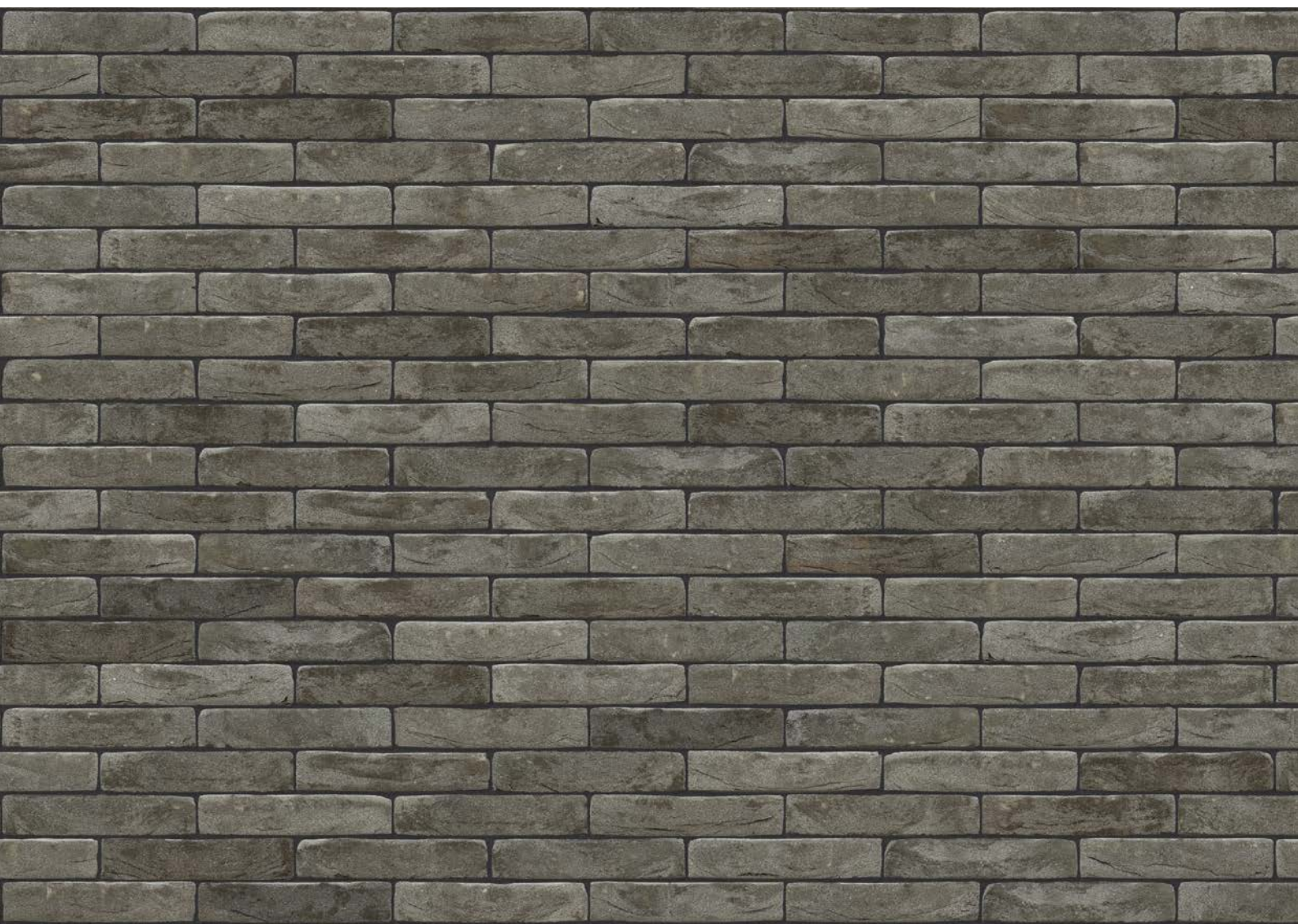




NL Deze handvormgevelsteen wordt vervaardigd van Lössleem, onder meer gewonnen uit het plateau van Kesselt in de Maasvallei (België) en opgewaardeerd met grondstoffen uit de Vulkana-Eifel.

UITERLIJK EN STRUCTUUR

De gevelsteen (niet geperforeerd) is op vijf zijden bezand en is op het legvlak mogelijk voorzien van een frog (langwerpige schuine inkeping). De structuur is ruw van uiterlijk met fijne onregelmatige nerven in de bezanding. Het bakproces verloopt in een met gas gestookte tunneloven.

