

混凝土试模检验方法

SL 130—95

本方法适用于新的、使用中和检修后的混凝土试模的检验。

一 概 述

混凝土试模是《水工混凝土试验规程》SD105—82中，混凝土试件成型用的专用模具。

二 技 术 要 求

1 应有铭牌，其中包括型号、规格、制造厂、出厂编号及出厂日期等。

2 应有产品合格证和产品说明书。

3 应由铸铁或钢材制成，内表面应平整光滑，无任何砂眼或缺陷，外观完好。

4 立方体和棱柱体试模，其内边长误差应不大于 $1/150$ ；角度误差应不大于 1° ；内表面的不平整度应不大于试件内边长的 0.05% 。

5 圆柱体试模，其内径误差不大于内径的 $1/150$ ；高度误差应不大于净高度的 $1/150$ ；垂直度误差应不大于 1° 。

6 试模应装配紧密，混凝土试件振动成型时，试模不出现漏浆。

三 检 验 条 件

7 检验用仪器设备：

- a 游标卡尺。测量范围 0~500 mm，分度值 0.02 mm。
 - b 一级刀口直尺。
 - c 普通级塞尺。厚度为 0.02~0.1 mm。
 - d 万能角度尺。测量范围 0~360°，分度值 5'。
 - e 钢直尺。0~1000 mm，分度值 1 mm。
- 8 混凝土试模应在 $20 \pm 10^{\circ}\text{C}$ 检验，环境清洁、无腐蚀性气体。

四 检验项目和检验方法

- 9 按 1、2、3 条对混凝土试模进行外观和资料检定。
- 10 试模内边长、直径和高度用游标卡尺测量；内表面平整度用刀口直尺和塞尺测量，两相邻内表面垂直角用万能角度尺测量。
- 11 将试模装满塑性混凝土（坍落度不小于 3cm），在振动台上振捣 30 s，观测试模的组装密封效果。

五 检验结果处理和检验周期

- 12 经检验满足第 1、2、3、4、5、6 条要求的混凝土试模即为合格，发给合格证。任何一条技术要求不合格者均为不合格，发给检验通知书。
- 13 混凝土试模的检验周期为半年。

附 录

附录 1

混凝土试模检验记录表

送检单位：

仪器编号：

检验编号：

检验项目	技 术 要 求	检验数据	结果
外观	1. 应有铭牌、产品合格证、产品说明书 2. 铁或钢材制成，内表面平整光滑、无砂眼等，外观整洁		
立方体和棱柱体试模尺寸	1. 边长误差应不大于内边长的 1/150 2. 角度误差应不大于 1° 3. 表面平整度误差应不大于边长的 0.05%		
圆柱体试模尺寸	1. 内径误差应不大于内径的 1/150 2. 高度误差应不大于高度的 1/150 3. 垂直度误差应不大于 1°		
试模组装效果	振 30 s 不漏浆		
结论	检验员 审核员		

检验日期：

年 月 日

检 验 结 果

1 主要技术性能

立方体和棱柱体试模：边长误差 mm

 角度误差 mm

 平整度误差 mm

圆柱体试模：内径误差 mm

 高度误差 mm

 垂直度误差 (°)

2 检验结论