

AENOR



Certificado AENOR de Producto



034/001224

AENOR certifica que la organización

CERAMICA LA COMA, S.A.

con domicilio social en Carretera DE MENÀRGUENS, S/N, Pol. 5, Parc. 99, Coma Lliris 25600
BALAGUER (Lleida - España)

suministra **Piezas de arcilla cocida P para fábricas de albañilería
protegidas**

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

Nº Ficha Técnica 0591402 (ver anexo)

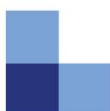
elaboradas en Carretera DE MENÀRGUENS, S/N, Pol. 5, Parc. 99, Coma Lliris 25600
BALAGUER (Lleida - España)

Esquema de certificación Este certificado se ha concedido de acuerdo con lo establecido en el
Reglamento Particular de Certificación de AENOR RP 034.14.

Este certificado anula al 034/001224, de fecha 2024-01-12

Primera emisión 2009-08-25
Modificación 2025-03-24
Expiración 2030-03-24

Rafael GARCÍA MEIRO
CEO



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

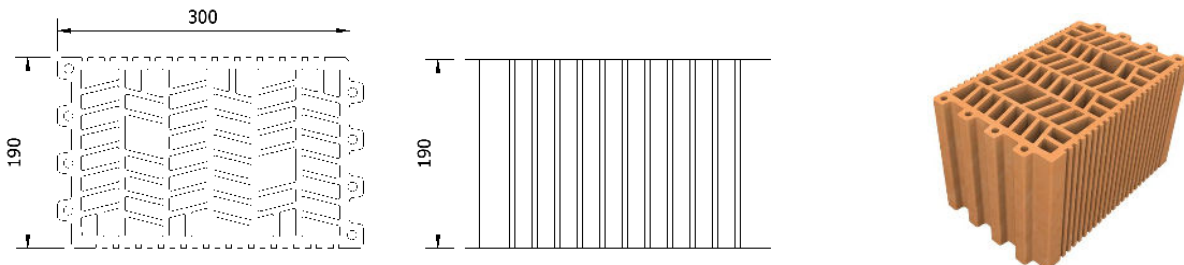
PIEZAS P PARA FABRICAS A REVESTIR

Nº DE FICHA TÉCNICA: 0591402

FABRICANTE - LOCALIDAD: CERÀMICA LA COMA S.A. - BALAGUER
 MODELO: PIEZA P ALIGERADA (G3) CAT I R-12,5 de 300 x 190 x 190
 CODIGO DE DESIGNACION: CL - P - I - 12,5 - 730(D2) - 300x190x190 - A - L0,195 - E(4,4,4) - N1720(D2) - G3 - FR58 - B0,15 - I≤4,5 - M≤0,6
 NOMBRE COMERCIAL: Termoarcilla 19
 USO PREVISTO: ELEMENTOS EXTERIORES/INTERIORES CON EXIGENCIAS ACÚSTICAS, TÉRMICAS Y DE FUEGO; FÁBRICAS ESTRUCTURALES SUSTENTANTES; JUNTA CORRIENTE DE MORTERO



ESQUEMA DEL MODELO



CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DE LA PIEZA

Característica		Método de comprobación	Valor garantizado por el fabricante	Valor exigido por AENOR		
Aspecto y estructura	exfoliaciones / laminaciones	Visual sobre 6 piezas	Ninguna pieza exfoliada / laminada			
	piezas fisuradas		≤ 2 piezas fisuradas	≤ 2 piezas fisuradas		
	piezas desconchadas		≤ 1 pieza desconchada	≤ 1 pieza desconchada		
		UNE 67039 EX	Dimensión media de los desconchados en caras no perforadas < 15 mm			
Tolerancias dimensionales (mm)	Valor medio	UNE-EN 772-16	T1	± 7	T1	± 7
				± 6		± 6
			Recorrido	± 6	R1	± 10
	± 8			± 8		
	Espesor de pared (mm)		pared exterior	≥ 6,0	≥ 6,0	
tabiquillo		≥ 3,0	≥ 3,0			
Paralelismo de caras (Ortogonalidad) (mm)			N/A			
Planicidad de las caras (mm)	Diagonales	UNE-EN 772-20	l > 300 mm	≤ 4,0	≤ 4,0	
			300 ≥ l ≥ 250 mm	≤ 4,0		
			l ≤ 250 mm	≤ 4,0		
Porcentaje de huecos (%)		UNE-EN 772-3	58	> 25; ≤ 60		
Tolerancia admitida sobre % de huecos			Mín: 52 - Máx: 60			
Volumen del mayor hueco (% del bruto)		UNE-EN 772-3/9/16	≤ 12,5	≤ 12,5		
Espesor combinado de tabiquillos (%)		UNE-EN 772-16	≥ 20,0	≥ 20		
Succión (Kg/(m ² x min))		UNE-EN 772-11	≤ 4,5	≤ 4,5		
Resistencia normalizada característica (N/mm ²)		UNE-EN 772-1	≥ 12,5 Cara de apoyo según RL-88: Tabla	≥ 10		
Densidad	Absoluta (Kg/m ³)	UNE-EN 772-13	1.720			
	Aparente (Kg/m ³)		730			
	Tolerancia (%)		D2	D1 (± 10%)		
Masa (g)		Anexo D RP 34.14	Valor mínimo garantizado por grueso: 7.700			
Durabilidad (Resistencia a la helada)		UNE 67028 EX	F0 sin necesidad de ensayo			
Propiedades térmicas (Método)			Valor de ensayo según UNE-EN 1934			
		UNE-EN 1934	Según Informe de ensayos adjunto			
			Según informe de ensayos			
Permeabilidad al vapor de agua - μ		UNE-EN 1745	5/10			
Contenido en sales solubles activas		UNE-EN 772-5	S0			
Expansión por humedad (mm/m)		UNE 67036	≤ 0,60			
Reacción al fuego		UNE-EN 13501-1	A1			
Adherencia (N/mm ²)		Anexo C UNE-EN 998-2	0,15			
Piezas especiales			SI			
Observaciones:						

El espesor combinado declarado es el correspondiente al sentido del flujo de calor en la fábrica
 Dispone de las siguientes piezas especiales: Media Vertical, Media Horizontal, Esquina, Terminación, Dintel (Pieza en U) y Plaqueta

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)

Sello y firma