KLEUR

De ondergrond van de steen is grijs-antraciet. De kleur wordt bekomen door het smoren van de bakstenen. Dit proces van smoren kan zorgen voor lichte kleurschakeringen in de steen. De voorgestelde kleuren zijn een benadering van de realiteit.

BESCHIKBARE FORMATEN: zie onderstaande tabel.

Overige formaten op aanvraag verkrijgbaar vanaf 2.000 m². Er kunnen mogelijke maatverschillen voorkomen bij combinaties van stenen gebakken uit verschillende soorten leem. Naargelang de bakserie kunnen de afmetingen verschillen. De verwerkingsvoorschriften zijn terug te vinden op onze website www.nelissen.be.

PRESTATIECRITERIA VOLGENS PTV 23-002 (BENOR):

Zeer vorstbestendig.

TECHNISCHE INFORMATIE VOLGENS NBN EN 771-1 (CE):

- Wateropname: 14%
- Initieële wateropname: IW 3
- De volledige prestatieverklaring (DoP) is beschikbaar op www.nelissen.be/nl/download-area.

KWALITEIT

Nelissen Steenfabrieken draagt kwaliteit, milieu en duurzaamheid hoog in het vaandel en werkt conform het managementsysteem gecertificeerd volgens ISO 9001 (kwaliteit) en ISO 14001 (milieu). Al onze certificaten zijn terug te vinden op www.nelissen.be/nl/bedrijf/kwaliteit

Dit document is niet contractueel en vervangt alle voorgaande. De vermelde gegevens zijn onder voorbehoud van wijziging.

FR Cette brique moulée main est fabriquée à partir d'argile de Loess, extraite notamment du plateau de Kesselt dans la vallée de la Meuse (Belgique) et valorisée avec des matières premières provenant de la région volcanique de l'Eifel.

ASPECT ET STRUCTURE

La brique de parement (non perforée) est dotée de cinq faces sablées et d'une face de pose pourvue d'une longue entaille trapézoïdale. La structure présente un aspect rugueux avec de fines rayures irrégulières dans la partie sablée. Les briques sont cuites dans un four tunnel chauffé au gaz.

COULEUR

La couleur de base de la brique est gris-anthracite. La teinte est obtenue par un processus d'étouffement de la brique et peut engendrer de légères nuances plus claires. Le coloris représenté sur ce document est une approche de la réalité.

FORMATS DISPONIBLES: voir le tableau ci-dessous.

Autres formats disponibles sur demande à partir de 2.000 m². Des différences de dimensions peuvent apparaître lors de la combinaison de briques cuites à base de différentes sortes d'argiles. Selon le type d'argile des variations dans les dimensions sont possibles. Vous pouvez retrouver les instructions de mise en œuvre sur notre site internet www.nelissen.be.

CRITÈRES DE PERFORMANCE SELON PTV 23-002 (BENOR):

Très résistant au gel.

INFORMATION TECHNIQUE SELON NBN EN 771-1 (CE):

- Absorption d'eau: 14%
- Absorption d'eau initial: IW 3
- La déclaration de prestation (DoP) complète est disponible sur www.nelissen.be/fr/download-area.

QUALITÉ

Qualité supérieure, environnement et durabilité sont des éléments essentiels pour Nelissen Steenfabrieken. Nous travaillons conformément au système de gestion certifié suivant les normes ISO 9001 (qualité) et ISO 14001 (environnement). Tous nos certificats sont disponibles sur www.nelissen.be/fr/societe/qualite

Ce document n'est pas contractuel, il annule et remplace les précédents. Ces informations sont fournies sous réserve de modification.



	MOD 50	RF 4	WV 50	WV 65	N70/4	N70/5	N70/6,5	NNF
1			✓	✓				
2	±190x90x50	±210x100x40	±210x100x50	±215x100x65	±240x70x40	±240x70x50	±240x70x65	±240x107x72
3	±83	±86	±75	±58	±80	±65	±52	±48
4	±95	±96	±87	±65	±92	±74	±58	±53
5	±100	±98	±91	±68	±96	±78	±60	±54

EN This hand-moulded facing brick is made from loess, which is extracted among others from the Kesselt plateau in the Maas valley (Belgium) and then enhanced with raw materials from the Volcanic Eifel.

