

KİL KAGİR BİRİM (TUĞLA) DENEY RAPORU

RAPOR TARİHİ: 04.01.2007 RAPOR NO: 143-07 LAB. NO: 8356-06 SAYFA NO: 1/4

FİRMA VE ŞANTIYE BİLGİLERİ:

DENEYİ İSTEYEN FİRMA	ARTUĞ TUĞLA PAZARLAMA LTD. ŞTİ.
KONTROL	-
MÜTEAHHİT FİRMA	-
ŞANTIYE ADRESİ	-
PAFTA / ADA / PARSEL	-

NUMUNE BİLGİLERİ:

NUMUNEYİ ALAN / YÖNTEMİ	ARTUĞ TUĞLA PAZARLAMA LTD. ŞTİ. / RASGELE NUMUNE ALMA YÖNTEMİ
NUMUNEYİ GÖNDEREN	ARTUĞ TUĞLA PAZARLAMA LTD. ŞTİ.
ÜRETİCİ FİRMA	ARTUĞ TUĞLA PAZARLAMA LTD. ŞTİ. / İSKENDERUN
MARKASI	AR-TUĞ PAZARLAMA LTD. ŞTİ.
NUMUNENİN CİNSİ	LD KATEGORI II 240. 175 . 235 mm LAMBA VE ZIVANA SİSTEMLİ DUŞEY DELIKLI
MİKTARI	KİL KAGİR BİRİM
TESLİM BELGESİ	20 ADET
NUMUNENİN GELDİĞİ TARİH	DİLEKCE
DENEYLERİN YAPILDIĞI TARİH	15.12.2006
DENEYLERİN YAPILMA AMACI	16.12.2006 - 04.01.2007
UYGULANAN STANDARD	BAŞLANGIÇ TİP DENEYLERİ
	TS EN 771-1 / Nisan 2005

STANDARDDA İSTENEN DEĞERLER

BULUNAN

1 Boyutlar ve toleranslar TS EN 772-16/Nisan 2002

1.1 Boyutlar

Beyan edilen çalışma boyutları:

Uzunluk mm	Genişlik mm	Yükseklik mm

Tablo 1

Uzunluk mm	Aralık mm	Genişlik mm	Aralık mm	Yükseklik mm	Aralık mm			
237.0	2.0	172.0	2.0	237.0	2.0			
238.0		172.0		237.0				
237.5		173.0		236.5				
238.0		172.5		236.0				
237.0		171.0		238.0				
236.0		171.5		237.5				
237.5		172.0		236.5				
236.5		172.5		237.0				
237.0		172.5		238.0				
236.5		173.0		236.5				
237				172			237	

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.

- NOT: 1. Kil Kagir Birim (Tuğla) Deney Raporu 4 sayfadır, kısmen çoğaltılamaz.
2. Laboratuvarımız tarafından alınmayan numunelerin temsili olmasından laboratuvarımız sorumlu değildir.
3. Bu sonuçlar sadece deney yapılan numuneler için geçerlidir.

RAPOR TARİHİ: 04.01.2007 **RAPOR NO:** 143-07 **LAB. NO:** 8356-06 **SAYFA NO:** 2/4**1.2.1.2 Aralık**

Beyan edilen aralık kategorisi:

Uzunluk mm	Genişlik mm	Yükseklik mm

Tablo 1'de verilmiştir.

**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	290	284	287	0.3
2	287	289	288	0.4
3	284	289	287	0.2
Sapma Ort.				0.3

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

Beyan edilen döşeme yüzlerinin düzlemsel paralellikten sapma toleransı:

1- 5 mm
2- 4 mm
3- 3 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) dâhil olmak üzere biçim ve özellikler,
- Tasarlanarak oluşturulmuş bütün boşlukların toplam hacminin, kâgir birimin brüt hacmine (uzunluk x genişlik x yükseklik) yüzdece oranı,
- Tasarlanarak oluşturulmuş bütün boşluklardan en büyüğünün kâgir birimin brüt hacmine (uzunluk x genişlik x yükseklik) yüzdece oranı,
- Kavrama deliklerinin toplam hacminin, kâgir 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 kalınlıklarıBeyan 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.

- NOT: 1. Kil Kagir Birim (Tuğla) Deney Raporu 4 sayfadır, kısmen çoğaltılamaz.
2. Laboratuvarımız tarafından alınmayan numunelerin temsili olmasından laboratuvarımız sorumlu değildir.
3. Bu sonuçlar sadece deney yapılan numuneler için geçerlidir.

