

1 SILEX

1.1 OVERZICHT

Silex	licht- en bruingrijs genuanceerd	HSS 12 – Vechtformaat 210 x 100 x 40
		HSS 250 – Waalformaat 210 x 100 x 50

1.2 VOORSCHRIFT

Het gevelmetselwerk wordt uitgevoerd met machinale handvormstenen beantwoordend aan NBN EN 771-1. De aannemer legt een representatief staal en prestatiefiche ter goedkeuring voor aan de ontwerper.

Beschrijving

De gevelstenen zijn vol, zonder gaten, met frog. De typische nuanciering wordt verkregen door een doordachte kleimengeling, een bezanding die kleurvaste pigmenten bevat én het specifieke bakprocedé. Zij hebben een geprononceerd reliëf en zijn grof bezand.

De stenen worden geproduceerd met een mengeling van geselecteerde kleisoorten, waaronder Boomse klei met zijn dieprode kleur. Hieraan worden andere, eveneens roodbakkende, kleisoorten toegevoegd. De stenen worden automatisch gevormd door bezande kleiklumpen in mallen te werpen zonder napersen (Aberson procedé). De bakken worden in één enkele beweging gevuld, waarbij de overtollige klei wordt afgeschraapt.

De handvorm gevelstenen worden een eerste keer gebakken in een tunneloven in oxiderende omstandigheden. Tijdens het bakken van de steen wordt de temperatuur opgedreven tot 1050 °C. De hoge baktemperatuur garandeert een eindproduct van hoge kwaliteit.

De specifieke nuance van licht- en bruingrijze tinten wordt bekomen door een tweede, discontinue, bakproces onder reducerende omstandigheden.

Type	: handvorm (HV)
Configuratie	: volle gevelsteen met frog
Formaat:	- Benaming : zie Overzicht
	- Afmetingen (lxbxh) : zie Overzicht
	- Kleurtint : licht- en bruingrijs
Uitzicht	: genuanceerd
Oppervlaktetextuur	: gestructureerd
Uitzichtkenmerken conform de definities van PTV 23-002:	
- Beschadigingen	: minstens 90 % van de stenen heeft één onbeschadigde strek en één onbeschadigde kop.
- Fouten	: het aantal stenen met fouten mag de 5 % niet overschrijden.

Prestatiecriteria

Tolerantieklasse	: T1
Maatspreidingsklasse	: R1
Categorie – type	: II - HD
Bruto droge volumieke massa (D1)	: 1.675 kg/m ³
Gedeclareerde gemiddelde druksterkte (NBN EN 771-1)	: minimum 15 N/mm ²
Duurzaamheid: - Volgens NBN B 23-002	: zeer vorstbestand
- Volgens EN 771-1	: klasse F2
Gemiddelde wateropname (NBN EN 771-1)	: maximum 12 %
Initiële wateropzuiging (NBN EN 771-1)	: klasse IW3 (1,5 < IW ≤ 4 kg/m ² .min)
Waterdampdoorlaatbaarheid	: 5/10
Gehalte actief oplosbare zouten	: categorie S2
Neiging tot uitbloeiingen (NBN B 24-209)	: geen witte vlekken met oppervlakte groter dan 5 cm ² . Een witachtige was of een smalle zoom wordt niet in aanmerking genomen.
Brandreactie	: klasse A1
Thermische geleidbaarheid	
$\lambda_{10,droog,metselsteen}$ (NBN EN 771-1), 50 % fractiel	: 0,44 W/m.K

1.3 TRANSPORT EN OPSLAG

De stenen worden goed vastgezet op de vrachtwagen, zodat schade bij transport vermeden wordt.

Bij transport en manipulatie van de stenen moet, op elk ogenblik, de wetgeving betreffende mobiele arbeidsmiddelen voor hijsen en heffen van lasten gerespecteerd worden. Gebruik middelen die veilig zijn en die geen schade aan de stenen kunnen veroorzaken.

Stoek de stenen op een vlakke en droge ondergrond. Zorg ervoor dat de pakken stabiel staan en dat er geen water en vuil in de stenen opgezogen wordt. De stenen worden bij voorkeur binnen gestockeerd. Indien de pakken toch buiten staan, beperk dan de stockagetijd en dek de pakken goed af met een waterdicht, dampopen dekzeil, zodat de stenen droog blijven. Zorg voor voldoende luchtcirculatie door het openmaken van de verpakking aan de niet-regenkant.

