

## 8) 온돌마감모르타르

### 1. 일반사항

#### 1) 시험빈도

- 경화전 시험 : 1일 2회 (플로우)
- 경화후 시험 : 1일 1회 공시체 제조(7일강도, 28일강도)

### 2. 플로우 시험(LH 전문시방서)

#### 1) 시험장비

틀, 유리 또는 아크릴계 평판(300mm× 300mm 이상, 두께5mm이상), 자

#### 2) 시험방법



- 판위에 틀을 올려놓고 시료를 다짐없이 부어넣음



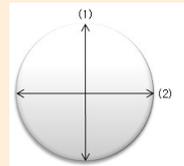
- 시료를 상부까지 붓고 남은 윗부분 제거



- 틀을 수직으로 들어올림



- 1분후 시료가 퍼진 2방향에 대한 지름을 측정하여 평균값 구함
- 치수는 1mm 단위로 측정



#### 3) 결과 및 판정

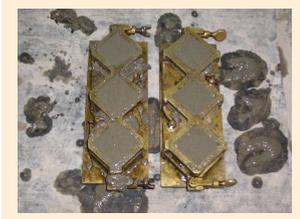
2회(1회 : 2방향에 대한 측정 평균값) 측정한 평균값이 목표값  $\pm 20\text{mm}$ 이내 이어야 한다.

### 3. 압축강도 시험(KS L 5105)

#### 1) 시험장비

압축시험기, 공시체용 몰드

#### 2) 공시체 제조



- 50× 50× 50mm 의 금속재질의 몰드 사용
- 1일 타설량에 대해 6개 제조(7일 강도용 3개, 28일 강도용 3개)
- 2개층(1층 25mm)으로 나누어 채우며 층당 32회 찰기를 하여 성형

#### 3) 공시체 양생



- 성형이 끝난 즉시 틀에 넣은 그대로 습기함에 20~24시간 보관
- 이후 탈형하여 시험전까지 수중양생 실시
- 양생 온도 : 21~25℃(습기함, 양생수조)

- 양생 불량사례
  - 데시케이터에 건조상태에서 양생

#### 4) 시험방법

- 하중속도 : 최대하중이 20초 이상 80초 이내에 미치는 속도로 가함

#### 5) 결과 및 판정

- 7일 압축강도 : 3개 평균이 목표값 이상
- 28일 압축강도 : 3개 평균이 14.7N/mm<sup>2</sup> 이상

- 3장 품질서류 작성 시험·검사 작업일지 # 12 -

온돌마감 모르타르(플로우, 압축강도) 시험·검사 작업일지

1. 시험 번호 :		4. 시 공 부 위 :				
2. 시 료 종 류 :		5. 타 설 량 :				
3. 타 설 일 자 :		6. 생 산 자 :				
1. 플로우		시험일자 : 20 . .				
시료번호	플로우값(1)	플로우값(2)	시료별 결과(mm)	평균(mm)	기준	판정
S-1						
S-2						
시료번호	플로우값(1)	플로우값(2)	시료별 결과(mm)	평균(mm)	기준	판정
S-1						
S-2						
2. 7일 압축강도시험		시험일자 : 20 . .				
시료번호	파괴하중(N)	단면적(mm <sup>2</sup> )	압축강도(N/mm <sup>2</sup> )	평균압축강도(N/mm <sup>2</sup> )	기준	판정
S-1						
S-2						
S-3						
3. 28일 압축강도시험		시험일자 : 20 . .				
시료번호	파괴하중(N)	단면적(mm <sup>2</sup> )	압축강도(N/mm <sup>2</sup> )	평균압축강도(N/mm <sup>2</sup> )	기준	판정
S-1						
S-2						
S-3						
※ 비 고 : 1. 본 시험은 KS L 5105 및 LH전문시방서(42310)에 의함 2. 공시체는 큐빅몰드(50mm×50mm×50mm)를 사용하여 제작하며, 1회에 3개이상 KS F 4041 6.7.1에 준하여 제작한다. 3. 플로우 시험은 1일 2회, 압축강도 시험은 1일 1회 실시						

시험·검사자 : ○○○ (서명)      현장대리인 : ○○○ (서명)      공사감독자 : ○○○ (서명)