

取 扱 説 明 書

KC-24

フローテーブル、フローコーン及び突き棒

お使いになる前にこの取扱説明書をよくお読みください。

お読みになった後は、必ず保管してください。

この取扱説明書は、必ず最終ユーザー様にお渡しください。

〒538-0043 大阪市鶴見区今津南2丁目4番26号

株式会社 **関西機器製作所**

TEL 06(6961)7637

FAX 06(6961)8062

フローテーブル・フローコーン及び突き棒 取扱説明書

1. 品名 フローテーブル・フローコーン及び突き棒

2. 概要 モルタルのフロー値はフロー試験によってきめる。

フロー試験はフローテーブルを用い、引き接いて2回の試験を行い、平均値でその成績を表す。

フロー試験に用いるモルタルの1回の練り量は、強さ試験の時の配合及び水量配合及び水量と全く等しく、これを2回に分けてフロー試験に用いる。

但し、フロー試験に用いた後のモルタルは強さ試験に用いてはならない。

3. 構成



4. 主仕様

4-1	テーブルの直径	300mm
4-2	テーブルの落差	10mm
4-3	コーン寸法	上部内径70mm×下部内径100mm×高さ60mm
4-4	突き棒	直径20mm 質量500g
4-5	フロー値測定尺	最大測定寸法 300mm 最小目盛 0.05mm

5. 試験方法

- 1) セメント及び標準砂をハチに入れ、サジで2分間混ぜ、次に水を加えて3分間練り、よく混ぜた後これをフローコーンの中に詰める。この時フローテーブルはあらかじめ乾燥した布でよくぬぐいフローコーンはテーブル上中央の位置に正しく置く。
- 2) 2層に分けてつめ、各層は突き棒の先端が、その層の約1/2の深さまで、入るように全面にわたっておのおの15回突く。
- 3) 最後に不足分を補い表面をならす。
- 4) フローコーンを正しく上の方に取り去る
- 5) ハンドルを回し15秒間に15回落下運転を与える。
- 6) モルタル拡がったのち、ノギスで最大径と、それに直角方向の径をmm単位ではかり、その平均値を無名数の整数で表し、これをフロー値とする。