



TSE DENEY ve KALİBRASYON MERKEZİ BAŞKANLIĞI
Ege Bölge Laboratuvarları Müdürlüğü

Adres: 8780/1 sokak No:5 Çiğli/ İZMİR
Tel: +90 (232) 376 24 25 Fax: +90 (232) 386 15 10 E-posta: egebolgelab@tse.org.tr Web: www.tse.org.tr

HEADSHIP OF TSE TEST and CALIBRATION CENTER
AEGEAN REGIONAL LABORATORIES (İZMİR)

Address: 8780/1 sokak No:5 Çiğli/ İZMİR
Tel: +90 (232) 376 24 25 Fax: +90 (232) 386 15 10 E-mail: egebolgelab@tse.org.tr Web: www.tse.org.tr

413810

06-18

MUAYENE VE DENEY RAPORU
TEST REPORT

Deneyi Talep Eden

(Adı, Adresi, Şehir vb.)

Customer (Name, Address, City etc.)

İnceleme No

Deney Talep Tarihi/No

Order Date / No

Numunenin Tanımı

(No, Cins, Marka, Tip, Tür, Model vb.)

Sample Description (No, Type, Mark, Model etc.)

Numune Kabul Tarihi

Test Item Receipt Date

Deneylerin Yapıldığı Tarih

Date of Test

Uygulanan Standard / Metod

Applied Standard/Method

Raporun Sayfa Sayısı

Number of pages of the report

Açıklamalar

Remarks

: SAKARYA BELGELENDİRME MÜDÜRLÜĞÜ
(Belg. Uzmanı: SELİN KAYAOĞLU)

(DELTA TOPRAK SAN. VE TİC.A.Ş.: Akçakoca Yolu Üzeri 3.Km --DÜZCE)

1826952

24.05.2018 / 214501

408628, TUĞLA, DELTA+ŞEKİL, DÜZ 24, -, -, 25 00 adet

24.05.2018

18.05.2018 - 13.06.2018

TS EN 771-1:2011+A1 :2015-08 Kâgir birimler - Özellikler - Bölüm 1: Kil kâgir birimler

10

KAPSAM GENİŞLETME

Yukarıda tanımlanan numune için laboratuvarımızda yapılan muayene ve deneylerden OLUMLU sonuç alınmış olup, ölçüm sonuçları müteakip sayfalarda verilmiştir.

The sample described above Passed the applied tests. The test results are given on the following pages.

Mühür
Seal

Tarih
Date

Deney Sorumlusu
Person in charge of tests

Kontrol Eden
Reviewer

Onaylayan
Approved by

13.06.2018

Halil GÜL
Tekniker

Murat GÜR
Teknik Şef

Murat GÜR
Teknik Şef

Bu rapor, hazırlayan laboratuvarın yazılı izni olmadan kısmen kopyalanıp çoğaltılamaz. İmzasız ve mühürsüz raporlar geçersizdir.

Bu rapor, sadece deneyi yapılan numune için geçerlidir ve "Ürün Belgesi" yerine geçmez.

This test report shall not be reproduced other than in full except with the written permission of the laboratory. Test reports without signature and seal are not valid.

This test report represents only tested sample(s), and shall not be used as Product Certificate



MUAYENE - DENEY SONUÇLARI TEST RESULTS

5 Mamullerle ilgili gerekli şartlar		
5.1 Genel		
Standardda İstenen		
5 Kil kâğır birimlerle ilgili şartlar		
5.1 Genel		
Bu standardda verilen şartlar ve özellikler, bu standardda atıf yapılan deney metodları veya diğer işlemler kullanılarak belirlenmelidir. Kategori I kâğır birimlerin basınç dayanımında, ortalama değer için, dayanımın altına düşme oranı % 50 (p=0,50) ve güven seviyesi % 95 olarak kullanılır. İmalatçı, imalat değerlendirmesi için, fabrika imalat kontrol belgesinde (madde 8.3) uygunluk kriterlerini tarif etmelidir. İmalatçı, kâğır birimin P-birimler (Şekil-2) veya U-birimlerden (şekil-3) hangisine ait şartları sağladığını da beyan etmelidir.	P	U

