

1 BEIGE

1.1 APERÇU

Beige	beige nuancé, légèrement sablé	HVE 50 – Module 50	190 x 65 x 48
		HVE 250 – Format Waal	210 x 65 x 50
		HVE 265 – Format Waaldik	210 x 65 x 65

1.2 PRESCRIPTION

La maçonnerie de parement doit être exécutée en briques de façade fait-main machinales, dont les caractéristiques satisfont à la norme NBN EN 771-1.

L'entrepreneur doit soumettre un échantillon représentatif et la fiche des performances pour approbation.

Description

Les briques de façade sont pleines, sans perforations, avec renforcement. Elles sont rugueuses d'aspect et légèrement sablées.

Elles sont fabriquées à partir d'un mélange d'argiles sélectionnées du Tertiaire, blanches à la cuisson, d'où leur aspect typique beige nuancé. Pendant la cuisson, la température monte jusqu'à 1150 °C. La température de cuisson élevée garantit un produit fini de qualité. Un sablage particulier donne à la brique son aspect spécifique.

Les briques sont formées automatiquement en jetant les mottes d'argile sablées dans des moules sans les comprimer (procédé Aberson). Les moules sont remplis d'un seul mouvement, le surplus d'argile est enlevé.

Les briques de façade fait-main sont cuites sous atmosphère oxydante dans un four tunnel.

Type	: fait-main
Configuration	: plein – avec renforcement
Format :	- Désignation : voir Aperçu
	- Dimensions (L x l x h) : voir Aperçu
	- Teinte : beige
Aspect	: nuancé, légèrement sablé
Texture de surface	: structuré
Caractéristiques suivant les définitions du PTV 23-002 :	
- Dommages	: au moins 90 % des briques aura une panneresse et une boutisse non endommagées.
- Défauts	: le nombre de briques présentant des défauts ne peut pas dépasser les 5 % de la livraison.

Critères de performance

Catégorie de tolérance	: T1
Catégorie de plage	: R1
Catégorie – type	: II - HD
Masse volumique apparente sèche (D1)	: 1.850 kg/m ³
Résistance moyenne à la compression déclarée (NBN EN 771-1)	: minimum 30 N/mm ²
Durabilité - gel-dégel	- Suivant NBN B 23-002 : très ingélif
	- Suivant EN 771-1 : classe F2
Absorption d'eau moyenne (NBN EN 771-1)	: maximum 10 %
Taux initial d'absorption (NBN EN 771-1)	: classe IW3 (1,5 < IW ≤ 4 kg/m ² .min)
Résistance à la diffusion de vapeur d'eau	: 50/100
Teneur en sels solubles actifs	: catégorie S2
Efflorescences (NBN B 24-209)	: pas d'efflorescences dont la superficie est supérieure à 5 cm ² . Un léger voile blanchâtre ou un mince liséré ne sont pas pris en considération.
Réaction au feu	: classe A1
Conductivité thermique	
$\lambda_{10,sec,brique}$ (NBN EN 771-1), 50 % fractile	: 0.47 W/m.K

1.3 TRANSPORT ET STOCKAGE

Les palettes de briques sont bien sanglées sur les camions afin d'éviter tout dommage pendant le transport. Lors du transport et de la manipulation des briques, il faut respecter, à chaque instant, la législation concernant les équipements de travail mobiles pour soulever et hisser. Utilisez des équipements qui sont sûrs et qui ne peuvent pas endommager les briques.

Stockez les briques sur un sol sec et plat. Faites en sorte que les paquets soient stables et qu'aucune eau ou saleté puissent être absorbées par les briques. Les briques sont stockées de préférence à l'intérieur.

Si les paquets sont quand même à l'extérieur, limitez le temps de stockage et recouvrez bien les paquets avec une bâche imperméable à l'eau, mais ouverte à la vapeur, afin que les briques restent sèches. Faites en sorte qu'il y ait suffisamment de circulation d'air en ouvrant l'emballage du côté non pluvieux.

1.4 POSE

Les briques de façade doivent être posées suivant les prescriptions de la EN 1996-2, de la NBN EN 1996-2 ANB et de la STS 22 et les directives du fabricant.

La maçonnerie doit présenter une nuance de teinte régulière ; pour cela, différents paquets sont toujours mélangés.

