



FA100

NORMANDE NOIRE

980 °C MAXIMUM

Une faïence noire expressive, déclinée en version lisse et finement chamottée.

VARIANTES DISPONIBLES

RÉFÉRENCE	TEXTURE	GRANULOMÉTRIE	FORMAT	CUISSON
FA100	Lisse	-	10 kg	980 °C maximum
FA100 CHF	Chamottée	0-0,5 mm	10 kg	980 °C maximum

Couleur & matière

EN HUMIDE

noir

APRÈS CUISSON

noir

CONDITIONNEMENT

pain prêt à l'emploi

FA100 - Normande Noire

ANALYSE CHIMIQUE SUR CRU - % MASSIQUES

PF	SiO ₂	Al ₂ O ₃	Fe ₂ O ₃	TiO ₂	CaO	MgO	Na ₂ O	K ₂ O
9,4	68,04	16,7	5,93	0,78	4,39	2,12	0	1,68

CARACTÉRISTIQUES APRÈS CUISSON

TEMPÉRATURE / VARIANTE	RETRAIT CUISSON	ABSORPTION D'EAU
FA100 lisse • 1000 °C	6,0 %	0,9 %
FA100 CHF • 1000 °C	5,0 %	3,8 %

AUTRES DONNÉES

Retrait de séchage	10,5 % lisse / 10 % CHF
Perte au feu	7,7 % / 6,6 % à 1000 °C
Dilatation (20-400 / 500 / 600 °C)	87 / 85 ×10 ⁻⁶ à 500 °C
État de livraison / humidité	20 %

MISE EN ŒUVRE

- Homogénéiser et préparer la pâte avant façonnage.
- Sécher lentement et régulièrement, sans courant d'air.
- Adapter la courbe au volume, à l'épaisseur et au four.
- Tester le couple terre-engobe-émail avant production.

SÉCURITÉ & STOCKAGE

- Stocker à l'abri du gel et du dessèchement.
- Éviter les opérations à sec générant des poussières.
- Pour le ponçage : aspiration adaptée et protection FFP2/FFP3.
- FDS associée : RF-SDS-FA100-2026-R1.pdf.

DOCUMENT FT-RB-FA100-2026-R0

Sources : FT Faïences Normande FR, 06/2025. Valeurs indicatives ; elles ne constituent pas un cahier des charges. Révision : 11/08/2026.