Standardda İstenen	Bulunan	Sonuç																																																								
5.2.1.1 Boyutlar (P birimler) İmalatçı, kil kagir birimin boyutlarını,uzunluk,genişlik ve yükseklik olarak, verilen bu sırayla, mm biriminde beyan etmelidir.(şekil 1). Bu boyutlar, çalışma boyutları olarak beyan edilmelidir. Not:İlave olarak yerleşim boyutları da verilebilir. Firma Beyanı: Uzunluk : 240 mm Genişlik : 145 mm Yükseklik: 235 mm	Boyut ölçümleri Madde 5.2.1.2’de verilmiştir.	--																																																								
5.2.1.2 Boyut toleransları (P birimler) 5.2.1.2.1 Toleranslar (P birimler) İmalatçı, kagir birimin, Madde 5.2.1.2.2’de verilen ortalama değer bakımından herhangi tolerans sınıfını sağladığını da beyan etmelidir. İmalatçı, piyasada bu özelliği ile ilgili olarak kullanılacak kil kagir birim teslimat partisinin, Madde 5.2.1.2.3’de verilen aralık kategorilerinden hangisini sağladığını beyan etmelidir.																																																										
5.2.1.2.2 Ortalama değer toleransları (P birimler) Ek-A’ya uygun şekilde alınan kil kagir birimde, Madde 5.2.1.1’de verilen işlem kullanılarak,EN 772-16’ya uygun şekilde numune takımında yapılan ölçme işlemleri sonucunda tayin edilen ve en yakın mm’ye yuvarlatılan ortalama değer ile beyan edilen boyut değerleri arasındaki fark, bütün boyutlar için aşağıdaki beyan karegorilerinde verilenlerden daha büyük olmamalıdır: T1 : ± 0,40 $\sqrt{(anma\ boyutu)}$ mm veya 3 mm’den hangisi daha büyükse, T1+ : Uzunluk ve genişlik için ; ± 0,40 $\sqrt{(anma\ boyutu)}$ mm veya 3 mm’den hangisi daha büyükse ve Yükseklik için ; ± 0,05 $\sqrt{(anma\ boyutu)}$ mm veya 1 mm’den hangisi daha büyükse. T2 : ± 0,25 $\sqrt{(anma\ boyutu)}$ mm veya 2 mm’den hangisi daha büyükse, T2 + : Uzunluk ve genişlik için ; ± 0,25 $\sqrt{(anma\ boyutu)}$ mm veya 2 mm’den hangisi daha büyükse ve Yükseklik için ; ± 0,05 $\sqrt{(anma\ boyutu)}$ mm veya 1 mm’den hangisi daha büyükse. veya Tm : imalatçı tarafından mm olarak beyan edilen sapma degeri (diger kategorilerden daha geniş veya daha sıkı olabilir). Firma Beyanı :T1	<table><tr><th>No</th><th>Uzun.</th><th>Gen.</th><th>Yük.</th></tr><tr><td>1</td><td>294</td><td>238</td><td>187</td></tr><tr><td>2</td><td>295</td><td>240</td><td>187</td></tr><tr><td>3</td><td>295</td><td>239</td><td>188</td></tr><tr><td>4</td><td>295</td><td>240</td><td>188</td></tr><tr><td>5</td><td>296</td><td>239</td><td>188</td></tr><tr><td>6</td><td>294</td><td>240</td><td>186</td></tr><tr><td>7</td><td>294</td><td>240</td><td>186</td></tr><tr><td>8</td><td>295</td><td>240</td><td>187</td></tr><tr><td>9</td><td>293</td><td>239</td><td>188</td></tr><tr><td>10</td><td>294</td><td>239</td><td>188</td></tr><tr><td>Ort</td><td>295</td><td>239</td><td>187</td></tr><tr><td>Sapma mm.</td><td>-5</td><td>1</td><td>-2</td></tr><tr><td>Aralık mm.</td><td>3</td><td>2</td><td>2</td></tr></table>	No	Uzun.	Gen.	Yük.	1	294	238	187	2	295	240	187	3	295	239	188	4	295	240	188	5	296	239	188	6	294	240	186	7	294	240	186	8	295	240	187	9	293	239	188	10	294	239	188	Ort	295	239	187	Sapma mm.	-5	1	-2	Aralık mm.	3	2	2	U U
No	Uzun.	Gen.	Yük.																																																							
1	294	238	187																																																							
2	295	240	187																																																							
3	295	239	188																																																							
4	295	240	188																																																							
5	296	239	188																																																							
6	294	240	186																																																							
7	294	240	186																																																							
8	295	240	187																																																							
9	293	239	188																																																							
10	294	239	188																																																							
Ort	295	239	187																																																							
Sapma mm.	-5	1	-2																																																							
Aralık mm.	3	2	2																																																							





