

# 砌墙砖用模具（路腾仪器）

产品名称	砌墙砖用模具（路腾仪器）
公司名称	献县路腾公路仪器有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	沧州西大陈庄工业园区68号
联系电话	0317-4529039

## 产品详情

### 砌墙砖用模具（路腾仪器）

#### 砌墙砖强度试验用模具GB/T 2542-2012 砌墙砖试验方法

1 砌块范围砌墙砖强度试验用模具 本标准规定了砌墙砖尺寸、外观质量、抗折强度、抗压强度、冻融、体积密度、石灰爆裂、泛霜、吸水饱和系数、孔洞及其结构、干燥收缩、碳化、放射性、传热系数等的试验方法。本标准适用于烧结砖和非烧结砖。烧结砖包括烧结普通砖、烧结多孔砖以及烧结空-U砖和空心砌块（以下简称空心砖）；非烧结砖包括蒸压灰砂砖、粉煤灰砖、炉渣砖和碳化砖等。2砌块机规范性引用文件下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。GB 6566 建筑材料放射性核素限量GB / T 13475 建筑构件稳态热传递性质的测定

标定和防护热箱法GB/T 2542-2012 墙体材料术语3砌块术语和定义GB/T 2542-2012

确立的术语和定义适用于本标准。砌墙砖强度试验用模具4尺寸测量4.1

量具砌墙砖一次成型制样模具及插板砖用卡尺（如图1），分度值为0.5mm。4.2砌块测量方法长度应在砖的两个大面的中间处分别测量两个尺寸；宽度应在砖的两个大面的中间处分别测量两个尺寸高度应在两个条面的中间处分别测量两个尺寸，如图2所示。当被测处有缺损或凸出时，可在其旁边测量，但应选择不利的一侧。精确至0.5mm。4.3 结果表示

每一方向尺寸以两个测量值的算术平均值表示，精确至1mm。5外观质量检查5.1 量具5.1.1

砖用卡尺（如图1），分度值为0.5mm。5.1.2钢直尺，分度值为1mm。5.2 测量方法5.2.1

缺损5.2.1.1 缺棱掉角在砖上造成的破损程度，以破损部分对长、宽、高三个棱边的投影尺寸来度量，称为破坏尺寸。砌墙砖一次成型制样模具及插板5.2.1.2 缺损造成的破坏面，系指缺损部分对

条、顶面（空心砖为条、大面）的投影面积，如图4所示。空心砖内壁残缺及肋残缺尺寸，以长度方向的投影尺寸来度量。5.2.2 裂缝5.2.2.1 裂纹分为长度方向、宽度方向和水平方向三种，以被测方向的投影长度表示。如果裂纹从一个面延伸至其它面上时，则累计其延伸的投影长度，如图5所示。5

.2.2.2 多孔砖的孔洞与裂纹相通时，则将孔洞包括在裂纹内一并测量。5.2.2.3

裂纹长度以在二个方向上分别测得的最长裂纹作为测量结果。5.2.3 弯曲5.2.3.1 弯曲分别在大面和条面上测量，测量时将砖用卡尺的两支脚沿棱边两端放置，择其弯曲最大处将垂直尺推至砖面，如图7所示。但不应将因杂质或碰伤造成的凹处计算在内。5.2.3.2

以弯曲中测得的较大者作为测量结果。5.2.4 杂质凸出高度  
杂质在砖面上造成的凸出高度，用杂质距砖面的最大距离表示。测量将砖用卡尺的两支脚置于凸出两边的砖平面上，以垂直尺测量，如图8所示。5.2.5 色差  
装饰面朝上随机分两排并列，在自然光下距离砖样2 m处目测。5.3 结果处理  
外观测量以毫米为单位，不足1 mm者，按1 mm计。6抗折强度试验