1.4 PLAATSING

De gevelstenen moeten geplaatst worden volgens de voorschriften van de EN 1996-2, de NBN-EN 1996-2 ANB:2009, STS 22 en de richtlijnen van de fabrikant.

Het metselwerk moet een gelijkmatige kleurschakering vertonen; hiertoe worden steeds stenen uit meerdere pakken gemengd.

2 QUARTZ

2.1 OVERZICHT

Quartz	licht helder grijs genuanceerd	HSQ 12 – Vechtformaat 210 x 100 x 40
		HSQ 250 – Waalformaat 210 x 100 x 50

2.2 VOORSCHRIFT

Het gevelmetselwerk wordt uitgevoerd met machinale handvormstenen beantwoordend aan NBN EN 771-1. De aannemer legt een representatief staal en prestatiefiche ter goedkeuring voor aan de ontwerper.

Beschrijving

De gevelstenen zijn vol, zonder gaten, met frog. De typische nuanciering wordt verkregen door een doordachte kleimengeling, een uitgezochte bezanding én het specifieke bakprocedé. Zij hebben een geprononceerd reliëf en zijn grof bezand.

De stenen worden geproduceerd met een mengeling van geselecteerde kleisoorten, waaronder Boomse klei met zijn dieprode kleur. Hieraan worden andere, witbakkende, kleisoorten van Tertiaire ouderdom uit het Eifelgebied toegevoegd.

De stenen worden automatisch gevormd door bezande kleiklumpen in mallen te werpen zonder napersen (Aberson procedé). De bakken worden in één enkele beweging gevuld, waarbij de overtollige klei wordt afgeschraapt.

De handvorm gevelstenen worden een eerste keer gebakken in een tunneloven in oxiderende omstandigheden. Tijdens het bakken van de steen wordt de temperatuur opgedreven tot 1050 °C. De hoge baktemperatuur garandeert een eindproduct van hoge kwaliteit.

De specifieke nuance van lichte heldergrijze tinten wordt bekomen door een tweede, discontinue, bakproces onder reducerende omstandigheden.

Type	: handvorm (HV)
Configuratie	: volle gevelsteen met frog
Formaat:	- Benaming : zie Overzicht - Afmetingen (lxbxh) : zie Overzicht - Kleurtint : licht helder grijs
Uitzicht	: genuanceerd
Oppervlaktetextuur	: gestructureerd
Uitzichtkenmerken conform de definities van PTV 23-002:	
- Beschadigingen	: minstens 90 % van de stenen heeft één onbeschadigde strek en één onbeschadigde kop.
- Fouten	: het aantal stenen met fouten mag de 5 % niet overschrijden.

Prestatiecriteria

Tolerantieklaas	: T1
Maatspreidingsklasse	: R1
Categorie – type	: II - HD
Bruto droge volumieke massa (D1)	: 1.675 kg/m ³
Gedeclareerde gemiddelde druksterkte (NBN EN 771-1)	: minimum 15 N/mm ²
Duurzaamheid: - Volgens NBN B 23-002 - Volgens EN 771-1	: zeer vorstbestand : klasse F2
Gemiddelde wateropname (NBN EN 771-1)	: maximum 12 %
Initiële wateropzuiging (NBN EN 771-1)	: klasse IW3 (1,5 < IW ≤ 4 kg/m ² .min)
Waterdampdoorlaatbaarheid	: 5/10
Gehalte actief oplosbare zouten	: categorie S2
Neiging tot uitbloeiingen (NBN B 24-209)	: geen witte vlekken met oppervlakte groter dan 5 cm ² . Een witachtige waas of een smalle zoom wordt niet in aanmerking genomen.
Brandreactie	: klasse A1
Thermische geleidbaarheid	
$\lambda_{10,droog,metselsteen}$ (NBN EN 771-1), 50 % fractiel	: 0,44 W/m.K

2.3 TRANSPORT EN OPSLAG

De stenen worden goed vastgezet op de vrachtwagen, zodat schade bij transport vermeden wordt.