MUAYENE - DENEY SONUÇLARI TEST RESULTS

Standarda İstenen	Bulunan	Sonuç												
5.2.1.2.3 Aralık (P birimler) Kategori En fazla aralık R1 : 0,6 $\sqrt{\text{anma boyutu}}$ mm R1 + : Uzunluk ve genişlik için ; 0,6 $\sqrt{\text{anma boyutu}}$ mm ve Yükseklik için ; 1,0 mm R2 : 0,3 $\sqrt{\text{anma boyutu}}$ mm R2 + : Uzunluk ve genişlik için ; 0,3 $\sqrt{\text{anma boyutu}}$ mm ve Yükseklik için ; 1,0 mm veya Rm : İmalâtçı tarafından mm olarak beyan edilen aralık değeri (diğer kategorilerden daha geniş veya daha sıkı olabilir). Firma Beyanı : R1	<table><tr><td>Aralık mm.</td><td>3</td><td>2</td><td>2</td></tr></table>	Aralık mm.	3	2	2	U								
Aralık mm.	3	2	2											
5.2.1.2.4 Döşeme Yüzeylerinin Düzlükten Sapması (P Birimler) Kil kagir birimler ince tabaka harcı ile birlikte kullanılması tasarlanmışsa, imalatçı döşeme yüzeylerinin maksimum düzlükten sapmasını beyan etmelidir. Firma Beyanı: Max: -- mm	<table><tr><th>Num.</th><th>Yüzey şekli</th><th>Düzlükten sapma mm.</th></tr><tr><td>1</td><td>--</td><td>--</td></tr><tr><td>2</td><td>--</td><td>--</td></tr><tr><td>3</td><td>--</td><td>--</td></tr></table>	Num.	Yüzey şekli	Düzlükten sapma mm.	1	--	--	2	--	--	3	--	--	TE
Num.	Yüzey şekli	Düzlükten sapma mm.												
1	--	--												
2	--	--												
3	--	--												
5.2.1.2.5 Döşeme Yüzeylerinin Düzlemsel Paralelliği (P Birimler) Kil kagir birimler ince tabaka harcı ile birlikte kullanılmak üzere tasarlanmışsa , imalatçı döşeme yüzeylerinin maksimum düzlemsel paralellikten sapmasını beyan etmelidir. Firma Beyanı: Max: -- mm	<table><tr><th>Num.</th><th>Max. Fark.</th></tr><tr><td>1</td><td>--</td></tr><tr><td>2</td><td>--</td></tr><tr><td>3</td><td>--</td></tr></table>	Num.	Max. Fark.	1	--	2	--	3	--	TE				
Num.	Max. Fark.													
1	--													
2	--													
3	--													

5.2.2 Konfigürasyon (P birimler)

5.2.2.1 Genel (P birimler)

İmalâtçı piyasada bu özelliği ile ilgili kullanılacak kil kâgir birimlerin (P birim) konfigürasyonunu beyan etmelidir. Bu beyan, EN 1996-1-1'de veya EN 1996-1-2'de tarif edilen gruplardan herhangi birine atfı yapılarak belirtilebilir ve/veya beyanda aşağıda verilen hususlardan ilgili olanlar bulunabilir.

- Varsa tasarlanarak oluşturulmuş boşlukların doğrultusu da (çizim veya resim yoluyla gösterilerek) dâhil olmak üzere biçim ve özellikler,
- Tasarlanarak oluşturulmuş bütün boşlukların toplam hacminin, kâgir birimin brüt hacmine (uzunluk x genişlik x yükseklik) yüzdece oranı,
- Tasarlanarak oluşturulmuş bütün boşluklardan en büyüğünün hacminin, kâgir birimin brüt hacmine (uzunluk x genişlik x yükseklik) yüzdece oranı,
- Kavrama deliklerinin toplam hacminin, kâgir birimin brüt hacmine (uzunluk x genişlik x yükseklik) yüzdece oranı,
- İç cidarların kalınlıkları,
- Dış cidarların kalınlıkları,
- Dış ve iç cidarların yanaktan yanağa birleşik kalınlığı,
- Dış ve iç cidarların alından alına birleşik kalınlığı,
- Bir döşeme yüzündeki boşluk alanlarının birimin yüzey alanına (uzunluk x genişlik) yüzdece oranı,

Her beyan değeri; üst sınır, alt sınır veya iki değer aralığı olarak verilmelidir. Madde A'ya uygun şekilde partiden alınan numuneler üzerinde

EN 772-16, EN 772-9 ve EN 772-3'e uygun şekilde yapılan deneyle tayin edilen sonuçların numune takımı için hesaplanan ortalama değeri, beyan edilen iki değer aralığında olmalı veya sınır değerlere uygun olmalıdır.



