
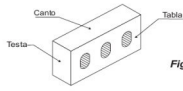




| | | | |
|--|--|---|-------------------|
| Declaración de prestaciones nº 007-A-2017/01/17 | |  | |
| 1) Código de identificación único del producto tipo | FONOCER | | |
| 2) Fabricante | | | |
| Ceramica Millas Hijos S.A. C/ Castillo, Nº 65 45400 Mora Toledo ESPAÑA | | www.ceramicamillas.com jcmillas@ceramicamillas.com. | |
| 3) Uso previsto | Pieza P con uso previsto en fábrica de albañilería protegida | | |
| 4) Sistema de evaluación y verificación de la constancia de las prestaciones | 2 + | | |
| 5) Organismo Notificado | AENOR: 0099 | | |
| 6) Documento control producción en fábrica | 0099/CPR/A73/0014 | | |
| Inspección inicial de la planta de fabricación de control de producción en fábrica. Vigilancia, evaluación del control de la producción en fábrica y el nº de certificado emitido por: AENOR | | | |
| 7) Declaración Prestaciones | | | |
| Grupo de identificación | | A | |
| Características esenciales | Prestaciones | | Norma Armonizada |
| Largo | 251 | ± 6 | mm |
| Ancho | 159 | ± 5 | mm |
| Altura | 67 | ± 4 | mm |
| Tolerancia del valor medio | T1 | | |
| Intervalo (Rango) | R1 | | |
| Forma y características |  | | |
| Configuración: Grupo de pieza | G2 | | |
| Planeidad de las caras de apoyo | < 4 | | mm |
| Paralelismo de las caras de apoyo | NPD | | |
| Densidad Absoluta Seca | 2050 | | kg/m ³ |
| Tolerancia Densidad absoluta seca | D1 | 10 | % |
| Densidad Aparente seca (Para evaluación del aislamiento acústico) | 1650 | | kg/m ³ |
| Tolerancia Densidad aparente seca | D1 | 10 | % |
| Resistencia a Compresión media | 10 | | N/mm ² |
| Resistencia a Compresión Normalizada (Perpendicular a las caras de apoyo) | 10 | | N/mm ² |
| Categoría | I | | |
| Resistencia a la adherencia (Valores fijos) | 0,1 | | N/mm ² |
| Propiedades térmicas valor tabulado para elementos sujetos a requisitos de aislamiento térmico | 0,3 | | W/mK |
| Permeabilidad a vapor de agua, para piezas destinadas a la ejecución de elementos exteriores | 5/10 | | |
| Durabilidad | Fo | | |
| Absorción de agua | NPD | | |
| Succión | NPD | | |
| Contenido Sales Solubles Categoría | So | | |
| Expansión por humedad | ≤ 1 | | mm/m |
| Sustancias peligrosas | NPD | | |
| Resistencia al fuego Clase | A1 | | |
| Las prestaciones del producto del punto 2), son conformes con las prestaciones declaradas en el punto 7) | | | |
| La presente declaración de prestaciones se emite bajo la única responsabilidad del fabricante. | | Juan Carlos Millas Director Gerente | |
| Firmado por el fabricante en Mora 17/01/2017 | |   | |



Declaración de prestaciones nº 007-A-2017/01/17

AENOR: 0099

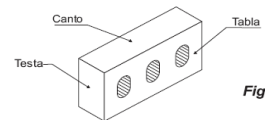
CERÁMICA MILLAS HIJOS, S.A.

C/ CASTILLO, 65 45400 MORA (TOLEDO)