#### 6.1 仪器设备6.1.1 材料试验机

试验机的示值相对误差不大于 $\pm 1\%$ ，其下加压板应为球纹支座，预期最大破坏荷载应在量程的20%~80%之间。6.1.2 抗折夹具

抗折试验的加荷形式为三点加荷，其上支辊和下支辊的曲率半径为15 mm，下支辊应有一个为纹接固定。6.1.3 钢直尺 分度值为1 mm，6.2 试样6.2.1 试样数量

按产品标准的要求确定。6.2.2 试样处理 非烧结砖应放在温度为 $(20\pm 5)$  C的水中浸泡24 h后取出，用湿布拭去其表面水分进行抗折强度试验。6.3 试验步骤6.3.1

按4.2条的规定测量试样的宽度和高度尺寸各2个，分别取算术平均值，精确至1 mm。6.3.2 调整抗折夹具下支辊的跨距为砖规格长度减去40 mm。但规格长度为190 mm的砖，其跨距为160 mm。6.3.3 将试样大面平放在下支辊上，试样两端面与下支辊的距离应相同，当试样有裂缝或凹陷时，应使有裂缝或凹陷的大面朝下以 $(50\sim 1$

50) N/s的速度均匀加荷，直至试样断裂，记录最大破坏荷载P。6.3.4 结果计算与评定6.3.4.1 每块试样的抗折强度 $(R_c)$ 按式(1)计算，精确至0.01 MPa。6.3.4.2

试验结果以试样抗折强度的算术平均值和单块最小值表示，精确至0.01 MPa。7抗压强度试验7.1

仪器设备7.1.1 材料试验机试验机的示值相对误差不大于 $\pm 1\%$ ，其下加压板应为球纹支座，预期最大破坏荷载应在量程的20%~80%之间。7.1.2 试件制备平台

试件制备平台必须平整水平，可用金属或其他材料制作。7.1.3 水平尺规格为250 mm~300 mm。7.1.4 钢直尺 分度值为1 mm。7.1.5 振动台 振幅0.3 mm~0.6

mm，振动频率2600次/分~3000次/分。7.1.6 制样模具7.1.7 砂浆搅拌机7.1.8

切割设备7.2 试样数量按产品标准的要求确定。7.3 试样制备7.3.1 普通制样7.3.1.1

烧结普通砖a. 将试样切断或锯成两个半截砖，断开的半截砖长不得小于100 mm，如图g所示。如果不足100 mm，应另取备用试样补足。b. 在试样制备平台下，将已开的两个半截砖放入室温的净水中浸10 min~20 min后取出，并以断口相反方向叠放，两者中间抹以厚度不超过5

mm的用强度等级32.5的普通硅酸盐水泥调制成稠度适宜的水泥净浆粘结。上下两面用厚度不超过3 mm的同种水泥浆抹平。制成的试件上下两面须相互平行，并垂直于侧面7.3.1.2 多孔砖、空心砖

试件制作采用坐浆法操作。即将玻璃板置于试件制备平台上，其上铺一张湿的垫纸，纸上铺一层厚度不超过5 mm的用强度等级32.5的普通硅酸盐水泥调制成稠度适宜的水泥净浆，再将试件在水中浸泡10 min~20 min，在钢丝网架上滴水3 min~5 min后，将试样受压面平稳地坐放在水泥浆上，在另一受压面上稍加压力，使整个水泥层与砖受压面相互粘结，砖的侧面应垂直于玻璃板。待水泥浆适当凝固后，连同玻璃板翻放在另一铺纸放浆的玻璃板上，再进行坐浆，用水平尺校正玻璃板的水平。7.3.1.3

非烧结砖同一块试样的两半截砖切断口相反叠放，叠合部分不得小于100 mm，如图11所示。即为抗压强度试件。如果不足100 mm时，则应剔除，另取备用试样补足。7.3.2 模具制样7.3.2.1