MUAYENE - DENEY SONUÇLARI TEST RESULTS

Standardda İstenen	Bulunan	Sonuç																																							
5.2.2.2 Dış ve İç Et kalınlıkları (P Birimler) Yük taşıyıcı, düşey veya yatay delikli kil kagir birimlerin dış ve iç et kalınlıkları, imalatçı tarafından beyan edilmelidir. Beton veya harç dolgulu kil kagir birimlerin, yüzeyde ve baş kısmındaki en düşük dış et kalınlığı ile en düşük iç et kalınlığı imalatçı tarafından beyan edilmelidir. - İç cidarların kalınlıkları, - Dış cidarların kalınlıkları, - Dış ve iç cidarların yanaktan yanağa birleşik kalınlığı, - Dış ve iç cidarların alından alına birleşik kalınlığı, - İç cidarların kalınlıkları, Firma Beyanı : Üst Sınır : 8,00 mm : Alt Sınır : 4,00 mm	<table><tr><th>No.</th><th>(mm)</th></tr><tr><td>1</td><td>5,7</td></tr><tr><td>2</td><td>5,7</td></tr><tr><td>3</td><td>6,6</td></tr><tr><td>4</td><td>6,1</td></tr><tr><td>5</td><td>5,9</td></tr><tr><td>6</td><td>5,4</td></tr><tr><td>7</td><td>6,1</td></tr><tr><td>8</td><td>7,2</td></tr><tr><td>9</td><td>6,9</td></tr><tr><td>10</td><td>6,3</td></tr><tr><td>Ort.</td><td>6,2</td></tr></table>	No.	(mm)	1	5,7	2	5,7	3	6,6	4	6,1	5	5,9	6	5,4	7	6,1	8	7,2	9	6,9	10	6,3	Ort.	6,2	U															
No.	(mm)																																								
1	5,7																																								
2	5,7																																								
3	6,6																																								
4	6,1																																								
5	5,9																																								
6	5,4																																								
7	6,1																																								
8	7,2																																								
9	6,9																																								
10	6,3																																								
Ort.	6,2																																								
- Dış cidarların kalınlıkları, Firma Beyanı : Enine Üst Sınır : 13,00 mm Alt Sınır : 9,00 mm Boyuna Üst Sınır : 13,00 mm Alt Sınır : 7,00 mm	<table><tr><th>No.</th><th colspan="2">(mm)</th></tr><tr><td></td><td>Enine</td><td>Boyuna</td></tr><tr><td>1</td><td>7,8</td><td>12,9</td></tr><tr><td>2</td><td>8,6</td><td>11,2</td></tr><tr><td>3</td><td>8,5</td><td>10,2</td></tr><tr><td>4</td><td>9,3</td><td>10,4</td></tr><tr><td>5</td><td>9,9</td><td>10,7</td></tr><tr><td>6</td><td>8,7</td><td>10,9</td></tr><tr><td>7</td><td>10,4</td><td>11,6</td></tr><tr><td>8</td><td>10,2</td><td>7,8</td></tr><tr><td>9</td><td>11,3</td><td>8,7</td></tr><tr><td>10</td><td>9,6</td><td>9,9</td></tr><tr><td>Ort:</td><td>9,4</td><td>10,4</td></tr></table>	No.	(mm)			Enine	Boyuna	1	7,8	12,9	2	8,6	11,2	3	8,5	10,2	4	9,3	10,4	5	9,9	10,7	6	8,7	10,9	7	10,4	11,6	8	10,2	7,8	9	11,3	8,7	10	9,6	9,9	Ort:	9,4	10,4	U
No.	(mm)																																								
	Enine	Boyuna																																							
1	7,8	12,9																																							
2	8,6	11,2																																							
3	8,5	10,2																																							
4	9,3	10,4																																							
5	9,9	10,7																																							
6	8,7	10,9																																							
7	10,4	11,6																																							
8	10,2	7,8																																							
9	11,3	8,7																																							
10	9,6	9,9																																							
Ort:	9,4	10,4																																							
-Dış ve iç cidarların yanaktan yanağa birleşik kalınlığı, Firma Beyanı : Üst Sınır: % 25,00 : Alt Sınır: % 17,00	<table><tr><th>No.</th><th>(%)</th></tr><tr><td>1</td><td>20,4</td></tr><tr><td>2</td><td>18,8</td></tr><tr><td>3</td><td>19,6</td></tr><tr><td>4</td><td>18,8</td></tr><tr><td>5</td><td>18,8</td></tr><tr><td>6</td><td>18,1</td></tr><tr><td>7</td><td>19,8</td></tr><tr><td>8</td><td>18,5</td></tr><tr><td>9</td><td>18,8</td></tr><tr><td>10</td><td>18,8</td></tr><tr><td>Ort:</td><td>19,1</td></tr></table>	No.	(%)	1	20,4	2	18,8	3	19,6	4	18,8	5	18,8	6	18,1	7	19,8	8	18,5	9	18,8	10	18,8	Ort:	19,1	U															
No.	(%)																																								
1	20,4																																								
2	18,8																																								
3	19,6																																								
4	18,8																																								
5	18,8																																								
6	18,1																																								
7	19,8																																								
8	18,5																																								
9	18,8																																								
10	18,8																																								
Ort:	19,1																																								
-Dış ve iç cidarların alından alına birleşik kalınlığı, Firma Beyanı : Üst Sınır: % 25,00 : Alt Sınır: % 23,00	<table><tr><th>No.</th><th>(%)</th></tr><tr><td>1</td><td>24,3</td></tr><tr><td>2</td><td>23,1</td></tr><tr><td>3</td><td>24,8</td></tr><tr><td>4</td><td>23,6</td></tr><tr><td>5</td><td>23,2</td></tr><tr><td>6</td><td>22,1</td></tr><tr><td>7</td><td>24,5</td></tr><tr><td>8</td><td>24,8</td></tr><tr><td>9</td><td>24,8</td></tr><tr><td>10</td><td>23,9</td></tr><tr><td>Ort.</td><td>23,9</td></tr></table>	No.	(%)	1	24,3	2	23,1	3	24,8	4	23,6	5	23,2	6	22,1	7	24,5	8	24,8	9	24,8	10	23,9	Ort.	23,9	U															
No.	(%)																																								
1	24,3																																								
2	23,1																																								
3	24,8																																								
4	23,6																																								
5	23,2																																								
6	22,1																																								
7	24,5																																								
8	24,8																																								
9	24,8																																								
10	23,9																																								
Ort.	23,9																																								