Bij transport en manipulatie van de stenen moet, op elk ogenblik, de wetgeving betreffende mobiele arbeidsmiddelen voor hijsen en heffen van lasten gerespecteerd worden. Gebruik middelen die veilig zijn en die geen schade aan de stenen kunnen veroorzaken.

Stoek de stenen op een vlakke en droge ondergrond. Zorg ervoor dat de pakken stabiel staan en dat er geen water en vuil in de stenen opgezogen wordt. De stenen worden bij voorkeur binnen gestockeerd. Indien de pakken toch buiten staan, beperk dan de stockagetijd en dek de pakken goed af met een waterdicht, dampopen dekzeil, zodat de stenen droog blijven. Zorg voor voldoende luchtcirculatie door het openmaken van de verpakking aan de niet-regenkant.

2.4 PLAATSING

De gevelstenen moeten geplaatst worden volgens de voorschriften van de EN 1996-2, de NBN-EN 1996-2 ANB:2009, STS 22 en de richtlijnen van de fabrikant.

Het metselwerk moet een gelijkmatige kleurschakering vertonen; hiertoe worden steeds stenen uit meerdere pakken gemengd.

3 BASALT

3.1 OVERZICHT

Basalt	donker warmgrijs genuanceerd	HSB 12 – Vechtformaat 210 x 100 x 40
		HSB 250 – Waalformaat 210 x 100 x 50

3.2 VOORSCHRIFT

Het gevelmetselwerk wordt uitgevoerd met machinale handvormstenen beantwoordend aan NBN EN 771-1. De aannemer legt een representatief staal en prestatiefiche ter goedkeuring voor aan de ontwerper.

Beschrijving

De gevelstenen zijn vol, zonder gaten, met frog. De typische nuanciering wordt verkregen door een doordachte kleimengeling, een uitgezochte bezanding én het specifieke bakprocedé. Zij hebben een geprononceerd reliëf en zijn grof bezand.

De stenen worden geproduceerd met een mengeling van geselecteerde kleisoorten, waaronder Boomse klei met zijn dieprode kleur. Hieraan worden andere, eveneens roodbakkende, kleisoorten toegevoegd. De stenen worden automatisch gevormd door bezande kleiklumpen in mallen te werpen zonder napersen (Aberson procedé). De bakken worden in één enkele beweging gevuld, waarbij de overtollige klei wordt afgeschraapt.

De handvorm gevelstenen worden een eerste keer gebakken in een tunneloven in oxiderende omstandigheden. Tijdens het bakken van de steen wordt de temperatuur opgedreven tot 1050 °C. De hoge baktemperatuur garandeert een eindproduct van hoge kwaliteit.

De specifieke nuance van donkere warmgrijze tinten wordt bekomen door een tweede, discontinue, bakproces onder reducerende omstandigheden.

Type	: handvorm (HV)
Configuratie	: volle gevelsteen met frog
Formaat:	- Benaming : zie Overzicht
	- Afmetingen (lxbxh) : zie Overzicht
	- Kleurtint : donker warmgrijs
Uitzicht	: genuanceerd
Oppervlaktetextuur	: gestructureerd
Uitzichtkenmerken conform de definities van PTV 23-002:	
- Beschadigingen	: minstens 90 % van de stenen heeft één onbeschadigde strek en één onbeschadigde kop.
- Fouten	: het aantal stenen met fouten mag de 5 % niet overschrijden.

Prestatiecriteria

Tolerantieklasse	: T1
Maatspreidingsklasse	: R1
Categorie – type	: II - HD
Bruto droge volumieke massa (D1)	: 1.675 kg/m ³
Gedeclareerde gemiddelde druksterkte (NBN EN 771-1)	: minimum 15 N/mm ²
Duurzaamheid: - Volgens NBN B 23-002	: zeer vorstbestand
- Volgens EN 771-1	: klasse F2
Gemiddelde wateropname (NBN EN 771-1)	: maximum 12 %
Initiële wateropzuiging (NBN EN 771-1)	: klasse IW3 (1,5 < IW ≤ 4 kg/m ² .min)
Waterdampdoorlaatbaarheid	: 5/10
Gehalte actief oplosbare zouten	: categorie S2
Neiging tot uitbloeiingen (NBN B 24-209)	: geen witte vlekken met oppervlakte groter dan 5 cm ² . Een witachtige was of een smalle zoom wordt niet in aanmerking genomen.
Brandreactie	: klasse A1
Thermische geleidbaarheid	
$\lambda_{10,droog,metselsteen}$ (NBN EN 771-1), 50 % fractiel	: 0,44 W/m.K

3.3 TRANSPORT EN OPSLAG

De stenen worden goed vastgezet op de vrachtwagen, zodat schade bij transport vermeden wordt.