将试样(烧结普通砖)切断成两个半截砖，截断面应平整，断开的半截砖长度不得小于100 mm，如图9所示。如果不足100 mm，应另取备用试样补足。

7.3.2.2 将已断开的半截砖放入室温的净水中浸20 min~30 min后取出，在铁丝网架上滴水20 min~30 min，以断口相反方向装入制样模具中。用插板控制两个半砖间距为5 mm，砖大面与模具间距3 mm，砖断面、顶面与模具间垫以橡胶垫或其他密封材料，模具内表面涂油或脱膜剂。制样模具及插板如图12所示。7.3.2.3 将经过1 mm筛的干净细砂2%~5%与强度等级为32.5或42.5的普通硅酸盐水泥，用砂浆搅拌机调制砂浆，水灰比0.50~0.55左右。7.3.2.4 将装好砖样的模具置于振动台上，在砖样上加少量水泥砂浆。接通振动台电源，边振动边向砖缝及砖模缝间加入水泥砂浆。加浆及振动过程为0.5 min~1 min。关闭电源，停止振动，稍事静置，将模具上表面刮平整。7.3.2.5

两种制样方法并行使用，仲裁检验采用横具制样。7.4 试件养护7.4.1 普通制样法制成的抹面试件应置于不低于10 °C的不通风室内养护3

d; 机械制样的试件随同模具在不低于10℃的不通风室内养护24 h后脱模, 再在相同条件下养护48 h, 进行试验。7.4.2 非烧结砖试件不需养护, 直接进行试验。7.5 试验步骤7.5.1 测量每个试件连接面或受压面的长、宽尺寸各两个, 分别取其平均值, 精确至1 mm。7.5.2 将试件平放在加压板的中央, 垂直于受压面加荷, 应均匀平稳, 不得发生冲击或振动。加荷速度以4 kN/s为宜, 直至试件破坏为止, 记录最大破坏荷载P。7.6 结果计算与评定7.6.1 每块试样的抗压强度(R)按式(2)计算, 精确至0.01 MPa。7.6.2 试验结果以试样抗压强度的算术平均值和标准值或警块最小值表示, 精确至0.1 MPa。8 冻融试验8.1 仪器设备8.1.1 低温箱或冷冻室: 放入试样后箱(室)内温度可调至-20℃或-20℃以下。8.1.2 水槽。保持槽中水温10℃~-20℃为宜。8.1.3 台秤, 分度值5 g。8.1.4 电热鼓风干燥箱: 最高温度200℃。8.2 试样数量 试样数量按产品标准要求确定。8.3 试验步骤8.3.1 用毛刷清理试样表面, 将试样放入鼓风干燥箱中在105±5℃下干燥至恒量(在干燥过程中。前后两次称量相差不超过0.2%, 前后两次称量时间间隔为2 h), 称其质量G<sub>0</sub>, 并检查外观, 将缺棱掉角和裂纹作标记。8.3.2 将试样浸10~20℃的水中, 24 h后取出, 用湿布拭去表面水分, 以大于20 mm的间距大面侧向立放于预先降温至-15℃以下的冷冻箱中。8.3.3 当箱内温度再降至-15℃时开始计时。在-15℃~-20℃下冰冻}烧结砖冻3 h; 非烧结砖冻5 h。然后取出放入10~-20℃的水中融化: 烧结砖不少于2 h; 非烧结砖不少于3 h。如此为一次冻融循环。8.3.4 每5次冻融循环, 检查一次冻融过程中出现的破坏情况, 如冻裂、缺棱、掉角、剥落等。8.3.5 冻融过程中, 发现试样的冻坏超过外观规定时, 应继续试验至15次冻融循环结束为止, 8.3.6 15次冻融循环后, 检查并记录试样在冻融过程中的冻裂长度, 缺棱掉角和剥落等破坏情况。