

レベルスペーサー圧縮試験報告書



試験場所 香川県産業技術センター

使用試験機 島津製作所 オートグラフAG-Xplus 250KN

試験片 コンクリート二次製品高さ調整プレート
レベルスペーサー製品

材質 再生PP(ポリプロピレン)

試験方法 JIS K 7181 2011 準拠
圧縮応力-ひずみ線図の曲線部分の発生を回避するために予備負荷をかける。

試験結果 圧縮応力-ひずみ線図より、各試験片での定圧でのひずみ(変位量)を測定する。

型番	外形(mm)	厚さ(mm)	品番	圧縮力	圧縮ひずみ(mm)	圧縮比例限度強さ(kN)
S	40×80	1	S-1	50kN時	0.3	69
		2	S-2		0.3	65
		3	S-3		0.3	52
		5	S-5		0.5	46
		10	S-10		0.7	32
		15	S-15		0.7	28
		20	S-20		0.8	25
M	70×140	1	M-1	50kN時	0.2	156
		2	M-2		0.2	152
		3	M-3		0.3	150
		5	M-5		0.3	145
		10	M-10		0.3	118
		15	M-15		0.3	105
		20	M-20		0.4	88
L	100×200	1	L-1	50kN時	0.2	321
		2	L-2		0.2	315
		3	L-3		0.2	306
		5	L-5		0.2	295
		10	L-10		0.3	241
		15	L-15		0.3	215
		20	L-20		0.3	181

圧縮ひずみ：圧縮荷重を50kN(約5Ton)かけたときの製品厚さの変位量

圧縮比例限界強さ：圧縮荷重をかけた場合の弾性限度内における最大荷重

