

NEW



Deze handvormgevelsteen wordt vervaardigd van Limburgse Löss, gewonnen uit het plateau van Kesselt in de Maasvallei (België) en opgewaardeerd met grondstoffen uit de Vulkaneifel.

UITERLIJK EN STRUCTUUR

De gevelsteen (niet geperforeerd) is op vijf zijden bezand en is op één vlakke zijde mogelijk voorzien van een 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 onder licht reducerende atmosfeer.

KLEUR

Door homogene vermenging van een nauwkeurig bepaald percentage mangaandioxide met grijs-rood bakkende leem bekomt men een donkerbruine steen. Naast een witte bezanding, worden er op gespreide wijze witte poeders aangebracht en ingebakken om de grijs-witte afzettingen te bekomen, waardoor er een zeer lichte nuance bekomen wordt. Door middel van een sintering wordt de kleurschakering op de gevelsteen bekomen. De voorgestelde kleuren zijn een benadering van de realiteit.

BESCHIKBARE FORMATEN: zie onderstaande tabel. Overige formaten, met uitzondering van N70, op aanvraag verkrijgbaar vanaf ±60.000 stuks. N70 op aanvraag verkrijgbaar vanaf ±120.000 stuks. 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: 13%
De volledige prestatieverklaring (DoP) is beschikbaar op www.nelissen.be/download.

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

Cette brique moulée main est fabriquée en argile limbourgeoise, extraite du plateau de Kesselt dans la vallée de la Meuse (Belgique) et revalorisée avec les matières premières provenant de l'Eifel volcanique.

ASPECT ET STRUCTURE

Des briques de parement dont cinq faces non-perforées sont sablées et la dernière éventuellement pourvue d'une longue entaille trapézoïdale. La structure a un aspect rugueux avec de fines rayures irrégulières dans la partie sablée. Les briques sont cuites sous une atmosphère légèrement réduite dans un four tunnel chauffé au gaz.

COULEUR

Une brique brun foncé est obtenue par le mélange homogène d'un pourcentage précis d'oxyde manganéux à une argile gris-rouge. La nuance très claire est obtenue par un façonnage au sable blanc qui permet l'apparition d'un dépôt gris-blanc poudreux et qui est fixé lors de la cuisson. Les nuances 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, à l'exception des N70, disponibles sur demande à partir de ±60.000 pièces. N70 disponible sur demande à partir de ±120.000 pièces. 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: 13%
La déclaration de prestation (DoP) complète est disponible sur www.nelissen.be/download.

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

Die Handform-Verblender werden aus Limburgischen Löss hergestellt, der aus der Region Kesselt im Maastal (Belgien) abgebaut wird und mit Rohstoffen aus der Vulkaneifel aufgewertet wird.

OPTIK UND STRUKTUR

Die Handform-Verblender sind auf den Sichtflächen und auf eine Lagerfläche besandet, und haben möglicherweise auf eine Lagerfläche eine Mulde (Mörteltasche). Die Handformstruktur der Oberfläche sieht unregelmäßig aus, durch reliefartige Faltungen und unregelmäßige Linien in der Besandung. Der Brennvorgang erfolgt mit einem gasbetriebenen Tunnelofen unter leicht reduzierter Atmosphäre.

FARBE

Durch eine homogene Mischung eines genauen Prozentsatzes von Braunstein (Mangandioxid) mit graurot backendem Ton erhält man einen dunkelbraunen Stein. Nebst einer weißen Besandung wird ein weißes Pulver verteilt angebracht und mitgebacken. So entstehen grauweiße Ablagerungen, die eine sehr leichte Nuance erzielen. Die Farbnuancen auf dem Verblender werden bekommen durch das Sinterverfahren.

VERFÜGBARE FORMATE: siehe unterstehende Tabelle. Andere Formate, außer N70, auf Anfrage ab ±60.000 Stück. N70 auf Anfrage ab ±120.000 Stück. 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: 13%
Die komplette Leistungserklärung (DoP) finden Sie unter www.nelissen.be/download.

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

This hand moulded facing brick is made out of Limburger löss clay from the Kesselt plateau in the valley of the Meuse (Belgium) and revalued with raw materials from the Volcanic Eifel.

ASPECT AND STRUCTURE

The facade bricks (non-perforated) have five sand covered sides and one side with possible oblong groove. The structure looks rugged with fine and irregular grooves in the sandy surface. The baking process takes place in a gas-heated tunnel oven under slightly reduced atmosphere.

COLOUR

The homogeneous mixture of accurately predefined proportions of manganese oxide with grey-red baking lössial clay is responsible for the dark brown colour of the brick. On top of white sand, white powders are applied and fired in a scattered way, in order to obtain the grey-white sediments, which results in a very light shade. 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, except N70, are available on request starting from ±60.000 bricks. N70 on request starting from ±120.000 bricks. 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: 13%
The complete declaration of performance (DoP) is available at www.nelissen.be/download.

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



	MOD 50	MOD 65	RF 4	WV 50	WV 65	N70/4	N70/5
BESCHIKBARE FORMATEN / FORMATS DISPONIBLES AVAILABLE TYPES / VERFÜGBARE FORMATE				✓	✓		
STREEFMAAT IN MM / DIMENSIONS EN MM DIMENSIONS IN MM / GRÖSSE IN MM	±190x90x50	±190x90x65	±210x100x40	±210x100x50	±215x100x65	±240x70x40	±240x70x50
AANTAL PER M ² TRADITIONEEL METSELWERK / NOMBRE AU M ² MAÇONNERIE TRADITIONNELLE (±12MM) PIECES PER M ² TRADITIONAL MASONRY / STÜCK PRO M ² TRADITIONELLEN MAUERWERK (±12MM)	±83	±65	±86	±75	±58	±80	±65
AANTAL PER M ² DUNBEDMORTEL METSELWERK / NOMBRE AU M ² MAÇONNERIE À JOINTS MINCES (±6MM) PIECES PER M ² THIN-BED MASONRY / STÜCK PRO M ² DÜNNBETTMÖRTEL (±6MM)	±95	±73	±96	±87	±65	±92	±74
AANTAL PER M ² GELIJMD METSELWERK / NOMBRE AU M ² MAÇONNERIE COLLÉE (±4MM) PIECES PER M ² JOINTLESS MASONRY / STÜCK PRO M ² GEKLEBTE VERBLENDER (±4MM)	±100	±77	±98	±91	±68	±96	±78