8.3.7 经15次冻融循环后的试样, 放入鼓风干燥箱中, 按8.3.1的规定干燥至恒量, 称其质量G<sub>1</sub>。烧结砖若未发现冻坏现象, 则可不进行干燥称量。8.3.8 将干燥后的试样(非烧结砖再在10~20℃的水中浸泡24 h)按7.5条的规定进行抗压强度试验。8.3.9 各砌墙砖可根据其产品标准要求进行其中部分试验。8.4 结果计算与评定8.4.1 破坏情况。8.4.2 外观结果: 15次冻融循环后, 检查并记录试样在冻融过程中的冻裂长度、缺棱掉角和剥落等破坏强度损失率(P)按式(3)计算, 精确至0.1%。8.4.4 试验结果以试样抗压强度、抗压强度损失率、外观质量或质量损失率表示与评定。9 体积密度试验9.1 仪器设备9.1.1 鼓风干燥箱。9.1.2 台秤, 分度值为5 g。9.1.3 钢直尺, 分度为1 mm; 砖用卡尺, 分度值为0.5 mm。9.2 试样数量按产品标准要求确定, 所取试样应外观完整。9.3 试验步骤9.3.1 清理试样表面。然后将试样置于105±5℃鼓风干燥箱中干燥至恒量, 称其质量G<sub>0</sub>, 并检查外观情况, 不得有缺棱、掉角等破损。如有破损者, 须重新换取备用试样。9.3.2 将干燥后的试样按4.2条的规定, 测量其长、宽、高尺寸各两个, 分别取其平均值。9.4 结果计算与评定9.4.1 每块试样的体积密度( $\rho_v$ )按式(5)计算, 精确至0.1 kg/m<sup>3</sup>; 9.4.2 试验结果以试样体积密度的算术平均值表示, 精确至1 kg/m<sup>3</sup>。10 石灰爆裂试验10.1 仪器设备10.1.1 蒸煮箱。10.1.2 钢直尺, 分度值为1 mm。10.2 试样10.2.1 试样为未经雨淋或浸水, 且近期生产的砖样, 数量按产品标准要求确定。10.2.2 烧结普通砖用整砖, 烧结多孔砖可用1/2块, 烧结空心砖用1/4块试验。烧结多孔砖、空心砖试样可以用孔洞率测定或体积密度试验后的试样锯取。10.2.3 试验前检查每块试样, 将不属于石灰爆裂的外观缺陷作标记。10.3 试验步骤10.3.1 将试样平行侧立于蒸煮箱内的篦子板上, 试样间隔不得小于50 mm, 箱内水面应低于篦上板40 mm。10.4 加盖蒸6 h后取出。检查每块试样上因石灰爆裂(含试验前已出现的爆裂)而造成的外观缺陷, 记录其尺寸。结果评定以试样石灰爆裂区域的尺寸最大者表示, 精确至1 mm。11 泛霜试验11.1 仪器设备11.1.1 鼓风干燥箱11.1.2 耐磨蚀的浅盘5个, 容水深度25 mm~35 mm。11.1.3 能盖住浅盘的透明材料, 在其中间部位开有大于试样宽度、高度或长度尺寸5 mm~10 mm的矩形孔L。11.1.4 干、湿球温度计或其他温、湿度计。11.2 试样11.2.1 试样数量按产品标准要求确定。11.2.2 烧结普通砖、烧结多孔砖用整砖, 烧结空心砖用1/2或1/4块, 可以用体积密度试验后的试样从长度方向的中间处锯取。11.3 试验步骤11.3.1 清理试样表面。然后放入105±5℃鼓风干燥箱中干燥24 h, 取出冷却至常温。11.3.2 将试样顶面或有=L洞的面朝上分别置于浅盘中, 往浅盘中注入蒸馏水, 水面高度不低于20

