



**TI-B 24 (83)
Prøvningsmetode
Fremstilling af reparationsflise**

Prøvningsmetode Fremstilling af reparationsflise

Dato: 1983.11.30
Sideantal: 3
Udarbejdet af: JKu

Prøvningsmetode Fremstilling af reparationsflise

1. Anvendelsesområde

Metoden beskriver fremstillingen af en prøveflise. Flisen kan anvendes ved kontrol af overfladebehandlingskvaliteten af stål i beton.

2. Referencer

[1] Overfladebehandlings korrosionsbeskyttelse af armeringsjern TI-B Nr. 23.

[2] TI-standardmetode nr. 291-M-0038.

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 ²

Ovenstående giver en betonmængde til fremstilling af armerede fliser.

5. Prøvningsmetode

5.1 Princip

Der laboratoriefremstilles en betonflise, hvor armeringen er overfladebehandlet mod korrosion.

Efter udhærdning på armeringen for at kontrollere overfladebehandlingskvaliteten.

5.2 Apparat

Støbeform.
Støbeværktøj.

5.3 Forbehandling af prøver

Tykkelsen af overfladebehandlingen kontrolleres jf. TI-standardmetode nr. 291-M-0058. Lagtykkelsesmåling ved den magnetostatiske metode.

5.4 Fremgangsmåde

I flisen, som er vist på fig. 1, indstøbes 8 stk. ø 10 mm overfladebehandlede armeringsjern med et udhæng på 25 mm i hver endeflade, beregnet for tilslutning til korrosionsmåling. Ligeledes, at hensyn til korrosionsmålingen, er armeringsjernene isoleret med krympeplast ca. 35 mm ind i betonen ved enderne af betonflisen.

5.5 Resultater

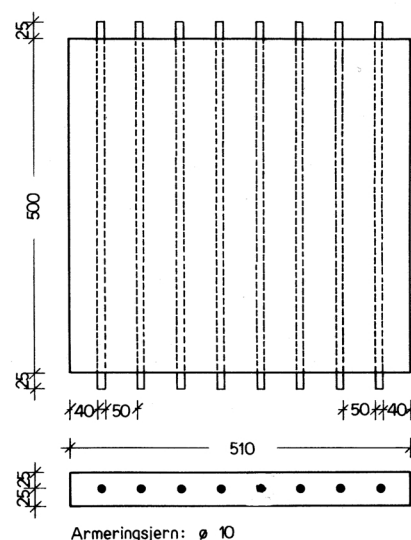


Fig. 1 Armeret betonflise

Underside af reparationsbjælke påføres med spritpen følgende dataoverskrifter (fig. 2):

