

AENOR



Certificado AENOR de Producto



034/001976

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 0830143 (ver anexo)

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

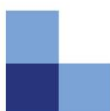
Esquema de certificación Este certificado se ha concedido de acuerdo con lo establecido en el Reglamento Particular de Certificación de AENOR RP 034.01.

Primera emisión 2019-04-04

Última emisión 2024-04-04

Expiración 2029-04-04

Rafael GARCÍA MEIRO
CEO



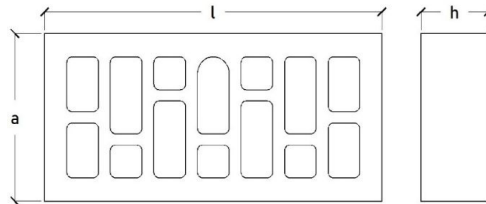
AENOR CONFÍA S.A.U.
Génova, 6. 28004 Madrid. España
Tel. 91 432 60 00.- www.aenor.com

PIEZAS U CATEGORIA I PARA FABRICAS VISTAS
N° FICHA TECNICA: 0830143

FABRICANTE - LOCALIDAD:	CERAMICA MALPESA S.A. - VILLANUEVA DE LA REINA (JAEN)
DESIGNACION DEL MODELO:	PIEZA U PERFORADA (G2) R-20 DE 239 x 115 x 37-50-75
CODIGO DE DESIGNACION:	CL - U - I - 20 - 1060(D1) - 239x115x37-50-75 - C - L0,350 - T2 - R2 - E(3, 2) - N1750(D1) - G2 - FR40 - B0,15 - V5/10 - W≤6 - L≤0,6 - M≤0,3
NOMBRE COMERCIAL:	SIENA, DAMASCO, CENIZA, TEIDE
COLORACION SUPERFICIAL:	SIN COLORACION SUPERFICIAL
COLOR DE LA MASA:	Tonos grises claros



ESQUEMA DEL MODELO



CARACTERISTICAS TECNICAS DE LA PIEZA

Sello y firma
(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		≤ 1 pieza con d.i.m. entre 7 y 15 mm	≤ 1 pieza con d.i.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 (%)		Min: 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			SI		
Succión (Kg/(m ² x min))		UNE-EN 772-11	Absorción de la pieza sin tratamiento de hidrofugación: ≤ 17 %		
Absorción en piezas barrera anticapilaridad (%)		UNE-EN 772-7	≤ 0,6		
Resistencia característica normalizada (N/mm ²)		UNE-EN 772-1	≥ 20,0	≥ 10,0	
Densidad	Absoluta (Kg/m ³)	UNE-EN 772-13	Cara de apoyo: Tabla		
	Aparente (Kg/m ³)		1.750		
	Tolerancia (%)		1.060		
Masa (g)	Reducción por densidad: SI	Anexo D.2 RP 34.01	± 10	± 10	
Eflorescencias		UNE 136029	Valor mínimo por grueso garantizado: 975 - 1.325 - 1.970	Valor mínimo por grueso: 975 - 1.315 - 1.970	
			No eflorescido	Ligeramente eflorescido	
Durabilidad (Resistencia a la helada)		UNE 67028 EX	F2 (25 ciclos)		
		UNE-EN 772-22	Ensayo a realizar en cámara sin ventilación		
Propiedades térmicas (Método)			N/A		
		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:					

El espesor combinado declarado es el correspondiente al sentido del flujo de calor en la fábrica e 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