mm。用透明材料覆盖在浅盘上，并将试样暴露在外面，记录时间。11.3.3 试样浸在盘中的时间为7 d，开始2 d内经常加水以保持盘内水面高度，以后则保持浸在水中即可。试验过程中要求环境温度为16 ~ 32 ℃，相对湿度3s%--60%。11.3.4 7 d后取出试样，在同样的环境条件下放置4 d。然后在105 ± 5 ℃ 鼓风干燥箱中干燥至恒量。取出冷却至常温。记录干燥后的泛霜程度。11.3.5 7 d后开始记录泛霜情况，每天一次。11.4 结果评定11.4.1 泛霜程度根据记录以最严重者表示。11.4.2 泛霜程度划分如下：无泛霜：试样表面的盐析几乎看不到。轻微泛霜：试样表面出现一层细小明显的霜膜，但试样表面仍清晰。中等泛霜：试样部分表面或棱角出现明显霜。严重泛霜：试样表面出现起砖粉、掉屑及脱皮现象。12 吸水率和饱和系数试验12.1

仪器设备12.1.1 鼓风干燥箱12.1.2 台秤，分度值为5 g。12.1.3 蒸煮箱12.2 试样12.2.1 试样数量按产品标准的要求确定。12.2.2 烧结普通砖用整砖，烧结多孔砖用1/2块，烧结空心砖可用1/4块试验，可从体积密度试验后的试样上锯取。12.3 试验步骤12.3.1 清理试样表面，然后置于105 ± 5 ℃ 鼓风干燥箱中干燥至恒量除去粉尘后，称其干质量G。12.3.2 将干燥试样浸水24 h，水温10 ~ 30 ℃。12.3.3 取出试样，用湿毛巾拭去表面水分，立即称量。称量时试样表面毛细孔沾出于秤盘中水的质量亦应计入吸水质量中，所得质量为浸泡24 h的湿质量G<sub>1</sub>。12.3.4 将浸泡24 h后的湿试样侧立放入蒸煮箱的篦子上，试样间距不得小于10 mm，注入清水，箱内水面应高于试样表面50 mm，加热至沸腾，沸煮3 h，饱和系数试验沸煮5 h，停止加热冷却至常温。12.3.5

按12.3.3规定称量沸煮3 h的湿质量G<sub>2</sub>，饱和系数试验称量沸煮5 h的湿质量G<sub>3</sub>。12.4

结果计算与评定12.4.1

常温水浸泡24 h试样吸水率(w<sub>24</sub>)按式(6)计算，精确至0.1%。12.4.4 吸水率以试样的算术平均值表示，精确至1%；饱和系数以试样的算术平均值表示，精确至0.01。13 孔洞率及孔洞结构测定13.1

13.1.1 设备13.1.1 台秤，分度值为5 g。13.1.2 水池或水箱。13.1.3

水桶，大小应能悬提一个被测砖样。13.1.4 吊架，见图13。13.1.5 砖用卡尺，分度值为0.5 mm。13.2 试样数量试样数量按产品标准的要求确定。13.3 试验步骤13.3.1

按4.2条的规定测量试样的宽度和高度尺寸各2个，分别取其算术平均值，精确至1 mm。计算每个试件的体积V，精确至0.001 mm<sup>3</sup>。13.3.2

将试件浸入室温的水中，水面应高出试件20 mm以下，24

h后将其分别移到水桶中，称出试件的悬浸质量m<sub>1</sub>，精确至5 g。13.3.3 称取悬浸质量的方法如下：将秤置于平稳的支座上，在支座的下方与磅秤中线重合处放置水桶。在秤底盘上放置吊架，用铁丝把试件悬挂在吊架上，此时试件应离开水桶的底面且全部浸泡在水中，将秤读数减去吊架和铁丝的质量，即为悬浸质量。13.3.4 盲孔砖称取悬浸质量时，有孔洞的而朝上，称重前晃动砖体排出孔中的空气，待静置后称量。通孔砖任意放置。13.3.5 将试件从水中取出，放在铁丝网上滴水1

