



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

UITERLIJK EN STRUCTUUR

De gevelsteen (niet geperforeerd) is op vijf zijden bezand en is op het legvlak mogelijks 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 rood. De kleurschakeringen variëren van oranje tot donkerrood. Door middel van een gekleurde sintering wordt de donkere 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. Traditionele verwerking N70 (±12 mm) enkel mogelijk met doorslijkmortel.

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.

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.

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 couleur de base de la brique est rouge. Les variations de couleurs vont du rouge orange au rouge foncé. 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. N70 maçonnerie traditionnelle (±12 mm) uniquement avec du mortier à plein-bain.

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.

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 einen 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 punktuelles 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 Ziegelmaterial. Bei besonders auffälligen Oberflächenausschmelzungen können sie als Rückseite im Verblendmauerwerk verwendet werden.

FARBE

Der Untergrund des Verblenders ist rot. Die Farbschattierungen variieren von orangerot bis dunkelrot. Die dunklere 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.

N70 in traditionellem Mauerwerk (±12 mm) nur mit Fugenglatzstrich möglich.

Es können eventuell größere Maßtoleranzen auftreten wenn mehrere Sorten eingesetzt werden, die produziert worden sind aus unterschiedlichem Ton.

Je nach Serie können die Durchschnittsmaße abweichen. Die Verarbeitungsrichtlinien finden Sie auf unsere Website www.nelissen.be.

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 red base, with colours ranging from orange red to dark red. The darker shade on the facing brick is obtained by means of coalsintering. 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. N70 in traditional masonry (±12 mm) only possible with mortar joints. 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.



BESCHIKBARE FORMATEN / FORMATS DISPONIBLES / AVAILABLE TYPES / VERFÜGBARE FORMATE

Streefmaat in mm / Dimensions en mm / Dimensions in mm / Grösse in mm

Aantal per m² traditioneel metselwerk / Nombre au m² maçonnerie traditionnelle / Pieces per m² traditional masonry / Stück pro m² traditionellen mauerwerk (±12mm)

Aantal per m² dunbedmortel metselwerk / Nombre au m² maçonnerie à joints minces / Pieces per m² thin-bed masonry / Stück pro m² dünnbettmörtel (±6mm)

Aantal per m² gelijmd metselwerk / Nombre au m² maçonnerie collée / Pieces per m² jointless masonry / Stück pro m² geklebte verblender (±4mm)

	MOD 50	MOD 65	RF 4	WV 50	WV 65	N70/4	N70/5	NNF
	±190x90x50	±190x90x65	±210x100x40	±210x100x50	±215x100x65	±240x70x40	±240x70x50	±240x107x72
	±83	±65	±86	±75	±58	±80	±65	±48
	±95	±73	±96	±87	±65	±92	±74	±53
	±100	±77	±98	±91	±68	±96	±78	±54

PRESTATIECRITERIA VOLGENS PTV 23-002 (BENOR):

Zeer vorstbestendig.

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

Wateropname: 14%

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.

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.

LEISTUNGSKRITERIEN NACH PTV 23-002 (BENOR):

Sehr Frostbeständig.

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

Wasseraufnahme: 14%

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.

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

Very frost-proof.

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

Water absorption: 14%

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.



BESCHIKBARE FORMATEN / FORMATS DISPONIBLES / AVAILABLE TYPES / VERFÜGBARE FORMATE

Streefmaat in mm / Dimensions en mm / Dimensions in mm / Grösse in mm

Aantal per m² traditioneel metselwerk / Nombre au m² maçonnerie traditionnelle / Pieces per m² traditional masonry / Stück pro m² traditionellen mauerwerk (±12mm)

Aantal per m² dunbedmortel metselwerk / Nombre au m² maçonnerie à joints minces / Pieces per m² thin-bed masonry / Stück pro m² dünnbettmörtel (±6mm)

Aantal per m² gelijmd metselwerk / Nombre au m² maçonnerie collée / Pieces per m² jointless masonry / Stück pro m² geklebte verblender (±4mm)

	MOD 50	MOD 65	RF 4	WV 50	WV 65	N70/4	N70/5	NNF
	±190x90x50	±190x90x65	±210x100x40	±210x100x50	±215x100x65	±240x70x40	±240x70x50	±240x107x72
	±83	±65	±86	±75	±58	±80	±65	±48
	±95	±73	±96	±87	±65	±92	±74	±53
	±100	±77	±98	±91	±68	±96	±78	±54