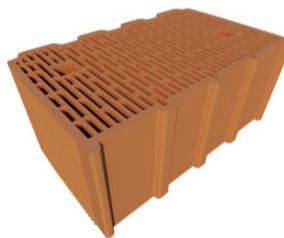


POROTON BIO P700 CLIMA 40 h19



SIST. CERT.	2+
GESTIONE UNI ISO 9001	<input checked="" type="checkbox"/>
AMBIENTE UNI ISO 14001	<input checked="" type="checkbox"/>
C.A.M. UNI ISO 14021	<input checked="" type="checkbox"/>
E.P.D. UNI ISO 14025	<input checked="" type="checkbox"/>

D.o.P. n. 93C0524

Cod. comm. **26850C**

Stabilimento **Isola Vicentina (VI)**

SPESSORE **400** mm

LUNGHEZZA **250** mm

ALTEZZA **190** mm

FORATURA ≤ **52** %

PESO BLOCCO **14,8** kg

MASSA VOL. MEDIA BLOCCO **790** kg/m³

MASSA VOL. sp. (mm) 400 **925** kg/m³

MURATURA¹⁾ sp. (mm) - **-** kg/m³

TIP. MURO³⁾ **TAMPONAMENTO**

ALTRE APP. PARETI TAGLIAFUOCO

MONOSTRATO

DATI OPERATIVI

spessore (mm)	400	-	-	-	U.M.
PEZZI / BANCALE	40				n.
PESO BANCALE	5,96				q.li
BANCALI / AUTOTRENO	48				n.
Incidenza Materiali / MURATURA	/m ²	/m ³	/m ²	/m ³	muro
BLOCCHI (n.) ¹⁾	22,07	55,18	-	-	
BLOCCHI (n.) ²⁾	21,74	54,35	-	-	
MALTA (dm ³) ²⁾	29,51	73,77	-	-	

MECCANICA

spessore BLOCCO (mm)	400	-	U.M.	spessore MURATURA (mm)	- indifferente -	U.M.
f_{bm}^* (ai fori) ⁴⁾	9,,5		N/mm ²	malta	M5	M10
\bar{f}_{bm}^* (⊥ ai fori) ⁴⁾	2,50	NPD	N/mm ²	$f_k =$	-	-
f_{bk}^* (ai fori) ⁴⁾	8,08		N/mm ²	$f_{vk0} =$	-	-
\bar{f}_{bk}^* (⊥ ai fori) ⁴⁾	1,90	NPD	N/mm ²	$f_{vk} =$	$f_{vk0} + 0,4s_n$	
CLASSE	CAT. BLOCCO	1° (PRIMA)		E =	-	-
esecuzione 1**	malta allettamento	a prestazione garantita		G =	-	-
*Il valore è riferito a prove di laboratorio esterno accreditato su blocco intero; **Presenza in cantiere di un supervisore (capocantiere) e di un direttore dei lavori; controllo in loco delle proprietà della malta e dosaggio dei componenti della malta a "volume" o uso di malta premiscelata (certificata dal produttore) - vd. §4.5.6.1 NTC18;				$f_d = f_k/\gamma_M$	-	-
				in classe di esecuzione = 1		$\gamma_M =$

TERMICA

spessore BLOCCO (mm)	400	-	U.M.	spessore PARETE* (mm)	430	-
Cond. Termica ($\lambda_{10, dry}$)	0,093		W/mK	Trasmittanza termica ⁵⁾ (U)	0,228	-
Cond. Termica eq. (λ_{eq})	0,109		W/mK	Trasmittanza termica (U)	0,250	-
Cond. Termica eq. (λ_{eq}) ⁵⁾	0,096		W/mK	Trasmittanza termica periodica (YIE)	0,0040	-
Calore specifico (c_p)	1000		J/kg K	Fattore di decremento (fa)	0,015	-
Coeff. res. diff. vapore acqueo (μ)	5/10		adm.	Sfasamento (S)	1,09 (+24)	-

ACUSTICA

spessore PARETE* (mm)	430	-	U.M.
Massa superficiale (m')	424	-	kg/m ²
Indice Potere Fonoisolante	52,5	-	dB

FUOCO

spessore PARETE* (mm)	430	-	U.M.
R.E.I.	-	-	min.
E.I.	240	-	min.

* sp. blocco + 15mm di intonaco per lato

* sp. blocco + 15mm di intonaco per lato

AMBIENTE - SOSTENIBILITÀ

ISO 14001	Sistema gestione ambientale	
	https://www.stabila.it/certificazioni/	
CAM	Criteri Ambientali Minimi	
	Contenuto riciclato/sottoprodotti	≥ 23 %
	https://www.stabila.it/wp-content/documentazione/CAM_ISOLA.pdf	
EPD ITALY	Environmental Product Declaration	
	CODICE certificato	ICMQ - 19073EPD
	https://www.epditaly.it/epd/blocchi-per-murature-in-laterizio-2/	

NOTE POSA IN OPERA

CLASSE MALTA	M2,5	M5	M10
① Giunti di malta orizzontali [range 5-15mm]	●	●	-
① Giunti di malta verticali [range 5-15mm]	-	-	-
Blocchi sovrapposizione min. (mm)	76		
② Tasca vert. - largh. ≥ 40% sp. blocco	NON PRESENTE		
Condizione muro in fase di "fermo cantiere"	da non esporre privo di protezione		
① MIN. M5 per muratura portante ordinaria in zona agS > 0,075g - M10 per muratura portante armata			
② Da riempire a tutta altezza equivale a giunto continuo come previsto (NTC18 per zona agS > 0,075g)			

I dati indicati sono soggetti a possibili variazioni. Stabila2 srl si riserva di apportare modifiche alle specifiche dei prodotti senza alcun preavviso.

Isola Vicentina 27/05/2024

Note: 1) Con giunti di malta di spessore = 7mm; 2) Valore ottenuto con giunti di malta di spessore = 10mm; 3) Valido per almeno uno spessore di posa dove la classificazione **Alta Sismicità** identifica siti (SLV) con agS > 0,075g e blocchi con spessore ≥ 24cm, F ≤ 45% - **Bassa Sismicità** per siti con agS ≤ 0,075g e blocchi con spessore ≥ 24 cm, F ≤ 55% ovvero spessore ≥ 20 cm, F ≤ 45%; 4) Valore testato da laboratorio esterno accreditato, monitorato con sistema di controllo di produzione (AVCP) 2+; 5) Giunti con malta λ=0,20 W/mK;