



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.

GESINTERD

Door het smeltgedrag van additieven tijdens het bakproces wordt onregelmatige verglazing op de strekzijde van de gevelsteen veroorzaakt: dit noemen we sintering. Deze sintering kan ertoe leiden dat de stenen aan elkaar plakken en zo verpakt worden. Door lichtjes op de stenen te kloppen zullen zij weer van elkaar lossen. Stenen waarbij een kleine of grotere kleischelp loskomt hierdoor, kunnen, indien niet gewenst in het zichtvlak, eenvoudig gedraaid worden en met de andere zijde verwerkt. Deze fenomenen zijn eigen aan sintering en zijn mede bepalend voor het karakter van het metselwerk met gesinterde stenen.

KLEUR

De ondergrond van de steen is geelachtig. De verschillende gebruikte zandsoorten zorgen voor kleuren die variëren van wit tot geel afgewisseld met lichtgrijze en donkere schakeringen in welbepaalde verhoudingen, waarbij de witte afzettingen nadrukkelijk aanwezig zijn. Door middel van een gekleurde sintering wordt er een kleurschakering op de gevelsteen bekomen. 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: 17%
- Initiële 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 Löss, 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.

CHARBONNÉ

Le comportement des adjuvants à la fusion au cours de la cuisson entraîne une vitrification irrégulière sur la longueur apparente de la brique de parement: c'est ce qu'on appelle le frittage. Ce frittage peut faire en sorte que les briques collent les unes aux autres et qu'elles se présentent donc sous forme de blocs. Vous séparerez à nouveau ces briques en tapant légèrement dessus. Si vous ne souhaitez pas avoir dans la surface apparente du mur la face des briques dont il se détache une couche d'argile plus ou moins importante à la suite de ce tapotement, il suffit de faire pivoter ces briques et de les cimenter par l'autre face. Ces phénomènes sont propres au frittage et déterminent également le caractère de la maçonnerie comportant des briques frittées.

COULEUR

La base de la brique est jaunâtre. L'utilisation de sables différents crée l'alternance des nuances, répartie proportionnellement, allant du blanc au jaune avec des variations de gris clair et foncé, et une présence marquée de sable blanc. Les nuances de couleur sont obtenues par une technique spécifique qui 'charbonne' les briques. 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 oeuvre 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: 17%
- 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.

SINTERED

The melting process of additives during the baking process causes irregular glazing on the straight side of the facing brick: this is what we call sintering. This sintering can lead to bricks sticking together and being packed this way. Tapping the bricks lightly will arrange for them to loosen again. Bricks, in which a small or larger clay shell loosens because of this, can simply be turned and processed with the other side, when not wanted in the area of view. These phenomena are typical for sintering and are contributory to the character of the brickwork with sintered bricks.

COLOUR

The brick has a yellow base. The different sand colours that are used, result in alternated shades, from white to yellow, with light and dark grey shades, and a remarkable presence of white sand. The different structures are the result of sawdust on the one hand and white, fine-grained sand on the other. Through sintering of the brick, the different nuances of colour are obtained. 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.

GESINTERED

Bei einzelnen Verblendziegeln kann sich bedingt durch eine speziell für diese Sortierung angewandte Technik im Brennprozess Ausschmelzungen auf der Sichtfläche abzeichnen. Diese können im Zuge des Brennvorgangs ein punktuell Zusammenbacken der Verblendziegel bewirken, die jedoch vor der Verarbeitung durch einen leichten Schlag wieder getrennt werden können. Die Ausschmelzungen in der Sichtfläche einzelner Verblendziegel sind für diese Sortierung charakteristisch und haben keine qualitätsmindernden Auswirkungen auf das Ziegelmateriale. Bei besonders auffälligen Oberflächenausschmelzungen können sie als Rückseite im Verblendmauerwerk verwendet werden.

FARBE

Der Untergrund des Steins ist gelb. Die verschiedenen verwendeten Sandarten schaffen ein Farbenspiel das variieren kann von Weiß bis Gelb, abgewechselt von bestimmten Verhältnissen an hellgrauen und dunkelgrauen Nuancen, wobei die weißen Ablagerungen sehr eindringlich vorhanden sind. Die verschiedene Strukturen bekommt man durch Sägemehl und feinen weißen, körigen Sand. Die grüne Farbgebung des Verblenders wird durch Sintern mit Kohle erreicht. 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