

AENOR

Certificado AENOR de Producto Materiales de arcilla cocida para construcción



034/001403

AENOR certifica que la organización

CERANOR, S.A.

con domicilio social en	CL GENERAL ARRANDO, 9 B BAJO 28010 MADRID (España)
suministra	Piezas de arcilla cocida P para fábricas de albañilería protegidas
conformes con	UNE-EN 771-1:2011+A1:2016 (EN 771-1:2011+A1:2015)
Nº Ficha Técnica	1311413 (ver anexo)
elaboradas en	PI EL TESORO, CR. DE MAYORGA, S/N 24200 VALENCIA DE DON JUAN (Leon - España)
Esquema de certificación	Este certificado se ha concedido de acuerdo con lo establecido en el Reglamento Particular de Certificación de AENOR RP 034.14. Este certificado anula y sustituye al 034/001403, de fecha 2017-12-11
Fecha de primera emisión	2009-11-26
Fecha de modificación	2018-01-12
Fecha de expiración	2023-01-12

Rafael GARCÍA MEIRO
Director General

Original Electrónico

AENOR INTERNACIONAL S.A.U.
Génova, 6. 28004 Madrid. España
Tel. 91 432 60 00.- www.aenor.com

Entidad de certificación de producto acreditada por ENAC con acreditación nº 01/C-PR271

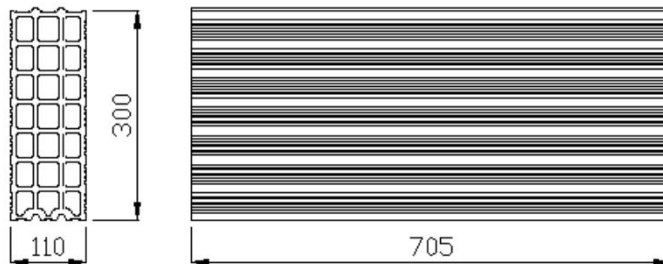
PIEZAS P PARA FÁBRICAS A REVESTIR

N° DE FICHA TÉCNICA: 1311413

FABRICANTE - LOCALIDAD: CERANOR, S.A. - Valencia de Don Juan -LEÓN-
 MODELO: PIEZA P HUECA (G4) CAT II R-5,0 de 705 x 110 x 300
 CODIGO DE DESIGNACION: CL - P - II - 5 - 645(D1) - 705x110x300 - A - L0,290 - E(4,4,4) - PL≤4 - N1770(D1) - G4 - FR64 - B0,3 - M≤0,5- V
 NOMBRE COMERCIAL: MEGABRICK DE 11 TRIPLEX
 USO PREVISTO: ELEMENTOS INTERIORES CON EXIGENCIAS ACÚSTICAS, TÉRMICAS Y FRENTE AL FUEGO; FÁBRICAS ESTRUCTURALES SUSTENTADAS; JUNTA CORRIENTE / FINA DE MORTERO



ESQUEMA DEL MODELO



CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DE LA PIEZA

Característica		Método de comprobación	Valor garantizado por el fabricante	Valor exigido por AENOR		
Aspecto y estructura	exfoliaciones / laminaciones	Visual sobre 6 piezas	Ninguna pieza exfoliada / laminada			
	piezas fisuradas		≤ 2 piezas fisuradas	≤ 2 piezas fisuradas		
	piezas desconchadas	UNE 67039 EX	≤ 1 pieza desconchada	≤ 1 pieza desconchada		
Dimensión media de los desconchados en caras no perforadas < 15 mm						
Tolerancias dimensionales (mm)	Valor medio	UNE-EN 772-16	T1	± 11	T1	± 11
				± 4		± 4
	Recorrido		R1	± 7	R1	± 7
				± 16		± 16
Espesor de pared (mm)	pared exterior		≥ 6,0		≥ 6,0	
	tabiquillo		≥ 5,0		≥ 5,0	
Paralelismo de caras (Ortogonalidad) (mm)			≤ 4			
Planicidad de las caras (mm)	Diagonales	UNE-EN 772-20	l > 300 mm		≤ 4,0	
			300 ≥ l ≥ 250 mm		≤ 4,0	
			l ≤ 250 mm		≤ 4,0	
Porcentaje de huecos (%)			64	> 25; ≤ 70		
Tolerancia admitida sobre % de huecos			Min: 58 - Máx: 70			
Volumen del mayor hueco (% del bruto)			≤ 6,0	≤ 12,5		
Espesor combinado de tabiquillos (%)			≥ 15,0	≥ 12,0		
Succión (Kg/(m ² x min))			N/A	N/A		
Resistencia normalizada (N/mm ²)			≥ 5,0	≥ 3		
			Cara de apoyo según RL-88: Canto			
Densidad	Absoluta (Kg/m ³)		1.770			
	Aparente (Kg/m ³)		645			
	Tolerancia (%)		D1	D1 (± 10%)		
Masa (g)			Valor mínimo garantizado por grueso: 14.000			
Durabilidad (Resistencia a la helada)			F0 sin necesidad de ensayo			
Propiedades térmicas (Método)			Valor tabulado del Catálogo de Elementos Constructivos			
			0,29			
			0,480			
Permeabilidad al vapor de agua - μ			N/A			
Contenido en sales solubles activas			UNE-EN 772-5			
Expansión por humedad (mm/m)			UNE-EN 772-19			
			≤ 0,5			
Reacción al fuego			UNE-EN 13501-1			
			% materia orgánica ≤ 1 %			
			A1			
Adherencia (N/mm ²)			Anexo C UNE-EN 998-2			
			0,3			
Piezas especiales			NO			
Observaciones:						

El espesor combinado declarado es el correspondiente al sentido del flujo de calor en la fábrica

Datos de la obra a la que se ha suministrado el material cuya ficha técnica aparece aquí fotocopiada: (Para la calificación final de la obra deberá estar sellada y firmada por el fabricante)

Sello y firma