



FA300

NORMANDE BLANCHE

980-1080 °C

Une faïence claire et polyvalente, pensée pour le modelage et les décors colorés.

VARIANTES DISPONIBLES

RÉFÉRENCE	TEXTURE	GRANULOMÉTRIE	FORMAT	CUISON
FA300	Lisse	-	10 kg	980-1080 °C
FA300 CHF	Chamottée	0-0,5 mm	10 kg	980-1080 °C

Couleur & matière

EN HUMIDE

blanc cassé

APRÈS CUISSON

blanc

CONDITIONNEMENT

pain prêt à l'emploi

FA300 - Normande Blanche

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
10,4	70,36	19,4	0,9	1,04	5,58	2,24	0	0,35

CARACTÉRISTIQUES APRÈS CUISSON

TEMPÉRATURE / VARIANTE	RETRAIT CUISSON	ABSORPTION D'EAU
FA300 lisse • 1000 °C	1,0 %	10,8 %
FA300 CHF • 1000 °C	0,5 %	11,3 %

AUTRES DONNÉES

Retrait de séchage	6,5 % lisse / 6 % CHF
Perte au feu	12,1 % / 10,5 % à 1000 °C
Dilatation (20-400 / 500 / 600 °C)	74 ×10 ⁻³ 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-FA300-2026-R1.pdf.

DOCUMENT FT-RB-FA300-2026-R0

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