min，再用拧干的湿布拭去内、外表面的水，立即称其面干潮湿状态的质量m<sub>2</sub>，精确至5 g。13.3.6

测量试件最薄处的壁厚，肋厚尺寸，精确至1 mm。13.4 结果计算与评定13.4.1

每个试件的子L洞率(Q)按式(9)计算，精确至0.1%。

13.4.2 孔结构以孔洞排数及壁、肋厚最小尺寸表示。14 干燥收缩试验14.1 仪器设备14.1.1

立式收缩仪；精度为0.01 mm。上下测点采用90°锥形凹座，如图14所示。14.1.2

收缩头：采用黄铜或不锈钢制成，如图15所示。14.1.3

鼓风干燥箱或调温调湿箱：鼓风干燥箱或调温调湿箱的箱体容积不小于0.05

m<sup>3</sup>或大于试件总体积的5倍，14.1.4 搪瓷样盘。14.1.5 冷却箱：冷却箱可用金属板加工，且备

有温度观测装置及具有良好的密封性。14.1.6 恒温水槽：水温(20 ± 1) ℃。14.2 试件14.2.1

试件数量应符合相应产品标准规定要求。14.2.2 试件处理14.2.2.1

在试件两个顶面的中心，各钻一个直径6 mm ~ 10 mm，深度13 mm孔洞。14.2.2.2 将试件浸水4

h ~ 6 h后取出在孔内灌入水玻璃水泥浆或其他粘结剂，然后埋置收缩头，收缩头中心线应与试件中心线

重合，试件顶面必须平整。2 h后检查收缩头安装是否牢固，否则重装。14.3 试验步骤14.3.1

将试件放置1 d后，提入水温为(20 ± 1) ℃ 恒温水槽中，水面应高出试件20 mm，保持4 d。14.3.2

将试件从水中取出，用湿布拭去表面水分并将收缩头擦干净。14.3.3

用标准杆调整仪表原点(一般取5.00

mm)。然后按标明的测试方向立即测定试件初始长度，记下初始百分表读数。14.3.4

将试件放入温度为(50 ± 1) ℃，湿度以饱和氯化钙控制(每立方米箱体应给予不低于0.3

m<sup>3</sup>暴露面积且含有充分固体的氯化钙饱和溶液)的鼓风干燥箱或调温调湿箱中进行干燥。14.3.5 每隔1d从箱内取出试件测长度一次。当试件取出后应立即放入冷却箱中,在(20±1) 的房室内冷却4h后进行测试。测前应校准白。分表原点,要求每组试件在10 min内测完。14.3.6 按14.3.4、14.3.5条所述反复进行干燥、冷却和测试,直至两次测长读数差在0.01 mm范围内时为止,以最后两次的平均值作为干燥后读数,14.4 结果计算与评定14.4.1 干燥收缩值(s)按式(10)计算。14.4.2 试验结果以试件干燥收缩值的算术平均值表示,精确至0.01mm/m。15 碳化试验

15.1 仪器设备和试剂15.1.1 碳化箱:下部设有进气孔,上部设有排气孔,且有湿度观察装置,盖(门)必须严密。15.1.2 二氧化碳钢瓶15.1.3 转于流量计15.1.4 气体分析仪15.1.5 台秤:分度值5g。15.1.6 干、湿球温度计或其他温、湿度计:最高温度100 。15.1.7 二氧化碳气体:浓度大于80%(m/m)。15.1.8

1%(m/m)酚酞溶液:用浓度为70%(m/m)的乙醇配制。15.2 试件取经尺寸偏差和外观检查合格的砖样25块,其中10块为对比试样(也可采用抗压强度试验结果。若采用抗压强度试验结果作对比,则试样可取15块),;i0块用于测定碳化后强度,5块用于碳化深度检查。15.3 试验条件