2 GRIS

2.1 APERÇU

Gris	gris nuancé, légèrement sablé	HVG 50 – Module 50	190 x 65 x 48
		HVG 250 – Format Waal	210 x 65 x 50
		HVG 265 – Format Waaldik	210 x 65 x 65

2.2 PRESCRIPTION

La maçonnerie de parement doit être exécutée en briques de façade fait-main machinales, dont les caractéristiques satisfont à la norme NBN EN 771-1.

L'entrepreneur doit soumettre un échantillon représentatif et la fiche des performances pour approbation.

Description

Les briques de façade sont pleines, sans perforations, avec renforcement. Elles sont rugueuses d'aspect et légèrement sablées.

Elles sont fabriquées à partir d'un mélange d'argiles sélectionnées du Tertiaire, blanches à la cuisson.

L'aspect caractéristique gris nuancé des briques est obtenu en ajoutant des colorants inaltérables dans la masse ainsi que dans le sablage. Pendant la cuisson, la température monte jusqu'à 1150 °C. La température de cuisson élevée garantit un produit fini de qualité.

Les briques sont formées automatiquement en jetant les mottes d'argile sablées dans des moules sans les comprimer (procédé Aberson). Les moules sont remplis d'un seul mouvement, le surplus d'argile est enlevé.

Les briques de façade fait-main sont cuites sous atmosphère oxydante dans un four tunnel.

Type	:	fait-main
Configuration	:	plein – avec renforcement
Format :	- Désignation	: voir Aperçu
	- Dimensions (L x l x h)	: voir Aperçu
	- Teinte	: gris
Aspect	:	nuancé, légèrement sablé
Texture de surface	:	structuré
Caractéristiques suivant les définitions du PTV 23-002 :		
	- Dommages	: au moins 90 % des briques aura une panneresse et une boutisse non endommagées.
	- Défauts	: le nombre de briques présentant des défauts ne peut pas dépasser les 5 % de la livraison.

Critères de performance

Catégorie de tolérance	:	T1
Catégorie de plage	:	R1
Catégorie – type	:	II - HD
Masse volumique apparente sèche (D1)	:	1.850 kg/m ³
Résistance moyenne à la compression déclarée (NBN EN 771-1)	:	minimum 30 N/mm ²
Durabilité - gel-dégel	- Suivant NBN B 23-002	: très ingélif
	- Suivant EN 771-1	: classe F2
Absorption d'eau moyenne (NBN EN 771-1)	:	maximum 10 %
Taux initial d'absorption (NBN EN 771-1)	:	classe IW3 (1,5 < IW ≤ 4 kg/m ² .min)
Résistance à la diffusion de vapeur d'eau	:	50/100
Teneur en sels solubles actifs	:	catégorie S2
Efflorescences (NBN B 24-209)	:	pas d'efflorescences dont la superficie est supérieure à 5 cm ² . Un léger voile blanchâtre ou un mince liséré ne sont pas pris en considération.
Réaction au feu	:	classe A1
Conductivité thermique		
	$\lambda_{10,sec,brique}$ (NBN EN 771-1), 50 % fractile	: 0,47 W/m.K

2.3 TRANSPORT ET STOCKAGE

Les palettes de briques sont bien sanglées sur les camions afin d'éviter tout dommage pendant le transport. Lors du transport et de la manipulation des briques, il faut respecter, à chaque instant, la législation concernant les équipements de travail mobiles pour soulever et hisser. Utilisez des équipements qui sont sûrs et qui ne peuvent pas endommager les briques.

Stockez les briques sur un sol sec et plat. Faites en sorte que les paquets soient stables et qu'aucune eau ou saleté puissent être absorbées par les briques. Les briques sont stockées de préférence à l'intérieur.

Si les paquets sont quand même à l'extérieur, limitez le temps de stockage et recouvrez bien les paquets avec une bâche imperméable à l'eau, mais ouverte à la vapeur, afin que les briques restent sèches. Faites en sorte qu'il y ait suffisamment de circulation d'air en ouvrant l'emballage du côté non pluvieux.

2.4 POSE

Les briques de façade doivent être posées suivant les prescriptions de la EN 1996-2, de la NBN EN 1996-2 ANB et de la STS 22 et les directives du fabricant.

La maçonnerie doit présenter une nuance de teinte régulière ; pour cela, différents paquets sont toujours mélangés.