ASPECT AND STRUCTURE

The (non-perforated) facing brick is sanded on five sides. The surface may be given a frog (a slanted oblong groove) on its bed. The structure looks rugged with fine and irregular grooves in the sandy surface. The firing process takes place in a gas-heated tunnel kiln.

COLOUR

The brick has a grey-anthracite base. The colour is obtained by a second firing of the bricks in a low oxygen environment. This process can generate light shadings. The colours shown are a near reflection of reality.

AVAILABLE TYPES: see the table below.

Other sizes are available on request starting from 2.000 m². Size variations may occur when blending brick types of different clay colours. Depending on the series the size may differ. The processing directions can be found on our website www.nelissen.be.

PERFORMANCE CRITERIA ACCORDING TO PTV 23-002 (BENOR):

Very frost-proof.

TECHNICAL INFORMATION ACCORDING TO NBN EN 771-1 (CE):

- Water absorption: 17%
- Initial rate of water absorption: IW 3
- The complete declaration of performance (DoP) is available at www.nelissen.be/en/download-area.

QUALITY

Quality, the environment and sustainability are of paramount importance for Nelissen Steenfabrieken. We work in accordance with the management system certified according to ISO 9001 (quality) and ISO 14001 (environment). All our certificates can be found at www.nelissen.be/en/company/quality

This document is not a contract and replaces all previous ones. The data shown are subject to change.

DE Dieser Handformverblender wird aus Löss hergestellt, der unter anderem auf dem Kesselt-Plateau im Maastal (Belgien) abgebaut und mit Rohstoffen aus der Vulkaneifel veredelt wird.

OPTIK UND STRUKTUR

Die Handform-Verblender (in der Regel ohne Lochung hergestellt) sind auf den Sichtflächen und auf eine Lagerfläche besandet und haben bei fast allen Sortierungen auf eine Lagerfläche eine Mulde (Mörteltasche). Der Handform-Verblender hat eine unregelmäßige Oberfläche, gekennzeichnet durch reliefartige Faltungen und unregelmäßigen Linien, welche im Herstellungsprozess durch das Verwenden von Sand entstehen. Der Brennvorgang erfolgt mit einem gasbetriebenen Tunnelofen.

FARBE

Der Untergrund des Verblenders ist Grauanthrazit. Die Farbe entsteht durch Dämpfung des Verblenders. Das Dämpfungsverfahren kann leichte Farbnuancen verursachen. Die abgebildeten Farben sind Durchschnittsfarben.

VERFÜGBARE FORMATE: siehe unterstehende Tabelle.

Andere Formate auf Anfrage ab 2.000 m². Es können eventuell größere Maßtoleranzen auftreten wenn mehrere Sorten eingesetzt werden, die produziert worden sind aus unterschiedlichem Ton Je nach Serie können die Durchschnitsmaße abweichen. Die Verarbeitungsrichtlinien finden Sie auf unsere Website www.nelissen.be.

LEISTUNGSKRITERIEN NACH PTV 23-002 (BENOR):

Sehr Frostbeständig.

TECHNISCHE INFORMATIONEN NACH NBN EN 771-1 (CE):

- Wasseraufnahme: 17%
- Anfängliche Wasseraufnahme: IW 3
- Die komplette Leistungserklärung (DoP) finden Sie unter www.nelissen.be/de/download-area.

QUALITÄT

Nelissen Steenfabrieken legt großen Wert auf Qualität, Umwelt und Nachhaltigkeit und arbeitet in Übereinstimmung mit dem Managementsystem zertifiziert nach ISO 9001 (Qualität) und ISO 14001 (Umwelt). Alle unsere Zertifikate finden Sie unter www.nelissen.be/de/unternehmen/qualitat

Dieses Dokument ist unverbindlich und ersetzt alle vorherigen Dokumenten. Die gezeigten Daten sind für Änderungen vorbehalten.



	MOD 50	RF 4	WV 50	WV 65	N70/4	N70/5	N70/6,5	NNF
1			✓	✓				
2	±190x90x50	±210x100x40	±210x100x50	±215x100x65	±240x70x40	±240x70x50	±240x70x65	±240x107x72
3	±83	±86	±75	±58	±80	±65	±52	±48
4	±95	±96	±87	±65	±92	±74	±58	±53
5	±100	±98	±91	±68	±96	±78	±60	±54