Bij transport en manipulatie van de stenen moet, op elk ogenblik, de wetgeving betreffende mobiele arbeidsmiddelen voor hijsen en heffen van lasten gerespecteerd worden. Gebruik middelen die veilig zijn en die geen schade aan de stenen kunnen veroorzaken.

Stockeer de stenen op een vlakke en droge ondergrond. Zorg ervoor dat de pakken stabiel staan en dat er geen water en vuil in de stenen opgezogen wordt. De stenen worden bij voorkeur binnen gestockeerd. Indien de pakken toch buiten staan, beperk dan de stockagetijd en dek de pakken goed af met een waterdicht, dampopen dekzeil, zodat de stenen droog blijven. Zorg voor voldoende luchtcirculatie door het openmaken van de verpakking aan de niet-regenkant.

3.4 PLAATSING

De gevelstenen moeten geplaatst worden volgens de voorschriften van de EN 1996-2, de NBN-EN 1996-2 ANB:2009, STS 22 en de richtlijnen van de fabrikant.

Het metselwerk moet een gelijkmatige kleurschakering vertonen; hiertoe worden steeds stenen uit meerdere pakken gemengd.

4 GREY BLEND

4.1 OVERZICHT

Grey Blend	palet aan grijstinten genuanceerd	HSG 250 – Waalformaat 210 x 100 x 50
------------	-----------------------------------	--------------------------------------

4.2 VOORSCHRIFT

Het gevelmetselwerk wordt uitgevoerd met machinale handvormstenen beantwoordend aan NBN EN 771-1. De aannemer legt een representatief staal en prestatiefiche ter goedkeuring voor aan de ontwerper.

Beschrijving

De gevelstenen zijn vol, zonder gaten, met frog. De typische nuanciering wordt verkregen door een doordachte kleimengeling, een uitgezochte bezanding én het specifieke bakprocedé. Zij hebben een geprononceerd reliëf en zijn grof bezand.

De stenen worden geproduceerd met een mengeling van geselecteerde kleisoorten, waaronder Boomse klei met zijn dieprode kleur. Hieraan worden andere, eveneens roodbakkende, kleisoorten toegevoegd. De stenen worden automatisch gevormd door bezande kleiklumpen in mallen te werpen zonder napersen (Aberson procedé). De bakken worden in één enkele beweging gevuld, waarbij de overtollige klei wordt afgeschraapt.

De handvorm gevelstenen worden een eerste keer gebakken in een tunneloven in oxiderende omstandigheden. Tijdens het bakken van de steen wordt de temperatuur opgedreven tot 1050 °C. De hoge baktemperatuur garandeert een eindproduct van hoge kwaliteit.

Het specifieke palet van grijstinten wordt bekomen door een tweede, discontinue, bakproces onder reducerende omstandigheden.

Type	: handvorm (HV)
Configuratie	: volle gevelsteen met frog
Formaat:	- Benaming : zie Overzicht
	- Afmetingen (lxbxh) : zie Overzicht
	- Kleurtint : warmgrijs
Uitzicht	: genuanceerd
Oppervlaktetextuur	: gestructureerd
Uitzichtkenmerken conform de definities van PTV 23-002:	
- Beschadigingen	: minstens 90 % van de stenen heeft één onbeschadigde strek en één onbeschadigde kop.
- Fouten	: het aantal stenen met fouten mag de 5 % niet overschrijden.