3 ROUGE – VIOLET

3.1 APERÇU

Rouge-violet	rouge-violet nuancé, légèrement sablé	HVR 50 – Module 50	190 x 65 x 48
		HVR 250 – Format Waal	210 x 65 x 50
		HVR 265 – Format Waaldik	210 x 65 x 65

3.2 PRESCRIPTION

La maçonnerie de parement doit être exécutée en briques de façade fait-main machinales, dont les caractéristiques satisfont à la norme NBN EN 771-1.

L'entrepreneur doit soumettre un échantillon représentatif et la fiche des performances pour approbation.

Description

Les briques de façade sont pleines, sans perforations, avec renforcement. Elles sont rugueuses d'aspect et légèrement sablées.

Elles sont fabriquées à partir d'un mélange d'argiles sélectionnées dont l'argile de Boom d'un rouge profond. D'autres argiles, également rouges à la cuisson, y sont ajoutées. Pendant la cuisson, la température monte jusqu'à 1050 °C. La température de cuisson élevée garantit un produit fini de qualité.

L'aspect caractéristique rouge-violet nuancé des briques est obtenu en ajoutant des colorants inaltérables dans le sablage.

Les briques sont formées automatiquement en jetant les mottes d'argile sablées dans des moules sans les comprimer (procédé Aberson). Les moules sont remplis d'un seul mouvement, le surplus d'argile est enlevé.

Les briques de façade fait-main sont cuites sous atmosphère oxydante dans un four tunnel.

Type	: fait-main
Configuration	: plein – avec renforcement
Format :	- Désignation : voir Aperçu
	- Dimensions (L x l x h) : voir Aperçu
	- Teinte : rouge-violet
Aspect	: nuancé, légèrement sablé
Texture de surface	: structuré
Caractéristiques suivant les définitions du PTV 23-002 :	
- Dommages	: au moins 90 % des briques aura une panneresse et une boutisse non endommagées.
- Défauts	: le nombre de briques présentant des défauts ne peut pas dépasser les 5 % de la livraison.

Critères de performance

Catégorie de tolérance	: T1
Catégorie de plage	: R1
Catégorie – type	: II - HD
Masse volumique apparente sèche (D1)	: 1.675 kg/m ³
Résistance moyenne à la compression déclarée (NBN EN 771-1)	: minimum 15 N/mm ²
Durabilité - gel-dégel	- Suivant NBN B 23-002 : très ingélif
	- Suivant EN 771-1 : classe F2
Absorption d'eau moyenne (NBN EN 771-1)	: maximum 12 %
Taux initial d'absorption (NBN EN 771-1)	: classe IW3 (1,5 < IW ≤ 4 kg/m ² .min)
Résistance à la diffusion de vapeur d'eau	: 5/10
Teneur en sels solubles actifs	: catégorie S2
Efflorescences (NBN B 24-209)	: pas d'efflorescences dont la superficie est supérieure à 5 cm ² . Un léger voile blanchâtre ou un mince liséré ne sont pas pris en considération.
Réaction au feu	: classe A1
Conductivité thermique	
$\lambda_{10,sec,brique}$ (NBN EN 771-1), 50 % fractile	: 0,44 W/m.K

3.3 TRANSPORT ET STOCKAGE

Les palettes de briques sont bien sanglées sur les camions afin d'éviter tout dommage pendant le transport. Lors du transport et de la manipulation des briques, il faut respecter, à chaque instant, la législation concernant les équipements de travail mobiles pour soulever et hisser. Utilisez des équipements qui sont sûrs et qui ne peuvent pas endommager les briques.

Stockez les briques sur un sol sec et plat. Faites en sorte que les paquets soient stables et qu'aucune eau ou saleté puissent être absorbées par les briques. Les briques sont stockées de préférence à l'intérieur.

Si les paquets sont quand même à l'extérieur, limitez le temps de stockage et recouvrez bien les paquets avec une bâche imperméable à l'eau, mais ouverte à la vapeur, afin que les briques restent sèches. Faites en sorte qu'il y ait suffisamment de circulation d'air en ouvrant l'emballage du côté non pluvieux.

3.4 POSE

Les briques de façade doivent être posées suivant les prescriptions de la EN 1996-2, de la NBN EN 1996-2 ANB et de la STS 22 et les directives du fabricant.

