



KİL KAGİR BİRİM (TUĞLA) DENEY RAPORU

RAPOR TARİHİ: 18.01.2008 **RAPOR NO:** 437-08 **LAB. NO:** 003-08 **SAYFA NO:**

FİRMA VE ŞANTIYE BİLGİLERİ:

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

NUMUNE BİLGİLERİ:

NUMUNESİ ALAN ARTUĞ TUĞLA PAZARLAMA LTD.ŞTİ.
YÖNTEMİ RASGELE NUMUNE ALMA YÖNTEMİ
NUMUNESİ GÖNDEREN ARTUĞ TUĞLA PAZARLAMA LTD.ŞTİ.
ÜRETİCİ FİRMA ARTUĞ TUĞLA PAZARLAMA LTD.ŞTİ. / İSKENDERUN - HATAY
MARKASI AR-TUĞ PAZARLAMA LTD.ŞTİ.
NUMUNENİN CİNSİ LD KATEGORİ II 190 . 190 . 190 mm DÜŞEY DELİKLİ KİL KAGİR BİRİM (KAGİR DIŞ BACALAR İÇİN)
MİKTARI 20 ADET
TESLİM BELGESİ DİLEKCE
NUMUNENİN GELDİĞİ TARİH 02.01.2008
DENEYLERİN YAPILDIĞI TARİH 03.01.2008-18.01.2008
DENEYLERİN YAPILMA AMACI BAŞLANGIÇ TİP DENEYLERİ
UYGULANAN STANDARD 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		
194,0	3,0	187,0	3,0	190,0		
192,0		186,0		186,0		
194,5		187,0		187,0		
195,0		187,0		188,0		
195,0		189,0		189,5		
194,0		188,0		190,0		
194,0		187,0		189,0		
193,0		186,0		187,5		
193,5		188,0		188,5		
195,0		187,0		186,0		
194				187		188

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.



1.2.1.2 Aralık Beyan edilen aralık kategorisi: <table border="1"><thead><tr><th>Uzunluk mm</th><th>Genişlik mm</th><th>Yükseklik mm</th></tr></thead><tbody><tr><td></td><td></td><td></td></tr></tbody></table>	Uzunluk mm	Genişlik mm	Yükseklik mm				Tablo 1'de verilmiştir.																			
Uzunluk mm	Genişlik mm	Yükseklik mm																								
1.2.1.3 Döşeme yüzlerinin düzlükten sapması TS EN 772-20 / Nisan 2002 Beyan edilen döşeme yüzlerinin düzlükten sapma toleransı:	<table border="1"><thead><tr><th>Numune No</th><th>Köşegen1 mm</th><th>Köşegen2 mm</th><th>Ort. mm</th><th>Sapma mm</th></tr></thead><tbody><tr><td>1</td><td>265</td><td>264</td><td>265</td><td>1,0</td></tr><tr><td>2</td><td>261</td><td>262</td><td>262</td><td>0,5</td></tr><tr><td>3</td><td>263</td><td>265</td><td>264</td><td>1,0</td></tr><tr><td colspan="4" style="text-align: right;">Sapma Ort.</td><td>0,8</td></tr></tbody></table>	Numune No	Köşegen1 mm	Köşegen2 mm	Ort. mm	Sapma mm	1	265	264	265	1,0	2	261	262	262	0,5	3	263	265	264	1,0	Sapma Ort.				0,8
Numune No	Köşegen1 mm	Köşegen2 mm	Ort. mm	Sapma mm																						
1	265	264	265	1,0																						
2	261	262	262	0,5																						
3	263	265	264	1,0																						
Sapma Ort.				0,8																						
1.2.1.4 Döşeme yüzlerinin düzlemsel paralelliği TS EN 772-16 / Nisan 2002 Beyan edilen döşeme yüzlerinin düzlemsel paralellikten sapma toleransı:	1- 3 mm 2- 3 mm 3- 2 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 kalınlıkları Beyan edilen dış et kalınlığı: Beyan edilen iç et kalınlığı:	Tablo 2'de verilmiştir.																									
2.3 Kavrama deliği Beyan edilen kavrama deliği alanı:	-																									

- 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: 18.01.2008 RAPOR NO: 437-08 LAB. NO: 003-08 SAYFA NO:

2.4 Beton/harç dolgu için kanal
Beton/harç dolgu kanalının alanı en az 1500 mm² 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/m³'den büyük olmamalıdır.

Beyan edilen brüt birim hacim kütlesi: kg/m³

Tablo 3

Brüt kuru birim hacim kütlesi kg/m³

660	660
670	665
675	665
665	675
670	660
Ort. 665	

3.2 Net kuru birim hacim kütlesi
Beyan edilen net kuru birim hacim kütlesi: kg/m³

Tablo 4

Net kuru birim hacim kütlesi kg/m³

1920	1940
1930	1940
1910	1930
1920	1930
1920	1910
Ort. 1930	

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 (190 mm x 190 mm)

-

Hava kurusuna 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 %
18,5	19,5	-	8,2	10,0	65	39	58	-
18,0	20,0	-	8,2	9,8	66	39	58	-
17,5	19,0	-	8,4	9,8	66	39	58	-
18,5	20,0	-	8,0	10,2	65	39	57	-
18,5	19,5	-	8,2	10,2	66	39	57	-
19,0	19,5	-	8,0	10,0	66	39	58	-
17,5	19,0	-	8,2	10,0	66	39	58	-
18,5	20,0	-	8,0	9,8	66	39	58	-
17,5	19,5	-	8,4	10,2	66	39	58	-
19,0	19,0	-	8,2	10,0	65	39	58	-
Ort:	18	20	8,0	10,0	66	39	58	-

Tablo 5

Yükleme Alanı mm ²	Kırılma Yüğü kN	Basınç Dayanımı N/mm ²
36372	207	5,7
36465	201	5,5
36855	155	4,2
36472	193	5,3
36465	215	5,9
36281	181	5,0
36663	194	5,3
36663	183	5,0
36465	175	4,8
36477	204	5,6
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.