

# ARTUĞ TUĞLA PAZ. LTD. ŞTİ

## KİL KAGİR BİRİM (TUĞLA) DENEY RAPORU

RAPOR TARİHİ : 11.08.2010 RAPOR NO: 10 LAB NO: 01 SAYFA NO: 1/4

### NUMUNE BİLGİLERİ:

**NUMUNENİN ALAN/YÖNTEMİ** ARTUĞ TUĞLA PAZARLAMA LTD. ŞTİ. (RASGELE NUMUNE ALMA YÖNTEMİ )  
**ÜRETİCİ FİRMA** ARTUĞ TUĞLA PAZARLAMA LTD. ŞTİ./ KARAHÜSEYLİNİ KÖYÜ-İSKENDERUN  
**NUMUNENİN CİNSİ** LD KATEGORİ II 190.135.190 mm 6 SIRA BOŞLUKLU YATAY DELİKLİ KİL KAGİR BİRİM  
**MİKTARI** 6  
**NUMUNENİN GELDİĞİ TARİH** 09.08.2010  
**DENEYLERİN YAPILDIĞI TARİH** 11.08.2010  
**DENEYLERİN YAPILMA AMACI** FABRİKA İMALAT KONTROLÜ  
**UYGULANAN STANDARD** TS-EN 771-1 / Nisan 2005

### STANDARDDA İSTENEN DEĞERLER

### BULUNAN

**Tablo 1**

#### 1 Boyutlar ve Toleranslar TS EN 772-16 / Nisan 2002

##### 1.1 Boyutlar

Beyan edilen çalışma boyutları:

Uzunluk (mm)	Genişlik (mm)	Yükseklik (mm)
190	135	190

Uzunluk (mm)	Aralık (mm)	Genişlik (mm)	Aralık (mm)	Yükseklik (mm)	Aralık (mm)
189.0	1mm	132.0	2mm	187.0	1mm
189.0		132.0		186.0	
188.0		133.0		186.0	
188.0		131.0		186.0	
188.0		132.0		186.0	
188.0		132.0		186.0	
188.0		132.0		186.0	
<b>ORT.</b>		<b>132</b>		<b>186</b>	

#### 1.2 Boyut toleransları

##### 1.2.1 Toleranslar

##### 1.2.1.1 Ortalama değer toleransları

Uzunluk (mm)	Genişlik (mm)	Yükseklik (mm)
190	135	190

Beyan edilen ortalama değer toleransı kategorisi:

	Uzunluk (mm)	Genişlik (mm)	Yükseklik (mm)
Alt sınır	184	130	184
Üst sınır	196	140	196

##### 1.2.1.2. Aralık

Uzunluk (mm)	Genişlik (mm)	Yükseklik (mm)
190	135	190

Beyan edilen aralık kategorisi:

Uzunluk (mm)	Genişlik (mm)	Yükseklik (mm)
8.3	7.0	8.2

NOT: 1.Kil Kagir Birim ( Tuğla ) Deney Raporu 5 sayfadır, kısmen çoğaltılamaz.

2.Sonuçlar sadece deney yapılan numuneler için geçerlidir.

Deneyleri Yapan  
Lab. Şefi

Onaylayan  
Şirket Müdürü

**1.2.1.3. Döşeme yüzlerinin düzlükten sapması****TS EN 772-20 / Nisan 2002**

Beyan edilen döşeme yüzlerinin düzlükten sapma toleransı:

Numune No	Köşegen1 (mm)	Köşegen2 (mm)	Ort. (mm)	Sapma (mm)
1	227	226	227	
2	227	228	228	
3	228	227	228	
<b>Sapma Ort.</b>				

**1.2.1.4 Döşeme yüzlerinin düzlemsel paralelliği****TS EN 772-16 / Nisan 2002**

Beyan edilen döşeme yüzlerinin düzlemsel paralellikten sapma toleransı:

1- 2 mm  
2- 2 mm  
3- 1 mm

**2 Konfigürasyon****2.1 Genel TS EN 772-16 / Nisan 2002****TS EN 772-9/Nisan 2000 ve TS EN 772-3/Nisan 2000**

- Varsa tasarlanarak oluşturulmuş boşlukların doğrultusu da ( çizim veya resim yoluyla gösterilerek) dahil olmak üzere biçim ve özellikler,
- Tasarlanarak oluşturulmuş bütün boşlukların toplam hacminin, kagir birimin brüt hacmine ( uzunluk x genişlik x yükseklik ) yüzdece oranı,
- Tasarlanarak oluşturulmuş bütün boşluklardan en büyüğünün kagir birimin brüt hacmine ( uzunluk x genişlik x yükseklik) yüzdece oranı,
- Kavrama deliklerinin toplam hacminin, kagir birimin brüt hacmine ( uzunluk x genişlik x yükseklik) yüzdece oranı,
- İç cidarların kalınlıkları,
- Dış cidarların kalınlıkları,
- Dış ve iç cidarların yanaktan yanağa birleşik kalınlığı,
- Dış ve iç cidarların alından alına birleşik kalınlığı,
- Bir döşeme yüzündeki boşluk alanlarının birimin yüzey alanına ( uzunluk x genişlik ) yüzdece oranı,