15.3.1 湿度;碳化过程的相对湿度控制在90%以下。15.3.2 二氧化碳浓度15.3.2.1 二氧化碳浓度的测定二氧化碳浓度采用气体分析仪测定,第一、二天每隔2h测定一次,以后每隔4h测定一次,精确至1"。并根据测得的二氧化碳浓度,随时调节其流量。15.3.2.2 二氧化碳浓度的调节和控制如图16所示,装配人工碳化装置.调节二氧化碳钢瓶的针形阀,控制流量使二氧化碳浓度达60%以下。15.4 试验步骤15.4.1 取10块对比试件按7.5条进行抗压强度试验。15.4.2 其余15块试件在室内放置7d,然后放入碳化箱内进行碳化,试件间隔不得小于20mm。15.4.3 从第十天开始,每5d取一块试件劈开,用10%酚酞乙醇溶液检查碳化程度,当试件中心不呈显红色时,则认为试件已全部碳化。15.4.4 将已全部碳化的10块试件于室内放置24h~36h后按7.5条进行抗压强度试验。15.5 结果计算与评定15.5.1

碳化系数(K。)按式(11)计算,精确至0.01。砌墙砖抗压成型模具15.5.2

以试件人工碳化抗压强度的算术平均值表示,精确至0.1MPa。16 放射性物质检测16.1 放射性核素镭一脚、钍一:越、钾一柏放射性比活度的检测放射性核素镭一。。、钍一。船、钾一帅比活度的检测按GB 6566的检测方法进行。16.2

结果计算与评定放射性以放射性物质镭一、钍一毗、钾一。。比活度的值表示。17 传热系数测定17.1 仪器设备17.1.1 标定热箱:符合GB/T 13475的要求。17.1.2

试件制备平台:试件制备平台必须平整,并配有垂直标杆。17.1.3 量具:钢卷尺,分度值为1mm。17.1.4 干湿球温度计17.2 试件制备17.2.1

试件尺寸:试件厚度为试样实际使用厚度,试件边长为其厚度的4倍。17.2.2 试样数量根据试件的规格尺寸,计算所需试样的数量。17.2.3 试件制备将试样放入室温的净水中浸10 min~20 min后取出}试样可切断,截断面应平整。在试件制备平台上(或在标定热箱试件框架上)砌筑如17.2.1要求尺寸的试件,试样间抹以不超过10 mm的用强度等级为32.5的普通硅酸盐水泥调制成稠度适宜的水泥净浆粘结,错缝砌筑,试件与水平面应垂直,表面平整。砌墙砖抗压成型模具17.3

检测步骤17.3.1 将制备好的试件在环境温度(20±3) ,相对湿度(60±20)%的不通内静置7d。17.3.2 按GB/T 13475规定,将试件在标定热箱或防护热箱内安装好,并进行测定。17.4

结果计算与评定17.4.1 传热系数U按GB/T 13475的规定进行计算。17.4.2

试验结果以试件传热系数表示。18 试验报告试验报告内容应包括:a) 受检单位{b) 试样名称、编号、数量、规格尺寸及状态;c) 送(抽)样日期;d) 检验项目;e) 依据标准;f) 检验类别;g) 试验结果与评定;h) 报告编号及报告日期;i) 检验单位与编写、审核人员和单位负责人签章。砌墙砖抗压成型模具

沧州献县路腾公路仪器有限公司是集科研、开发、生产与经营为一体化的高科技实体。主要产品有混凝土水泥试验仪器、公路土工试验仪器、沥青防水卷材试验仪器、化学分析仪器、试验机、天平、试模、筛具等。我们可为公路、铁路、桥梁、搅拌站、市政、大专院校、工程质量检测中心提供全套试验仪器与检测仪器设备。我公司对售出的任何仪器实行一年内保修,三个月内有质量问题包换,终身维修,并且负责送货上门,按装调试和指导用户使用。

公司网址:<http://www.ljh-18.com/> 联系人：刘军海 电话：0317-4529039 13582474339 QQ：1144250535