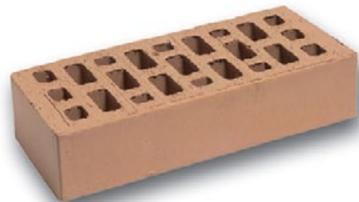




**SCHEMA TECNICA**

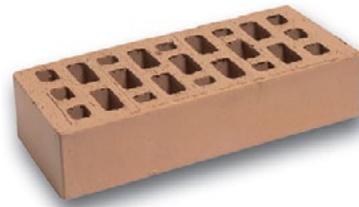


**Tipologia di materiale: Mattone faccia a vista trafilato 5,5x12x25**

Stabilimento di produzione: Bevagna (PG)		
Tipo: Elemento HD per muratura		
Dimensioni 5,5x12x25 cm	Valore medio di categoria T2	Campo di categoria R2
Massa volumica lorda 1852 Kg/m <sup>3</sup> - Massa volumica netta 1122 Kg/m <sup>3</sup>	Categoria D2	
Configurazione: Blocco in laterizio a fori verticali		
Percentuale di foratura:	36 %	
Spessore minimo delle pareti esterne al netto della rigatura (mm) NDP		
Spessore minimo delle pareti interne (mm) NDP		
Resistenza media a compressione 46,9 N/mm <sup>2</sup> – Categoria II		
Forza di adesione N/mm <sup>2</sup> (fvok)	NDP	
Forza di adesione N/mm <sup>2</sup> (fvo)	NDP	
Conducibilità termica del blocco (R) 0,36 °K m <sup>2</sup> /W		
Conducibilità termica equivalente del blocco $\lambda_{eq}$ (= d / R) : 0,35 W / °K m		
Coefficiente di diffusione al vapore acqueo $\mu$ (= $\delta a / \delta$ ) : 5 / 10		
Durabilità al gelo e disgelo : Conforme		
Assorbimento d'acqua : 20% Da non lasciare esposto		
Contenuto Sali solubili : Classe S2		
Stabilità dimensionale spostamento dovuto all'umidità mm/m : NPD		
Reazione al fuoco : Euroclasse A1		
Sostanze pericolose : Assenti		



# Bevagna



## Mattonone trafileto 5,5x12x25

Peso: 1,90 Kg

Pezzi mq: 62

Pezzi pacco: 408

Peso pacco: 775 Kg



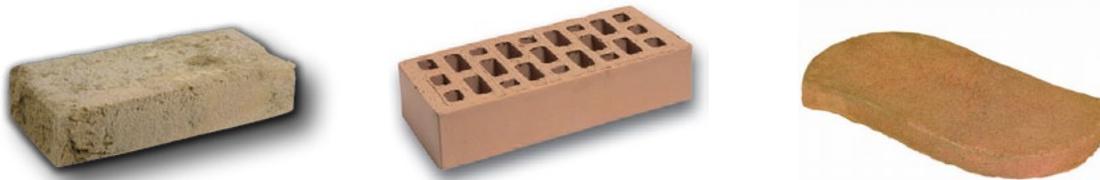
Lo stabilimento di Bevagna è specializzato nella produzione di mattoni faccia a vista estrusi, mattoni in pasta molle, mattoni a mano realizzati anche su disegno del committente, pavimenti in cotto.

Attualmente è l'unica fornace in Italia ad essere dotata di entrambi i macchinari Olandesi "Hubert" e "De Boer", che permettono di ottenere mattoni in pasta molle in 2 differenti finiture, più o meno regolari, in una gamma particolarmente ampia di formati.

La caratteristica principale di questo stabilimento è quella di disporre di cave di proprietà di grande estensione, dove si estraggono argille pregiate, **certificate esenti da sali solubili**, che opportunamente lavorate danno vita a prodotti di colore rosso, rosato e giallo con eccezionali doti estetiche e di resistenza agli agenti atmosferici.

L'intero processo produttivo è rigorosamente controllato da un sistema computerizzato centrale, che permette di riprodurre fedelmente, data la costanza qualitativa della materia prima impiegata, i vari lotti di produzione.

Linea prodotti Bevagna:



## Dichiarazione di conformità ed ecocompatibilità

- I prodotti realizzati negli stabilimenti FBM sono stati ottenuti con miscele di argille di prima qualità estratte da cave di proprietà situate nelle adicenze dei nostri stabilimenti.
- FBM è l'unica azienda che può vantare argille esenti da sali solubili certificate.
- Conformemente alle indicazioni contenute in "Radiation Protection 112" le argille impiegate sono state sottoposte a misura e risultano avere un Indice di Radioattività ampiamente al di sotto del valore di controllo  $I < 1.0$  e possono quindi essere utilizzate nel rispetto di valore di progetto dei 200 Bq m<sup>-3</sup> di concentrazione di gas radon nella costruzione di nuovi edifici (Raccomandazione Euroatom della Commissione Europea n. 143/90)
- I laterizi prodotti con tale argilla sono un materiale totalmente riciclabile per cui chimicamente inerte e non dannoso per l'ambiente.
- Tutte le fasi di produzione per la realizzazione dei materiali sono conformi e certificate in base alla norma UNI EN ISO 9001:2000 e UNI EN 771-1:2003 / A1:2005 (Direttiva 89/106/CEE).

**Dichiarazione redatta in conformità alla norma UNI CEI EN ISO 17050-1.**