**Tablo 2**

İç Et Kalınlığı (mm)	Dış Et Kalınlığı (mm)	Boşluk (%)	
7.2	7.5	70.7	
6.2	7.5	71.5	
6.6	7.8	70.6	
7.2	7.8	69.8	
6.6	8.0	70.2	
6.8	7.5	70.6	
<b>ORT.</b>	6.8	7.7	70.6

**2.2 Dış ve iç et kalınlıkları**

Beyan edilen dış et kalınlığı:

Beyan edilen iç et kalınlığı:

Tablo 2 'de verilmiştir.

**2.3 Boşlukların oranı TS EN 772-3 / Nisan 2000**

Beyan edilen boşlukların oranı:

Tablo 2'de gösterilmiştir.

**3 Birim hacim kütlesi TS EN 772-13 / Nisan 2002****3.1 Brüt kuru birim hacim kütlesi**LD Birimlerde;brüt birim hacim kütlesi 1000 kg/m<sup>3</sup> 'den büyük olmamalıdır.Beyan edilen brüt birim hacim kütlesi: kg/m<sup>3</sup>**Tablo 3**Brüt kuru birim hacim kütlesi kg/m<sup>3</sup>

480	478
470	
484	
466	
473	
<b>Ort.</b>	475

NOT: 1.Kil Kagir Birim ( Tuğla ) Deney Raporu 5 sayfadır, kısmen çoğaltılamaz.

2.Sonuçlar sadece deney yapılan numuneler için geçerlidir.

Deneyleri Yapan  
Lab. Şefi



Onaylayan  
Şirket Müdürü

**3.2 Net kuru birim hacim kütlesi**Beyan edilen net kuru birim hacim kütlesi: kg/m<sup>3</sup>**Tablo 4**Net kuru birim hacim kütlesi kg/m<sup>3</sup>

1641	1623
1650	
1647	
1544	
1588	
<b>ORT.</b>	1616

**3.3 Toleranslar TS EN 772-13 / Nisan 2002**

Beyan edilen ortalama brüt ve net kuru birim hacim kütlesi tolerans kategorisi:

Tablo 3 ve 4'de verilmiştir.

**4 Basınç dayanımı TS EN 772-1 / Nisan 2002**

Beyan edilen ortalama basınç dayanımı:

Beyan edilen kategori:

Deney esnasında bulunacağı konumu/konumları:

Yataklanma metodu:

Şartlandırma metodu:

Mevcut boşlukların (çukur) harç ile tamamen doldurulmasının planlanıp planlanmadığı:

Yüzey düzeltme işlemi:

Tayin edilen basınç dayanımı değerlerinin ortalaması, beyan edilen değerden daha küçük olmamalıdır.

Numune takımını oluşturan numunelerde ölçülen dayanım değerlerinden hiçbirisi, beyan değerinin %80'inden daha küçük olmamalıdır.

Kategori II

⊥Döşeme yüzü (1190 mm x 135 mm )

⊥Döşeme yüzü ( 190 mm x 190 mm)

Hava kurusunda şartlandırma

Harç ile doldurulması planlanmamıştır.

Aşındırma

Tablo 5 ve 6'de verilmiştir

NOT: 1.Kil Kagir Birim ( Tuğla ) Deney Raporu 5 sayfadır, kısmen çoğaltılamaz.

2.Sonuçlar sadece deney yapılan numuneler için geçerlidir.

Deneyleri Yapan  
Lab. ŞefiOnaylayan  
Şirket Müdürü

Tablo 2

Yanaktan Yanağa Birleşik Kalınlık (%)	En Büyük Boşluk (%)	Delik Oranı (%)
17.6	12.2	70.8
16.8	12.0	68.9
18.0	10.8	64.7
16.8	12.1	68.5
17.6	11.6	70.1
16.7	12.4	70.6
ORT.	17.3	11.9
		68.9

Tablo 5  $\perp$ Döşeme yüzü (190 x 135 mm )

Yükleme Alanı (mm <sup>2</sup> )	Kırılma Yüğü Newton	Basıç Dayanımı (N/mm <sup>2</sup> )
24948	32	1.3
24948	36	1.4
25004	43	1.7
ORT.		1.5

Tablo 6  $\perp$ Döşeme yüzü (190 x 190 mm )

Yükleme Alanı (mm <sup>2</sup> )	Kırılma Yüğü Newton	Basıç Dayanımı (N/mm <sup>2</sup> )
34968	95	3.7
34968	43	1.7
34968	75	2.9
ORT.		2.8

NOT: 1.Kil Kagir Birim ( Tuğla ) Deney Raporu 5 sayfadır, kısmen çoğaltılamaz.  
2.Sonuçlar sadece deney yapılan numuneler için geçerlidir.

Deneyleri Yapan  
Lab. Şefi



Onaylayan  
Şirket Müdürü