Prestatiecriteria

Tolerantieklasse	: T1
Maatspreidingsklasse	: R1
Categorie – type	: II - HD
Bruto droge volumieke massa (D1)	: 1.675 kg/m ³
Gedeclareerde gemiddelde druksterkte (NBN EN 771-1)	: minimum 15 N/mm ²
Duurzaamheid: - Volgens NBN B 23-002	: zeer vorstbestand
- Volgens EN 771-1	: klasse F2
Gemiddelde wateropname (NBN EN 771-1)	: maximum 12 %
Initiële wateropzuiging (NBN EN 771-1)	: klasse IW3 (1,5 < IW ≤ 4 kg/m ² .min)
Waterdampdoorlaatbaarheid	: 5/10
Gehalte actief oplosbare zouten	: categorie S2
Neiging tot uitbloeiingen (NBN B 24-209)	: geen witte vlekken met oppervlakte groter dan 5 cm ² . Een witachtige waas of een smalle zoom wordt niet in aanmerking genomen.
Brandreactie	: klasse A1
Thermische geleidbaarheid	
$\lambda_{10,droog,metselsteen}$ (NBN EN 771-1), 50 % fractiel	: 0,44 W/m.K

4.3 TRANSPORT EN OPSLAG

De stenen worden goed vastgezet op de vrachtwagen, zodat schade bij transport vermeden wordt.

Bij transport en manipulatie van de stenen moet, op elk ogenblik, de wetgeving betreffende mobiele arbeidsmiddelen voor hijsen en heffen van lasten gerespecteerd worden. Gebruik middelen die veilig zijn en die geen schade aan de stenen kunnen veroorzaken.

Stockeer de stenen op een vlakke en droge ondergrond. Zorg ervoor dat de pakken stabiel staan en dat er geen water en vuil in de stenen opgezogen wordt. De stenen worden bij voorkeur binnen gestockeerd. Indien de pakken toch buiten staan, beperk dan de stockagetijd en dek de pakken goed af met een waterdicht, dampopen dekzeil, zodat de stenen droog blijven. Zorg voor voldoende luchtcirculatie door het openmaken van de verpakking aan de niet-regenkant.

4.4 PLAATSING

De gevelstenen moeten geplaatst worden volgens de voorschriften van de EN 1996-2, de NBN-EN 1996-2 ANB:2009, STS 22 en de richtlijnen van de fabrikant.

Het metselwerk moet een gelijkmatige kleurschakering vertonen; hiertoe worden steeds stenen uit meerdere pakken gemengd.

5 TWIN BLEND

5.1 OVERZICHT

Twin Blend	blend van licht helder grijs en donker warmgrijs genuanceerd	HSW 12 – Vechtformaat 210 x 100 x 40
		HSW 250 – Waalformaat 210 x 100 x 50

5.2 VOORSCHRIFT

Het gevelmetselwerk wordt uitgevoerd met machinale handvormstenen beantwoordend aan NBN EN 771-1. De aannemer legt een representatief staal en prestatiefiche ter goedkeuring voor aan de ontwerper.

Beschrijving

De gevelstenen zijn vol, zonder gaten, met frog. De typische nuanciering wordt verkregen door een doordachte kleimengeling, een uitgezochte bezanding én het specifieke bakprocedé. Zij hebben een geprononceerd reliëf en zijn grof bezand.

De stenen worden geproduceerd met een mengeling van geselecteerde kleisoorten, waaronder Boomse klei met zijn dieprode kleur. Hieraan worden andere kleisoorten toegevoegd. Bij een deel van de stenen zijn dit eveneens roodbakkende kleisoorten, bij een ander deel van de stenen zijn dit witbakkende kleisoorten van Tertiaire ouderdom uit het Eifelgebied.

De stenen worden automatisch gevormd door bezande kleiklumpen in mallen te werpen zonder napersen (Aberson procedé). De bakken worden in één enkele beweging gevuld, waarbij de overtollige klei wordt afgeschraapt.

De handvorm gevelstenen worden een eerste keer gebakken in een tunneloven in oxiderende omstandigheden. Tijdens het bakken van de steen wordt de temperatuur opgedreven tot 1050 °C. De hoge baktemperatuur garandeert een eindproduct van hoge kwaliteit.

De specifieke blend van stenen met een nuance van donkere warmgrijze tinten en stenen met een nuance van lichte heldergrijze tinten wordt bekomen door beide steensoorten te onderwerpen aan een tweede, discontinue, bakproces onder reducerende omstandigheden.