MUAYENE - DENEY SONUÇLARI TEST RESULTS

Standarda İstenen	Bulunan	Sonuç																								
5.2.2.3 Kavrama Deliği (P Birimler) Düşey delikli taşıyıcı kil kagir birimlerde varsa, kavrama deliklerinin alanları, imalatçı tarafından beyan edilmelidir. Firma Beyanı : Üst Sınır: 5200 mm² : Alt Sınır: 4300 mm²	Max: 4508 mm ² Min: 4368mm ²	U																								
5.2.2.4 Beton/Harç Dolgu İçin Kanal (P Birimler) Kil kagir birim delikleri, düşey kanalların sürekliliği derzlerde de sağlanacak şekilde tanzim edilmelidir. Beton/harç dolgu kanalı, kagir birim genişliğine göre eksenel şekilde yerleştiril-melidir.Beton/harç kanalının alanı en az 1500m2 ve kanalın en küçük boyutu 30mm olmalıdır.	--	NU																								
5.2.2.5 Boşlukların Oranı (P Birimler) Kagir birimdeki boşlukların oranı EN 772-3'e göre tayin edilmelidir. Düşey delikli kil kagir birimlerde boşluk oranının belirlenmesinde, kavrama delikleri dikkate alınmalı ancak, harç cepleri ve sıva kılavuz yuvaları dahil edilmemelidir.Beton veya harç ile doldurulacak kat yüksekliğinde kanallar oluşturmak üzere tasarlanan kil kagir birimlerin boşluk oranının belirlenmesinde, beton veya harçla doldurulacak kanallar dikkate alınmalı ancak, sıva kılavuz yuvaları (çukurlukları) dahil edilmemelidir. – Tasarlanarak oluşturulmuş bütün boşlukların toplam hacminin, kâgir birimin brüt hacmine (uzunluk x genişlik x yükseklik) yüzdece oranı, – Tasarlanarak oluşturulmuş bütün boşluklardan en büyüğünün hacminin, kâgir birimin brüt hacmine (uzunluk x genişlik x yükseklik) yüzdece oranı, – Kavrama deliklerinin toplam hacminin kagir birimin brüt hacmine (uzunluk x genişlik x yükseklik) yüzdece oranı. – Bir döşeme yüzündeki boşluk alanlarının birimin yüzey alanına (uzunluk x genişlik) yüzdece oranı, -Tasarlanarak oluşturulmuş bütün boşlukların toplam hacminin, kâgir birimin brüt hacmine yüzdece oranı, Firma Beyanı : Üst Sınır: % 75,00 : Alt Sınır: % 65,00	<table><tr><th>No.</th><th>(%)</th></tr><tr><td>1</td><td>66,2</td></tr><tr><td>2</td><td>65,1</td></tr><tr><td>3</td><td>65,4</td></tr><tr><td>4</td><td>66,8</td></tr><tr><td>5</td><td>66,9</td></tr><tr><td>6</td><td>67,1</td></tr><tr><td>7</td><td>67,2</td></tr><tr><td>8</td><td>65,3</td></tr><tr><td>9</td><td>65,4</td></tr><tr><td>10</td><td>65,8</td></tr><tr><td>Ort</td><td>66,1</td></tr></table>	No.	(%)	1	66,2	2	65,1	3	65,4	4	66,8	5	66,9	6	67,1	7	67,2	8	65,3	9	65,4	10	65,8	Ort	66,1	U
No.	(%)																									
1	66,2																									
2	65,1																									
3	65,4																									
4	66,8																									
5	66,9																									
6	67,1																									
7	67,2																									
8	65,3																									
9	65,4																									
10	65,8																									
Ort	66,1																									
- Tasarlanarak oluşturulmuş bütün boşluklardan en büyüğünün hacminin, kâgir birimin brüt hacmine yüzdece oranı, Firma Beyanı : Üst Sınır: %10,00 : Alt Sınır: % 3,00	<table><tr><th>No.</th><th>(%)</th></tr><tr><td>1</td><td>3,2</td></tr><tr><td>2</td><td>3,1</td></tr><tr><td>3</td><td>3,1</td></tr><tr><td>4</td><td>3,1</td></tr><tr><td>5</td><td>3,1</td></tr><tr><td>6</td><td>3,1</td></tr><tr><td>7</td><td>3,1</td></tr><tr><td>8</td><td>3,1</td></tr><tr><td>9</td><td>3,1</td></tr><tr><td>10</td><td>3,1</td></tr><tr><td>Ort</td><td>3,1</td></tr></table>	No.	(%)	1	3,2	2	3,1	3	3,1	4	3,1	5	3,1	6	3,1	7	3,1	8	3,1	9	3,1	10	3,1	Ort	3,1	U
No.	(%)																									
1	3,2																									
2	3,1																									
3	3,1																									
4	3,1																									
5	3,1																									
6	3,1																									
7	3,1																									
8	3,1																									
9	3,1																									
10	3,1																									
Ort	3,1																									



