

ARTUĞ TUĞLA PAZ. LTD. ŞTİ

KİL KAGİR BİRİM (TUĞLA) DENEY RAPORU

RAPOR TARİHİ : 19.03.08

RAPOR NO: 001

LAB NO: 1

SAYFA NO: 1/4

NUMUNE BİLGİLERİ:

NUMUNENİN ALAN/YÖNTEMİ

ÜRETİCİ FİRMA

NUMUNENİN CİNSİ

MİKTARI

NUMUNENİN GELDİĞİ TARİH

DENEYLERİN YAPILDIĞI TARİH

DENEYLERİN YAPILMA AMACI

UYGULANAN STANDARD

ARTUĞ TUĞLA PAZARLAMA LTD. ŞTİ. / RASGELE NUMUNE ALMA YÖNTEMİ

ARTUĞ TUĞLA PAZARLAMA LTD. ŞTİ. / İSKENDERUN

LD KATEGORİ II 240.145.235 mm LAMBA VE ZIVANA SİSTEMLİ DÜŞEY DELİKLİ

KİL KAGİR BİRİM

10 ADET

08.03.2008

18.03.2008

FABRİKA İMALAT KONTROLÜ

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)

Uzunluk (mm)	Aralık (mm)	Genişlik (mm)	Aralık (mm)	Yükseklik (mm)	Aralık (mm)
234	1 mm	143	1 mm	234	3 mm
235		143			
235		142			
235		142			
234		143			
235		143			
235		142			
235		142			
235		143			
234		143			
235		143			
234		143			
235		143			
234		143			
235		143			
ORT.					

1.2 Boyut toleransları

1.2.1 Toleranslar

1.2.1.1 Ortalama değer toleransları

Beyan edilen ortalama değer toleransı kategorisi:

Uzunluk (mm)	Genişlik (mm)	Yükseklik (mm)

Tablo 1' de verilmiştir.

1.2.1.2. Aralık

Beyan edilen aralık kategorisi:

Uzunluk (mm)	Genişlik (mm)	Yükseklik (mm)

Tablo 1' de verilmiştir.

NOT: 1.Kil Kagir Birim (Tuğla) Deney Raporu 4 sayfadır, kısmen çoğaltılamaz.

2.Sonuçlar sadece deney yapılan numuneler için geçerlidir.

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	269	271	270	
2	269	270	270	
3	268	270	269	
Sapma Ort.				

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

Beyan edilen döşeme yüzlerinin düzlemsel paralellikten sapma toleransı:

1- 1 mm
2- 3 mm
3- 4 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 'de verilmiştir.

2.2 Dış ve iç et kalınlıkları

Beyan edilen dış et kalınlığı:

Beyan edilen iç et kalınlığı:

Tablo 2 'de verilmiştir.

2.3 Kavrama Deliği

Beyan edilen kavrama deliği alanı:

Tablo 2 'de verilmiştir.

2.4 Boşlukların TS EN 772-3 / Nisan 2000

Beyan edilen boşlukların oranı:

Tablo 2'de gösterilmiştir.

NOT: 1.Kil Kagir Birim (Tuğla) Deney Raporu 4 sayfadır, kısmen çoğaltılamaz.
2.Sonuçlar sadece deney yapılan numuneler için geçerlidir.



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/m³ 'den büyük olmamalıdır.Beyan edilen brüt birim hacim kütlesi: kg/m³**Tablo 3**Brüt kuru birim hacim kütlesi kg/m³

807	786
841	828
824	758
811	837
814	804
Ort.	811

3.2 Net kuru birim hacim kütlesiBeyan edilen net kuru birim hacim kütlesi: kg/m³**Tablo 4**Net kuru birim hacim kütlesi kg/m³

1804	1808
1886	1877
1905	1732
1903	1860
1846	1770
ORT.	1839

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 (240 mm x 145 mm)

Hava kurusunda şartlandırma

Harç ile doldurulması planlanmamıştır.

Aşındırma

Tablo 5'de verilmiştir

NOT: 1.Kil Kagir Birim (Tuğla) Deney Raporu 4 sayfadır, kısmen çoğaltılamaz.

2.Bu sonuçlar sadece deney yapılan numuneler için geçerlidir.



Tablo 2

Yanaktan Yanağa Birleşik Kalınlık (%)	Alından Alına Birleşik Kalınlık (%)	Kavrama Delikleri Alanı (mm ²)	İç Et Kalınlığı (mm)	Dış Et Kalınlığı (mm)	Boşluk (%)	En Büyük Boşluk (%)	Delik Oranı (%)	Kavrama Delikleri (%)	
32	20	1610	7	9.5	55	5	44	5	
34	20	1645	6.5	10	55	5	45	5	
33	19	1656	7	9.5	57	5	45	5	
34	19	1656	7	10	57	5	45	5	
34	19	1610	7	9	56	5	45	5	
33	20	1702	7	9.5	57	5	44	5	
34	19	1702	7	10	56	5	46	5	
34	21	1575	7	10	56	5	44	5	
32	19	1702	7	10	55	5	48	5	
31	20	1620	7	10	55	5	46	5	
Ort.	33	20	1645	7	10	56	5	45	5

Tablo 5 ⊥Döşeme yüzü (240 x 145 mm)

Yükleme Alanı (mm ²)	Kırılma Yüğü kN	Basınç Dayanımı (N/mm ²)
33462	65	1.9
33605	59	1.7
33370	56	1.6
33370	81	2.3
33462	60	1.7
33605	42	1.2
33370	25	1.3
33370	66	1.9
33605	50	1.4
33462	50	1.4
ORT.		1.6

NOT: 1.Kil Kagir Birim (Tuğla) Deney Raporu 4 sayfadır, kısmen çoğaltılamaz.
2.Sonuçlar sadece deney yapılan numuneler için geçerlidir.