ESPAÑA

05

0099/CPR/A73/0014



EN 771-1:2011+A1:2015

FONOCER

Pieza P con uso previsto en fábrica de albañilería protegida, Categoría I

Configuración: Grupo de pieza

G2

Características esenciales

| | | | |
|--|------------------------|-----|-------------------|
| Largo | 251 | ± 6 | mm |
| Ancho | 159 | ± 5 | mm |
| Grueso | 67 | ± 4 | mm |
| Tolerancia Dimensional | T1 | | |
| Recorrido (Alcance) | R1 | | |
| Planeidad de las caras de apoyo | < 4 | | mm |
| Densidad Absoluta Seca | 2050 kg/m ³ | | D1 |
| Densidad Aparente seca (Para evaluación del aislamiento acústico) | 1650 kg/m ³ | | D1 |
| Resistencia a Compresión Normalizada (Perpendicular a tabla) | 10 | | N/mm ² |
| Categoría | I | | |
| Resistencia a la adherencia (Valores fijos) | 0,1 | | N/mm ² |
| Propiedades térmicas valor tabulado para elementos sujetos a requisitos de aislamiento térmico | 0,3 | | W/mK |
| Permeabilidad a vapor de agua, para piezas destinadas a la ejecución de elemntos exteriores | 5/10 | | |
| Durabilidad frente al hielo / dehielo | F0 | | |
| Contenido Sales Solubles Categoría | So | | |
| Expansión por humedad | ≤ 1 | | mm/m |
| Resistencia al fuego Clase | A1 | | |

www.ceramicamillas.com

CL / P / I / 10 / 1650(D1) / 251X159X67 / A / T1 / R1 / B 0,1 / L 0,3 / V / M ≤ 1



Recomendaciones de uso:

Replanteo: Se trazará la planta de los muros a realizar, con el debido cuidado para que sus dimensiones estén dentro de las tolerancias especificadas en el proyecto.

Humectación de los ladrillos: Los Ladrillos se mojarán antes de su empleo en la fábrica. Puede realizarse por aspersión, o por inmersión introduciendo los ladrillos en una balsa durante unos minutos y apilándolos después de sacarlos hasta que no goteen. Si el ladrillo es hidrófugo no necesita humectación.

Colocación de los ladrillos: se colocarán siempre a restregón. Para ello se extenderá sobre el asiento, o la última hilada, una tortada de mortero en la cantidad suficiente para que el tendel y llaga resulten de las dimensiones especificadas, y se igualará con la paleta. Se colocará el ladrillo sobre tortada, a una distancia horizontal al ladrillo contiguo de la misma hilada, anteriormente colocado, aproximadamente el doble del espesor de la llaga.

Se apretará verticalmente el ladrillo y se restregará, acercándolo al ladrillo contiguo ya colocado, hasta que el mortero rebose por la llaga y el tendel, quitando con la paleta el exceso de mortero. No se moverá ningún ladrillo después de efectuada la operación de restregón. Si fuera necesario corregir la posición de un ladrillo se retirará, quitando también el mortero.

Relleno de juntas: el mortero debe rellenar juntas del tendel y las llagas totalmente. Si después de restregar el ladrillo no quedara alguna junta totalmente llena, se añadirá el mortero necesario y se apretará con la paleta.

Las llagas y los tendeles tendrán en todo el grueso y altura del muro el espesor especificado en el proyecto.

Enjarjes: las fábricas deben levantarse por hiladas horizontales en toda la extensión de la obra, siempre que sea posible. Cuando dos partes de una fábrica se hayan de levantar en dos momentos distintos, la que se ejecute primero se hará escalonada. Si esto no fuera posible, se dejará formando alternativamente entrantes, (adarajas) y salientes, (endejas)

Protección contra el calor: en tiempo extremadamente seco y caluroso se mantendrá húmeda la fábrica recientemente ejecutada, a fin de que no se produzca una fuerte y rápida evaporación del agua del mortero, la cual interrumpiría el normal proceso de fraguado y endurecimiento de éste.

Consideraciones de seguridad:

La manipulación de piezas cerámicas entraña riesgo de caída de objetos, cortes con aristas y proyección de fragmentos, además de riesgo de corte si se utilizan herramientas para ajustar las medidas de las piezas.

Por lo tanto es necesario el uso de calzado de seguridad, guantes de protección y gafas de seguridad para los ojos, si además se van a realizar muchos cortes con radial es necesario el uso de mascarilla de seguridad.

Cuando se realicen operaciones de carga y descarga de materiales, existe riesgo de caída de piezas desde altura, por lo que se usará casco de seguridad en todo momento, evitando siempre situarse debajo de las cargas suspendidas.