



**TI-B 11 (83)  
Prøvningsmetode  
Fremstilling af reparationsbjælke**

# Prøvningsmetode Fremstilling af reparationsbjælke

## Deskriptorer:

Udgave: 1  
Dato: 1983-11-30  
Sideantal: 3 / Bilag: 2  
Udarbejdet af: JKU

# Prøvningsmetode Fremstilling af reparationsbjælke

## 1. Anvendelsesområde

Metoden beskriver fremstillingen af en prøvebjælke. Bjælken kan anvendes i forbindelse med undersøgelser af reparationsmørtler/betoner [1].

## 2. Referencer

[1] Undersøgelse af reparationsmørtler/betoner TI-B nr.: 12

## 3. Definitioner

## 4. Prøveudtagning

Der fremstilles en standardbeton efter fx følgende recept:

Cement (Rapid).....	:	15	kg
Sand (Vorvadsbro)..	:	26,25	kg
Sand (Reerslev).....	:	3,75	kg
Sten (Vigsø 8/16)...	:	45	kg
Vand .....	:	7,0	l
Armering .....	:	ø 10	mm
v/c .....	:	~ 0,47	
Trykstyrke .....	:	ca. 35	MN/m <sup>2</sup>

Denne blanding giver nok til at fremstille 6 stk. reparationsbjælker.

## 5. Prøvningsmetode

### 5.1 Princip

Der laboratoriefremstilles en armeret betonbjælke med en udsparring, som giver et billede af en realistisk reparationsituation.

Efter reparation af udsparring foretages diverse undersøgelser af reparationsmaterialet og den omstøbte armering i reparationsområdet.

### 5.2 Apparatur

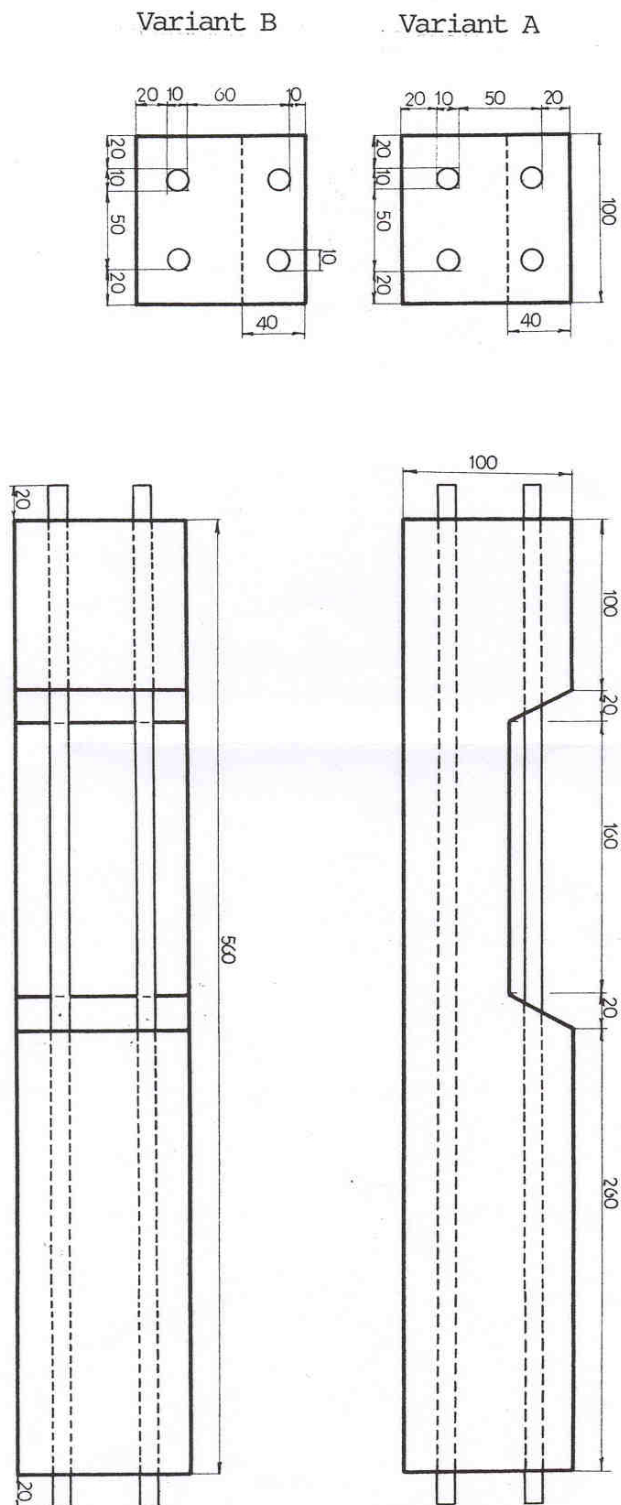
Støbeform  
Støbeværktøj

### 5.3 Prøveforberedelse

### 5.4 Fremgangsmåde

I bjælken er der indstøbt 4 stk. armeringsjern. Af hensyn til evt. korrosionsmåling stikker armeringsjernene ca. 20 mm ud i hver ende af bjælken, ligesom jernene er isoleret med krympeplast ca. 20 mm ind i betonen ved enderne af bjælken.

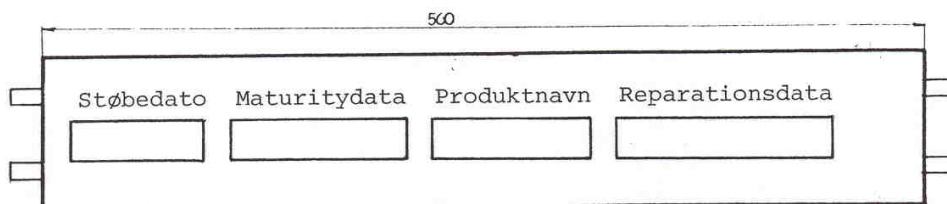
# Bilag 1



Figur 1. Reparationsbjælke, variant A og variant B.

## Bilag 2

På underside af reparationsbjælke skrives følgende anvisning:



*Figur 2.*