Type	: handvorm (HV)
Configuratie	: volle gevelsteen met frog
Formaat:	- Benaming : zie Overzicht
	- Afmetingen (lxbxh) : zie Overzicht
	- Kleurtint : zie Overzicht
Uitzicht	: genuanceerd
Oppervlaktetextuur	: gestructureerd
Uitzichtkenmerken conform de definities van PTV 23-002:	
- Beschadigingen	: minstens 90 % van de stenen heeft één onbeschadigde strek en één onbeschadigde kop.
- Fouten	: het aantal stenen met fouten mag de 5 % niet overschrijden.

Prestatiecriteria

Tolerantieklaas	: T1
Maatspreidingsklasse	: R1
Categorie – type	: II - HD
Bruto droge volumieke massa (D1)	: 1.675 kg/m ³
Gedeclareerde gemiddelde druksterkte (NBN EN 771-1)	: minimum 15 N/mm ²
Duurzaamheid: - Volgens NBN B 23-002	: zeer vorstbestand
- Volgens EN 771-1	: klasse F2
Gemiddelde wateropname (NBN EN 771-1)	: maximum 12 %
Initiële wateropzuiging (NBN EN 771-1)	: klasse IW3 (1,5 < IW ≤ 4 kg/m ² .min)
Waterdampdoorlaatbaarheid	: 5/10
Gehalte actief oplosbare zouten	: categorie S2
Neiging tot uitbloeiingen (NBN B 24-209)	: geen witte vlekken met oppervlakte groter dan 5 cm ² . Een witachtige waas of een smalle zoom wordt niet in aanmerking genomen.
Brandreactie	: klasse A1
Thermische geleidbaarheid	
$\lambda_{10,droog,metselsteen}$ (NBN EN 771-1), 50 % fractiel	: 0,44 W/m.K

5.3 TRANSPORT EN OPSLAG

De stenen worden goed vastgezet op de vrachtwagen, zodat schade bij transport vermeden wordt.

Bij transport en manipulatie van de stenen moet, op elk ogenblik, de wetgeving betreffende mobiele arbeidsmiddelen voor hijsen en heffen van lasten gerespecteerd worden. Gebruik middelen die veilig zijn en die geen schade aan de stenen kunnen veroorzaken.

Stockeer de stenen op een vlakke en droge ondergrond. Zorg ervoor dat de pakken stabiel staan en dat er geen water en vuil in de stenen opgezogen wordt. De stenen worden bij voorkeur binnen gestockeerd. Indien de pakken toch buiten staan, beperk dan de stockagetijd en dek de pakken goed af met een waterdicht, dampopen dekzeil, zodat de stenen droog blijven. Zorg voor voldoende luchtcirculatie door het openmaken van de verpakking aan de niet-regenkant.

5.4 PLAATSING

De gevelstenen moeten geplaatst worden volgens de voorschriften van de EN 1996-2, de NBN-EN 1996-2 ANB:2009, STS 22 en de richtlijnen van de fabrikant.

Het metselwerk moet een gelijkmatige kleurschakering vertonen; hiertoe worden steeds stenen uit meerdere pakken gemengd.

6 TRIPLE BLEND

6.1 OVERZICHT

Triple Blend	blend van licht- en bruinigrijs + licht helder grijs + donker warmgrijs genuanceerd	HSR 12 – Vechtformaat 210 x 100 x 40
		HSR 250 – Waalformaat 210 x 100 x 50

6.2 VOORSCHRIFT

Het gevelmetselwerk wordt uitgevoerd met machinale handvormstenen beantwoordend aan NBN EN 771-1. De aannemer legt een representatief staal en prestatiefiche ter goedkeuring voor aan de ontwerper.

Beschrijving

De gevelstenen zijn vol, zonder gaten, met frog. De typische nuanciering wordt verkregen door een doordachte kleimengeling, een uitgezochte bezanding én het specifieke bakprocedé. Zij hebben een geprononceerd reliëf en zijn grof bezand.

