

○テストピースの作成及び試験機関に搬入する際の注意事項

1 テストピースの作成本数・試験頻度等は以下のとおりとする。

- ①テストピースは試験1回につき3本作成し、試験成績はその平均値とする。
- ②試験の頻度は、1工事につき1回とする。
- ③テストピースは日本工業規格 A1132 により作成する。大きさは、直径 5cm、高さ 10cm とする。

2 テストピースは、強度が正確に測定できるよう以下の事項に留意して作成すること。

- ①テストピースを作る際は、型枠に混合物を入れた後、付き棒でよく突き、空隙が生じないように均一にすること。
- ②テストピースの頭部は、現場内で必ず平らに成形すること。可能であれば、現場内で速硬性のあるセメント系材料でキャッピングすることが望ましい。

3 試験機関にテストピースを搬入する際は、以下の事項に留意すること。

- ①テストピースを作成する型枠は、簡易型枠でよい。
- ②テストピースは型枠から必ず脱型する。
- ③テストピースの側面に飛散防止剤（プロテクターシーラント又はこれと同性能を有する材料）を強度に影響しない程度に適量を塗布する。
- ④テストピースは必ず1個ずつビニール袋に入れ密封し、そのまま圧縮試験機にかけられるようにして持ち込む。袋詰めの際は袋から空気を抜き、袋の結び目等がテストピースの圧縮面にこないよう注意すること。
- ⑤ビニール袋がつっぱることによって圧縮強度に誤差が出ないように、幅 170mm 以上、高さ 240mm 以上のまちのあるビニール袋を用いること。
- ⑥予備の袋を携帯し、万一袋が破損した場合は破損した袋ごと予備の袋に入れて密封をすること。

4 強度測定について

強度測定は、日本工業規格 A1108 により行うものとするが、10kgf/cm² を上回った段階で中止してかまわないものとする。この際の試験成績は、試験機が示す「最終値以上」と記載する。

5 試験後のテストピースについて

試験後のテストピースについては、持ち帰り、二重袋に密封した後、他の固化物と共に処分する。