RAPOR TARİHİ: 04.01.2007 **RAPOR NO:** 143-07 **LAB. NO:** 8356-06 **SAYFA NO:** 3/4

2.4 Beton/harç dolgu için kanal Beton/harç dolgu kanalının alanı en az 1500 mm ² ve kanalın en küçük boyutu 30 mm olmalıdır.													
2.5 Boşlukların oranı TS EN 772-3 / Nisan 2000 Beyan edilen boşlukların oranı:	Tablo 2'de verilmiştir.												
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 ³ 'den büyük olmamalıdır. Beyan edilen brüt birim hacim kütlesi: kg/m ³	Tablo 3 Brüt kuru birim hacim kütlesi kg/m ³ <table border="1"><tr><td>745</td><td>730</td></tr><tr><td>720</td><td>740</td></tr><tr><td>735</td><td>725</td></tr><tr><td>740</td><td>735</td></tr><tr><td>725</td><td>740</td></tr><tr><td colspan="2" style="text-align: center;">Ort. 735</td></tr></table>	745	730	720	740	735	725	740	735	725	740	Ort. 735	
745	730												
720	740												
735	725												
740	735												
725	740												
Ort. 735													
3.2 Net kuru birim hacim kütlesi Beyan edilen net kuru birim hacim kütlesi: kg/m ³	Tablo 4 Net kuru birim hacim kütlesi kg/m ³ <table border="1"><tr><td>1810</td><td>1830</td></tr><tr><td>1830</td><td>1820</td></tr><tr><td>1820</td><td>1800</td></tr><tr><td>1820</td><td>1810</td></tr><tr><td>1810</td><td>1830</td></tr><tr><td colspan="2" style="text-align: center;">Ort. 1820</td></tr></table>	1810	1830	1830	1820	1820	1800	1820	1810	1810	1830	Ort. 1820	
1810	1830												
1830	1820												
1820	1800												
1820	1810												
1810	1830												
Ort. 1820													
3.3 Toleranslar TS EN 772-13 / Nisan 2002 Beyan edilen ortalama brüt ve net kuru birim hacim kütlesi tolerans kategorisi:	Tablo 3 ve Tablo 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 plânlanıp plânlanmadığı: 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 175 mm) Etilerde şartlandırma Harç ile doldurulması planlanmamıştır. Aşındırma Tablo 5'de verilmiştir.												

- NOT: 1. Kil Kagir Birim (Tuğla) Deney Raporu 4 sayfadır, kısmen çoğaltılamaz.
2. Laboratuvarımız tarafından alınmayan numunelerin temsili olmasından laboratuvarımız sorumlu değildir.
3. 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 %	
30.0	17.5	2695	5.2	9.8	59	7	51	7	
29.5	18.0	2736	5.0	8.8	61	7	51	7	
30.5	17.0	2772	6.8	7.2	60	7	50	7	
30.0	17.5	2660	7.0	7.4	59	6	51	6	
29.5	18.0	2695	6.8	7.6	61	7	51	7	
30.5	17.0	2772	6.9	9.2	61	7	51	7	
30.0	17.5	2660	5.6	8.6	59	6	51	6	
30.0	17.5	2695	5.4	8.4	60	6	50	6	
29.5	17.0	2772	5.8	7.6	60	7	51	7	
29.0	18.0	2695	7.0	7.8	59	7	51	7	
Ort:	30	18	2715	6.0	8.0	60	7	51	7

Tablo 5

Yükleme Alanı mm ²	Kırılma Yüğü kN	Basınç Dayanımı N/mm ²
38012	209	5.5
38184	199	5.2
38320	211	5.5
38295	230	6.0
37791	181	4.8
37730	204	5.4
38098	175	4.6
38036	194	5.1
38123	191	5.0
38147	187	4.9
Ort.		5.2

Laboratuvarımız Bayındırlık ve İskan Bakanlığı'nın 21.11.2001 tarih ve 05 sayılı Laboratuvar İzin Belgesi'ne sahiptir.

ONAYLAYAN
BUKET ÇOPUROĞLU
Laboratuvar Denetçisi
Belge No : 874



- NOT: 1. Kil Kagir Birim (Tuğla) Deney Raporu 4 sayfadır, kısmen çoğaltılamaz.
2. Laboratuvarımız tarafından alınmayan numunelerin temsili olmasından laboratuvarımız sorumlu değildir.
3. Bu sonuçlar sadece deney yapılan numuneler için geçerlidir.