



Certificado AENOR de Producto



034/001979

AENOR certifica que la organización

CERAMICA MALPESA, S.A.

con domicilio social en AUTOVIA A-4, KM 303 23730 VILLANUEVA DE LA REINA (Jaen - España)

suministra **Piezas U de categoría I para fábricas de albañilería no protegidas**

conformes con UNE-EN 771-1:2011+A1:2016 (EN 771-1:2011+A1:2015)

Nº Ficha Técnica 0830144 (ver anexo)

elaboradas en AUTOVIA A-4, KM 303 23730 VILLANUEVA DE LA REINA (Jaen - España)

Esquema de certificación Este certificado se ha concedido de acuerdo con lo establecido en el Reglamento Particular de Certificación de AENOR RP 034.01.

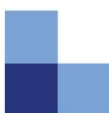
Este certificado anula y sustituye al 034/001979, de fecha 2020-12-22

Fecha de primera emisión 2019-04-04

Fecha de modificación 2022-07-20

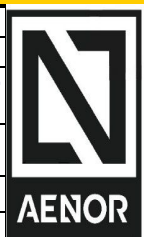
Fecha de expiración 2027-07-20

Rafael GARCÍA MEIRO
Director General

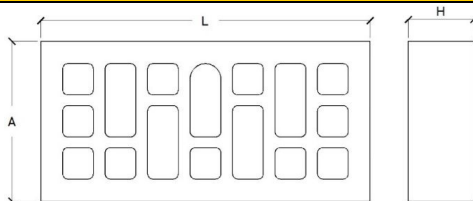


PIEZAS U CATEGORIA I PARA FABRICAS VISTAS
N° FICHA TECNICA: 0830144

FABRICANTE - LOCALIDAD:	CERÁMICA MALPESA S.A. - VILLANUEVA DE LA REINA (JAÉN)
DESIGNACION DEL MODELO:	PIEZA U CLINKER PERFORADA (G2) R-40 DE 237 x 114 x 49-75
CODIGO DE DESIGNACION:	CL - U - I - 40 - 1340(D1) - 237x114x49-75 - C - L0,350 - T2 - R2 - E(3, 2) - N2200(D1) - G2 - FR41 - B0,15 - W≤6 - I≤0,6 - M≤0,25
NOMBRE COMERCIAL:	KLINKER AZABACHE, KLINKER BLUE METALLIC, KLINKER LANZAROTE, KLINKER MONTANA
COLORACION SUPERFICIAL:	Aplicable a todos los modelos
COLOR DE LA MASA:	Marrón oscuro



ESQUEMA DEL MODELO



CARACTERISTICAS TECNICAS DE LA PIEZA

Sello y firma

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)

Característica		Método de comprobación	Valor garantizado por el fabricante	Valor exigido por AENOR	
Aspecto y estructura	exfoliaciones / laminaciones	Visual	Ninguna pieza exfoliada / laminada		
	piezas fisuradas		≤ 1 pieza fisurada	≤ 1 pieza fisurada	
	piezas desconchadas	UNE 67039 EX	≤ 1 pieza con d.i.m. entre 7 y 15 mm	≤ 1 pieza con d.i.m. entre 7 y 15 mm	
			Ninguna pieza con desconchados con dimensión individual media > 15 mm		
Tolerancias dimensionales (mm)	Valor medio	UNE-EN 772-16	T2	± 4	± 4
				± 3	± 3
	Recorrido		R2	± 2, ± 2	± 2, ± 2
				± 5	± 5
Espesor de pared (mm)	pared exterior vista	≥ 15,0	≥ 15,0		
	pared exterior no vista	≥ 10,0	≥ 10,0		
	pared interior	≥ 5,0	≥ 5,0		
Paralelismo de caras (Ortogonalidad) (mm)			N/A		
Planicidad de las caras (mm)	Diagonales	UNE-EN 772-20	N/A	N/A	
			l > 300 mm	≤ 3	
			300 ≥ l ≥ 250 mm	≤ 2	
	l ≤ 250 mm	≤ 2	≤ 2		
Porcentaje de huecos (%)	Valor declarado (%)	UNE-EN 772-3	41	≤ 45	
	Tolerancia (%)		Min: 37 - Máx: 45		
Volumen del mayor hueco (% del bruto)		UNE-EN 772-9	≤ 12,5	≤ 12,5	
Espesor combinado de tabiquillos (%)		UNE-EN 772-16	≥ 20	≥ 20	
Absorción de agua en elementos exteriores (%)		UNE-EN 772-21	≤ 6	≤ 6	
Tratamiento de hidrofugación			No		
Succión (Kg/(m ² x min))		UNE-EN 772-11	≤ 0,6		
Absorción en piezas barrera anticapilaridad (%)		UNE-EN 772-7	N/A		
Resistencia característica normalizada (N/mm ²)		UNE-EN 772-1	≥ 40,0	≥ 40,0	
			Cara de apoyo: Tabla		
Densidad	Absoluta (Kg/m ³)		2.200		
	Aparente (Kg/m ³)		1.340		
	Tolerancia (%)		± 10		
Masa (g)	Reducción por densidad: NO	Anexo D.2 RP 34.01	Valor mínimo por grueso garantizado: 1.500 - 2.150	Valor mínimo por grueso: 1.405 - 2.150	
Eflorescencias		UNE 136029	No eflorescido	Ligeramente eflorescido	
Durabilidad (Resistencia a la helada)		UNE 67028 EX	N/A		
		UNE-EN 772-22	N/A		
Propiedades térmicas (Método)			Valor tabulado del Catálogo de Elementos Constructivos		
		Catálogo CTE	0,35		
λpieza (W/m x k)			0,180 - 0,180		
		Anexo A UNE-EN 1745	50/100		
Permeabilidad al vapor de agua - μ			S2		
Contenido en sales solubles activas		UNE-EN 772-5	≤ 0,25		
Expansión por humedad (mm/m)		UNE 67036	CLASE A1		
Reacción al fuego (%materia orgánica < 1 %)		UNE-EN 13501-1	≥ 0,15		
Adherencia (N/mm ²)		Anexo C UNE-EN 998-2	SI		
Coloración superficial		Anexo D.3 RP 34.01	SI		
Piezas especiales			SI		
Observaciones:					

El espesor combinado declarado es el correspondiente al sentido del flujo de calor en la fábrica
 Se realizan diferentes acabados superficiales (liso, corcho, rugoso, arenado, etc). Pueden llevar muesca en una o en las dos testas y/u otro tipo de perforaciones. Se certifican sólo plaquetas como piezas especiales