MUAYENE - DENEY SONUÇLARI TEST RESULTS

Standarda İstenen	Bulunan	Sonuç																										
- Kavrama deliklerinin toplam hacminin, kâğır birimin brüt hacmine yüzde oranı, Firma Beyanı : Üst Sınır: % 15,00 : Alt Sınır: % 6,00	<table><tr><th>No.</th><th>(%)</th></tr><tr><td>1</td><td>6,3</td></tr><tr><td>2</td><td>6,2</td></tr><tr><td>3</td><td>6,2</td></tr><tr><td>4</td><td>6,2</td></tr><tr><td>5</td><td>6,2</td></tr><tr><td>6</td><td>6,3</td></tr><tr><td>7</td><td>6,3</td></tr><tr><td>8</td><td>6,2</td></tr><tr><td>9</td><td>6,3</td></tr><tr><td>10</td><td>6,2</td></tr><tr><td>Ort.</td><td>6,3</td></tr></table>	No.	(%)	1	6,3	2	6,2	3	6,2	4	6,2	5	6,2	6	6,3	7	6,3	8	6,2	9	6,3	10	6,2	Ort.	6,3	U		
No.	(%)																											
1	6,3																											
2	6,2																											
3	6,2																											
4	6,2																											
5	6,2																											
6	6,3																											
7	6,3																											
8	6,2																											
9	6,3																											
10	6,2																											
Ort.	6,3																											
-Bir döşeme yüzündeki boşluk alanlarının birimin yüzey alanına (uzunluk x genişlik) yüzde oranı. Firma Beyanı: Üst Sınır: % 61,00 : Alt Sınır: % 55,00	<table><tr><th>No.</th><th>(%)</th></tr><tr><td>1</td><td>59,8</td></tr><tr><td>2</td><td>58,6</td></tr><tr><td>3</td><td>60,3</td></tr><tr><td>4</td><td>60,7</td></tr><tr><td>5</td><td>60,9</td></tr><tr><td>6</td><td>60,5</td></tr><tr><td>7</td><td>60,2</td></tr><tr><td>8</td><td>60,8</td></tr><tr><td>9</td><td>59,8</td></tr><tr><td>10</td><td>58,7</td></tr><tr><td>Ort.</td><td>60,0</td></tr></table>	No.	(%)	1	59,8	2	58,6	3	60,3	4	60,7	5	60,9	6	60,5	7	60,2	8	60,8	9	59,8	10	58,7	Ort.	60,0	U		
No.	(%)																											
1	59,8																											
2	58,6																											
3	60,3																											
4	60,7																											
5	60,9																											
6	60,5																											
7	60,2																											
8	60,8																											
9	59,8																											
10	58,7																											
Ort.	60,0																											
5.2.3 Yoğunluk (P Birimler) 5.2.3.1 Brüt Kuru Yoğunluk (P Birimler) Kil kâğır birimlerin brüt kuru yoğunluğu imalatçı tarafından beyan edilmelidir. Brüt Kuru Yoğunluk Beyanı: 650 Kg/m³ 5.2.3.3 Toleranslar (P birimler) Aşağıda verilen kategoriler için belirtilenlerden fazla sapma göstermemelidir: D1 : % 10 D 2 : % 5 veya Dm : İmalâtçı tarafından beyan edilen % sapma değeri (diğer kategorilerden daha geniş veya daha dar olabilir). Tolerans Beyanı : D 1	<table><tr><th>No.</th><th>Brüt Birim hacim kütleşi kg/m³</th></tr><tr><td>1</td><td>703</td></tr><tr><td>2</td><td>691</td></tr><tr><td>3</td><td>697</td></tr><tr><td>4</td><td>692</td></tr><tr><td>5</td><td>689</td></tr><tr><td>6</td><td>697</td></tr><tr><td>7</td><td>698</td></tr><tr><td>8</td><td>694</td></tr><tr><td>9</td><td>698</td></tr><tr><td>10</td><td>697</td></tr><tr><td>Ort.</td><td>696</td></tr><tr><td>Sapma (%)</td><td>7,0</td></tr></table>	No.	Brüt Birim hacim kütleşi kg/m³	1	703	2	691	3	697	4	692	5	689	6	697	7	698	8	694	9	698	10	697	Ort.	696	Sapma (%)	7,0	U
No.	Brüt Birim hacim kütleşi kg/m³																											
1	703																											
2	691																											
3	697																											
4	692																											
5	689																											
6	697																											
7	698																											
8	694																											
9	698																											
10	697																											
Ort.	696																											
Sapma (%)	7,0																											