La maçonnerie doit présenter une nuance de teinte régulière ; pour cela, différents paquets sont toujours mélangés.

4 NOIR

4.1 APERÇU

Noir	noir nuancé, légèrement sablé	HVZ 50 – Module 50	190 x 65 x 48
		HVZ 250 – Format Waal	210 x 65 x 50

4.2 PRESCRIPTION

La maçonnerie de parement doit être exécutée en briques de façade fait-main machinales, dont les caractéristiques satisfont à la norme NBN EN 771-1.

L'entrepreneur doit soumettre un échantillon représentatif et la fiche des performances pour approbation.

Description

Les briques de façade sont pleines, sans perforations, avec renforcement. Elles sont rugueuses d'aspect et légèrement sablées.

Elles sont fabriquées à partir d'argiles de qualité supérieure, provenant du Westerwald, y sont ajoutées. Pendant la cuisson, la température monte jusqu'à 1050 °C. La température de cuisson élevée garantit un produit fini de qualité. L'aspect caractéristique noir nuancé des briques est obtenu en ajoutant des colorants inaltérables dans la masse et par un sablage particulier.

Les briques sont formées automatiquement en jetant les mottes d'argile sablées dans des moules sans les comprimer (procédé Aberson). Les moules sont remplis d'un seul mouvement, le surplus d'argile est enlevé.

Les briques de façade fait-main sont cuites sous atmosphère oxydante dans un four tunnel.

Type	: fait-main
Configuration	: plein – avec renforcement
Format :	- Désignation : voir Aperçu
	- Dimensions (L x l x h) : voir Aperçu
	- Teinte : noir
Aspect	: nuancé, légèrement sablé
Texture de surface	: structuré
Caractéristiques suivant les définitions du PTV 23-002 :	
- Dommages	: au moins 90 % des briques aura une panneresse et une boutisse non endommagées.
- Défauts	: le nombre de briques présentant des défauts ne peut pas dépasser les 5 % de la livraison.

Critères de performance

Catégorie de tolérance	: T1
Catégorie de plage	: R1
Catégorie – type	: II - HD
Masse volumique apparente sèche (D1)	: 1.850 kg/m ³
Résistance moyenne à la compression déclarée (NBN EN 771-1)	: minimum 30 N/mm ²
Durabilité - gel-dégel	- Suivant NBN B 23-002 : très ingélif
	- Suivant EN 771-1 : classe F2
Absorption d'eau moyenne (NBN EN 771-1)	: maximum 10 %
Taux initial d'absorption (NBN EN 771-1)	: classe IW3 (1,5 < IW ≤ 4 kg/m ² .min)
Résistance à la diffusion de vapeur d'eau	: 50/100
Teneur en sels solubles actifs	: catégorie S2
Efflorescences (NBN B 24-209)	: pas d'efflorescences dont la superficie est supérieure à 5 cm ² . Un léger voile blanchâtre ou un mince liséré ne sont pas pris en considération.
Réaction au feu	: classe A1
Conductivité thermique	
$\lambda_{10,sec,brique}$ (NBN EN 771-1), 50 % fractile	: 0,47 W/m.K

4.3 TRANSPORT ET STOCKAGE

Les palettes de briques sont bien sanglées sur les camions afin d'éviter tout dommage pendant le transport. Lors du transport et de la manipulation des briques, il faut respecter, à chaque instant, la législation concernant les équipements de travail mobiles pour soulever et hisser. Utilisez des équipements qui sont sûrs et qui ne peuvent pas endommager les briques.

Stockez les briques sur un sol sec et plat. Faites en sorte que les paquets soient stables et qu'aucune eau ou saleté puissent être absorbées par les briques. Les briques sont stockées de préférence à l'intérieur.

Si les paquets sont quand même à l'extérieur, limitez le temps de stockage et recouvrez bien les paquets avec une bâche imperméable à l'eau, mais ouverte à la vapeur, afin que les briques restent sèches. Faites en sorte qu'il y ait suffisamment de circulation d'air en ouvrant l'emballage du côté non pluvieux.

4.4 POSE

Les briques de façade doivent être posées suivant les prescriptions de la EN 1996-2, de la NBN EN 1996-2 ANB et de la STS 22 et les directives du fabricant.

La maçonnerie doit présenter une nuance de teinte régulière ; pour cela, différents paquets sont toujours mélangés.