



Certificado AENOR de Producto



034/001952

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 0830141 (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 RP034.01.

Fecha de primera emisión 2017-06-29

Fecha de última emisión 2022-06-29

Fecha de expiración 2027-06-29

Rafael GARCÍA MEIRO
Director General

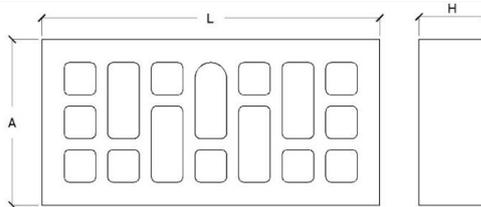


PIEZAS U CATEGORIA I PARA FABRICAS VISTAS
N° FICHA TECNICA: 0830141

FABRICANTE - LOCALIDAD:	CERAMICA MALPESA S.A. - VILLANUEVA DE LA REINA (JAÉN)
DESIGNACION DEL MODELO:	PIEZA U CLINKER PERFORADA (G2) R-40 DE 235 x 113 x 36-49-75
CODIGO DE DESIGNACION:	CL - U - I - 40 - 1330(D1) - 235x113x36-49-75 - C - L0,350 - T2 - R2 - E(3, 2) - N2200(D1) - G2 - FR40 - B0,15 - V5/10 - W≤6 - L≤0,6 - M≤0,3
NOMBRE COMERCIAL:	KLINKER GRIS CROMO, KLINKER GRIS VERDE, KLINKER ANTRACITA, KLINKER GRAFITO, KLINKER BASALTO, KLINKER NEGRO AZUL
COLORACION SUPERFICIAL:	SIN COLORACION SUPERFICIAL
COLOR DE LA MASA:	Grises y negros



ESQUEMA DEL MODELO



CARACTERISTICAS TECNICAS DE LA PIEZA

Sello y firma

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		
	piezas desconchadas		≤ 1 pieza con d.l.m. entre 7 y 15 mm	≤ 1 pieza con d.l.m. entre 7 y 15 mm	
		UNE 67039 EX	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		± 2, ± 2, ± 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	l > 300 mm	N/A	N/A
			300 ≥ l ≥ 250 mm	≤ 3	≤ 3
			l ≤ 250 mm	≤ 2	≤ 2
Porcentaje de huecos (%)	Valor declarado (%)	UNE-EN 772-3	40	≤ 45	
	Tolerancia (%)		Mín: 36 - Máx: 44		
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 Cara de apoyo: Tabla	≥ 40,0	
Densidad	Absoluta (Kg/m ³)	UNE-EN 772-13	2.200		
	Aparente (Kg/m ³)		1.330		
	Tolerancia (%)		± 10	± 10	
Masa (g)	Reducción por densidad: NO	Anexo D.2 RP 34.01	Valor mínimo por grueso garantizado: 1.035 - 1.405 - 2.150	Valor mínimo por grueso: 1.035 - 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)		Catálogo CTE	Valor tabulado del Catálogo de Elementos Constructivos		
λpieza (W/m x k)			0,35		
Rmuro (m ² x k/w)			0,180 - 0,180 - 0,210		
Permeabilidad al vapor de agua - μ		Anexo A UNE-EN 1745	5/10		
Contenido en sales solubles activas		UNE-EN 772-5	S2		
Expansión por humedad (mm/m)		UNE 67036	≤ 0,30		
Reacción al fuego (%materia orgánica < 1 %)		UNE-EN 13501-1	CLASE A1		
Adherencia (N/mm ²)		Anexo C UNE-EN 998-2	≥ 0,15		
Coloración superficial		Anexo D.3 RP 34.01	N/A		
Piezas especiales			SI		
Observaciones:					

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)

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