MUAYENE - DENEY SONUÇLARI TEST RESULTS

Standarda İstenen	Bulunan		Sonuç
5.2.3.2 Net kuru Yoğunluk (P birimler) Net kuru Yoğunluk Beyanı:1850 kg/m³ 5.2.3.3 Toleranslar (P birimler) Aşağıda verilen kategoriler için belirtilenlerden fazla sapma göstermemelidir: D1 : % 10 D 2 : % 5 veya Dm : İmalâtçı tarafından beyan edilen % sapma değeri (diğer kategorilerden daha geniş veya daha dar olabilir). Tolerans Beyanı : D 1	No.	Net Birim hacim kütlesi kg/m3	U
	1	1878	
	2	1907	
	3	1902	
	4	1877	
	5	1861	
	6	1875	
	7	1893	
	8	1889	
	9	1885	
	10	1901	
	Ort.	1887	
	Sapma (%)	2,0	

Standarda İstenen	Bulunan	Sonuç																																																																						
(*) 5.2.4. - Basınç dayanımı (P birimler) TS EN 772-1 standardına göre belirlenir. Ortama Basınç Dayanımı Beyanı : (Döşeme) 3,30 N/mm² Standardlaştırılmış Basınç Dayanımı Beyanı : --- Ayrıca imalâtçı, kil kâğır birimin, Kategori I veya Kategori II'den hangisine dâhil olduğunu da beyan etmelidir. Kategori Beyanı : II İmalâtçı piyasada bu özelliği ile ilgili kullanılacak kil kâğır birimlerin ve yük taşıyıcı elemanlarda kullanılacak kil kâğır birimlerin ortalama basınç dayanımı beyan etmelidir. İmalâtçı, gerekliyse standardlaştırılmış basınç dayanımını da beyan etmelidir. Ek A'ya uygun şekilde alınan numuneler üzerinde EN 772-1'e uygun şekilde, EN 772-1, Madde 7.2.4'te tarif edilen yüzey hazırlama metodu ve EN 772-1, Madde 7.3.2'de tarif edilen şartlandırma işlemi uygulanarak yapılan deney sonuçlarına göre, – Teslimât partisinden alınan belirli sayıda kâğır birim numunede tayin edilen basınç dayanımı değerlerinin ortalaması, beyan edilen değerden daha küçük olmamalıdır. – Numune takımını oluşturan numunelerde ölçülen dayanım değerlerinden hiçbirisi, beyan değerinin % 80'inden daha küçük olmamalıdır. Beyanda, kil kâğır birimlerin deney esnasında bulunacağı konumu/ konumları, birimlerin yataklanma metodu ve mevcut boşlukların (çukur) harç ile tamamen doldurulmasının plânlanıp plânlanmadığı belirtilmelidir. Yüzey Hazırlama Metodu (Başlıklama / Aşındırma) : Aşındırma Deney Uygulama Yönü (Döşeme):290x240 mm Deney Uygulama Yönü (Yanak): Şartlandırma Metodu: Hava Kurusu % 6 nem içeriğine göre şartlandırılmışsa deney sırasındaki nem içeriği:	<table><tr><th colspan="3">Basınç Day. (N/mm²)</th><th colspan="2">Yük</th></tr><tr><th>No</th><th>Döşeme</th><th>Yanak</th><th>Döşeme (N)</th><th>Yanak (N)</th></tr><tr><td>1</td><td>5,1</td><td>--</td><td>354230</td><td>-</td></tr><tr><td>2</td><td>5,4</td><td>--</td><td>384620</td><td>-</td></tr><tr><td>3</td><td>4,8</td><td>--</td><td>340920</td><td>-</td></tr><tr><td>4</td><td>5,6</td><td>--</td><td>394430</td><td>-</td></tr><tr><td>5</td><td>5,5</td><td>--</td><td>386720</td><td>-</td></tr><tr><td>6</td><td>4,9</td><td>--</td><td>349130</td><td>-</td></tr><tr><td>7</td><td>5,0</td><td>--</td><td>355280</td><td>-</td></tr><tr><td>8</td><td>5,2</td><td>--</td><td>370830</td><td>-</td></tr><tr><td>9</td><td>5,5</td><td>--</td><td>384530</td><td>-</td></tr><tr><td>10</td><td>4,6</td><td>--</td><td>323460</td><td>-</td></tr><tr><td>Ort.</td><td>5,2</td><td>--</td><td>364415</td><td>-</td></tr><tr><td colspan="3">Değişkenlik Katsayısı(%)</td><td colspan="2">Döşeme % 6,3</td></tr></table>	Basınç Day. (N/mm ²)			Yük		No	Döşeme	Yanak	Döşeme (N)	Yanak (N)	1	5,1	--	354230	-	2	5,4	--	384620	-	3	4,8	--	340920	-	4	5,6	--	394430	-	5	5,5	--	386720	-	6	4,9	--	349130	-	7	5,0	--	355280	-	8	5,2	--	370830	-	9	5,5	--	384530	-	10	4,6	--	323460	-	Ort.	5,2	--	364415	-	Değişkenlik Katsayısı(%)			Döşeme % 6,3		U
Basınç Day. (N/mm ²)			Yük																																																																					
No	Döşeme	Yanak	Döşeme (N)	Yanak (N)																																																																				
1	5,1	--	354230	-																																																																				
2	5,4	--	384620	-																																																																				
3	4,8	--	340920	-																																																																				
4	5,6	--	394430	-																																																																				
5	5,5	--	386720	-																																																																				
6	4,9	--	349130	-																																																																				
7	5,0	--	355280	-																																																																				
8	5,2	--	370830	-																																																																				
9	5,5	--	384530	-																																																																				
10	4,6	--	323460	-																																																																				
Ort.	5,2	--	364415	-																																																																				
Değişkenlik Katsayısı(%)			Döşeme % 6,3																																																																					



