

SG モールドの概要及び取扱注意事項

SG モールドは、図-1 に示すように、軽量鋼製型枠（拘束器具）の胴板にひずみゲージが貼付されており、コンクリート打込み後の型枠のひずみを測定することで、膨張コンクリートの拘束膨張ひずみを測定するものです。供試体の作製及び膨張ひずみの測定では以下の点にご注意下さい。

1. 型枠を収納ケースに入れて木づちでたたく際には、ひずみゲージが傷まないように、コーティング部がケースに接触しない向きに入れて下さい（図-2）。
2. コンクリートを詰め終わった後、セメントナイフなどで型枠の側面に沿ってスペーシングをし、型枠の側面（特にひずみゲージ周り）に空気泡が残らないようにして下さい。
3. 上面のならしが終わった後、コンクリートからの水分蒸発を防ぐために、付属のプラスチック蓋又はラップフィルムで型枠上面を密閉して下さい。
4. 供試体を作り終わってからコンクリートの硬化が始まるまでの間（3 時間程度以内）に供試体を保存場所に静置して、基点となる第一回目のひずみを測定して下さい。
5. 供試体の保存及び型枠のひずみの測定は、気温変動の少ない場所（標準は $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$ ）で実施して下さい。

使用しているひずみゲージは自己温度補償型ですが、気温変動（供試体の温度変動）に付随して測定ひずみも変動することを予めご承知置き下さい。気温変動が大きい場合、基点のひずみ測定時とその後のひずみ測定時の温度差を小さくすれば、測定誤差は小さくなります。

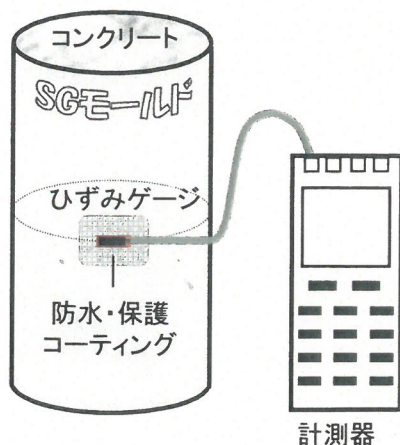


図-1 試験器の概要



図-2 型枠のケース収納状況