De stenen worden geproduceerd met een mengeling van geselecteerde kleisoorten, waaronder Boomse klei met zijn dieprode kleur. Hieraan worden andere kleisoorten toegevoegd. Bij een deel van de stenen zijn dit eveneens roodbakkende kleisoorten, bij een ander deel van de stenen zijn dit witbakkende kleisoorten van Tertiaire ouderdom uit het Eifelgebied.

De stenen worden automatisch gevormd door bezande kleiklumpen in mallen te werpen zonder napersen (Aberson procedé). De bakken worden in één enkele beweging gevuld, waarbij de overtollige klei wordt afgeschraapt.

De handvorm gevelstenen worden een eerste keer gebakken in een tunneloven in oxiderende omstandigheden. Tijdens het bakken van de steen wordt de temperatuur opgedreven tot 1050 °C. De hoge baktemperatuur garandeert een eindproduct van hoge kwaliteit.

De specifieke blend van stenen met een nuance van licht- en bruinrijze tinten, stenen met een nuance van donkere warmrijze tinten en stenen met een nuance van lichte helderrijze tinten wordt bekomen door deze steensoorten te onderwerpen aan een tweede, discontinue, bakproces onder reducerende omstandigheden.

Type	: handvorm (HV)
Configuratie	: volle gevelsteen met frog
Formaat:	- Benaming : zie Overzicht
	- Afmetingen (lxbxh) : zie Overzicht
	- Kleurtint : zie Overzicht
Uitzicht	: genuanceerd
Oppervlaktetextuur	: gestructureerd
Uitzichtkenmerken conform de definities van PTV 23-002:	
- Beschadigingen	: minstens 90 % van de stenen heeft één onbeschadigde strek en één onbeschadigde kop.
- Fouten	: het aantal stenen met fouten mag de 5 % niet overschrijden.

Prestatiecriteria

Tolerantieklasse	: T1
Maatspreidingsklasse	: R1
Categorie – type	: II - HD
Bruto droge volumieke massa (D1)	: 1.675 kg/m ³
Gedeclareerde gemiddelde druksterkte (NBN EN 771-1)	: minimum 15 N/mm ²
Duurzaamheid: - Volgens NBN B 23-002	: zeer vorstbestand
- Volgens EN 771-1	: klasse F2
Gemiddelde wateropname (NBN EN 771-1)	: maximum 12 %
Initiële wateropzuiging (NBN EN 771-1)	: klasse IW3 (1,5 < IW ≤ 4 kg/m ² .min)
Waterdampdoorlaatbaarheid	: 5/10
Gehalte actief oplosbare zouten	: categorie S2
Neiging tot uitbloeiingen (NBN B 24-209)	: geen witte vlekken met oppervlakte groter dan 5 cm ² . Een witachtige waas of een smalle zoom wordt niet in aanmerking genomen.
Brandreactie	: klasse A1
Thermische geleidbaarheid	
$\lambda_{10,droog,metselsteen}$ (NBN EN 771-1), 50 % fractiel	: 0,44 W/m.K

6.3 TRANSPORT EN OPSLAG

De stenen worden goed vastgezet op de vrachtwagen, zodat schade bij transport vermeden wordt.

Bij transport en manipulatie van de stenen moet, op elk ogenblik, de wetgeving betreffende mobiele arbeidsmiddelen voor hijsen en heffen van lasten gerespecteerd worden. Gebruik middelen die veilig zijn en die geen schade aan de stenen kunnen veroorzaken.

Stockeer de stenen op een vlakke en droge ondergrond. Zorg ervoor dat de pakken stabiel staan en dat er geen water en vuil in de stenen opgezogen wordt. De stenen worden bij voorkeur binnen gestockeerd. Indien de pakken toch buiten staan, beperk dan de stockagetijd en dek de pakken goed af met een waterdicht, dampopen dekzeil, zodat de stenen droog blijven. Zorg voor voldoende luchtcirculatie door het openmaken van de verpakking aan de niet-regenkant.

6.4 PLAATSING

De gevelstenen moeten geplaatst worden volgens de voorschriften van de EN 1996-2, de NBN-EN 1996-2 ANB:2009, STS 22 en de richtlijnen van de fabrikant.

Het metselwerk moet een gelijkmatige kleurschakering vertonen; hiertoe worden steeds stenen uit meerdere pakken gemengd.