

 <b>Lazarus &amp; Lazarus</b> Tecnología al servicio de la construcción	<b>INSTRUCTIVO PARA LA FABRICACIÓN Y ACONDICIONAMIENTO DE ESPECÍMENES PARA ENSAYOS DE FLEXIÓN DE ACUERDO CON ASTM C-580</b>		<b>Código:</b> <b>LL-CC-I-24</b>
Elaborado por: <b>Gerente de Investigación y Desarrollo / Control de Calidad</b>	Aprobado por: <b>Gerente General</b>	Página 1 de 2	Edición: 01 Fecha: 21/09/20

## DESCRIPCIÓN/ALCANCE

Describe el método para la fabricación de especímenes de grout o morteros resistentes a ataques químicos para ensayos de flexión de acuerdo con ASTM C-580. Cubre la preparación, llenado de moldes, compactación del material, nivelación de superficie y curado de los especímenes según el Método A.

## EQUIPOS

- 1. Molde para barras 1" x 1" x 10 a 14"  
(25mm x 25mm x 254 a 356mm)
- 2. Balanza de precisión, +/- 3%
- 3. Mezclador de laboratorio, con capacidad suficiente para suspender el agregado en la mezcla sin incorporar exceso de aire
- 4. Barra de 3/8" de diámetro con punta redonda.



## CONDICIONES DE LABORATORIO

- 1. Temperatura: 23 +/- 2 °C
- 2. Humedad Relativa: > 50%
- 3. Mantener especímenes en moldes hasta su fraguado

 <b>Lazarus &amp; Lazarus</b> Tecnología al servicio de la construcción	<b>INSTRUCTIVO PARA LA FABRICACIÓN Y ACONDICIONAMIENTO DE ESPECÍMENES PARA ENSAYOS DE FLEXIÓN DE ACUERDO CON ASTM C-580</b>	<b>Código: LL-CC-I-24</b>
Elaborado por: <b>Gerente de Investigación y Desarrollo / Control de Calidad</b>	Aprobado por: <b>Gerente General</b>	Página 2 de 2 Edición: 01 Fecha: 21/09/20

## PROCEDIMIENTO

No.	Descripción	Numeral
1	Preparar un mínimo de seis moldes de barra para cada producto o fórmula.	6.1.1
2	Ensamblar los moldes y aplicar un agente desmoldante apropiado.	6.4.1
3	Mezclar una cantidad de producto adecuada con las proporciones indicadas por el fabricante. Llenar los moldes a la mitad de su volumen y remover el aire atrapado con inserciones utilizando una barra con punta redonda. Llenar el molde por completo sobre pasando levemente el nivel del molde y remover cualquier exceso para que finalmente queden al mismo nivel. El material debe permanecer en el molde hasta que haya secado lo suficiente como para poder desmoldar sin dañar los especímenes.	6.4.2
4	Curar los especímenes en condiciones de laboratorio durante siete días, incluyendo el tiempo dentro del molde. Si se cura por un periodo de tiempo diferente se debe reportar.	7.1

## CONTROL DE ACTUALIZACIONES

No.	Nombre del solicitante del cambio	Puesto	Fecha	Pág.	Descripción del cambio

DOCUMENTO CONFIDENCIAL