MUAYENE - DENEY SONUÇLARI TEST RESULTS

Standartda İstenen	Bulunan	Sonuç
5.2.5 Isıl davranış özellikleri (P birimler) İmalâtçı, piyasada bu özelliği ile ilgili olarak kullanılacak kil kâgir birimlerin veya ısı yalıtım şartlarına maruz elemanlarda kullanılacak birimlerin ısı davranış özellikleriyle ilgili bilgiyi, bütün şartlarda EN 1745'e uygun şekilde vermelidir. Beyanda, çizelge, deney veya hesaplamadan hangisinin esas alındığı da yer almalıdır. Ek A'ya uygun şekilde alınan kil kâgir birim numuneler üzerinde EN 1745'e göre, belirtilen model kullanılarak yapılan deneyle, belirlenmiş sayıda kil kâgir birim numunelerden elde edilen λ değeri, verilen λ değerinden büyük olmamalıdır. Firma Beyanı : Max: $\lambda = 0,330$ W/mK	TS EN 1745 standardı Model P4'e göre hesaplama metodu kullanılmıştır. (TS EN 1745 EK A'daki tablolardan yoğunluğa göre $P = \%50$ sütunundan malzeme ısı iletkenlik değeri esas alınarak, kuru kâgir birim için bilgisayar programı yardımı ısı iletim faktörü (U) hesaplanmıştır.) Yoğunluk : 1887 kg/m^3 Isı iletim faktörü (U) : $0,873 \text{ W/(m}^2\text{.K)}$ Isıl direnç (R) : $0,975 \text{ [(m}^2\text{.K)/W]}$ Eşdeğer Isıl iletkenlik ($\lambda_{10,\text{kuru,birim}}$) : $0,245 \text{ [W/(m.K)]}$ $\lambda = d/R$ ilişkisinden hesaplanarak bulunmuştur. ($d=0,240 \text{ m}$)	U

Standartda İstenen	Bulunan	Sonuç
5.2.6 Dayanıklılık (P birimler) Mamulün tasarlanan kullanım yerinde, su işlemesine karşı tam korunmuş olması hâlinde, donma/çözölmeye karşı dirençli olma şartı aranmaz (FO). Donma /çözölmeye dayanıklılığı ile ilgili şart aranan ölkelerde, kâgir birimin dayanıklılığı, tasarlanan kullanım yerinde geçerli hükümlere göre değerlendirilmeli ve beyan edilmelidir. Firma Beyanı : F0	---	X
5.2.7 Su emme (P birimler) P birimlerin tasarlanan kullanım yeri nedeniyle, su emme ile ilgili herhangi bir şart dikkate alınmaz.	---	NU
5.2.8 Aktif eriyebilir tuz içeriği (P birimler) Kâgir birim, tasarlanan kullanım yerinde su işlemesine karşı korunmuş olduğundan dolayı aktif eriyebilir tuz içeriği ile ilgili gerek bulunmamaktadır. Firma Beyanı : S0	--	NU
5.2.9 Rutubet hareketi (P birimler) Rutubet hareketi ile ilgili şart bulunan ölkelerde, rutubet hareketi, bir boyutu en az 400 mm ve dış et kalınlığı en az 12 mm olan kâgir birimler için EN 772-19'a göre beyan edilmelidir. Sıvanacak kâgir birimlerin rutubet hareketi ise birimlerin kullanılacağı yerde geçerli hükümlere göre beyan edilmelidir. Firma Beyanı : ---	Boyutu 400mm 'den az ve Dış et kalınlığı 12 mm 'den küçüktür.	NU
5.2.10 Yangına tepki (P birimler) İmalâtçı, yangına maruz kalma ile ilgili şartlara tâbi elemanlarda kullanılması tasarlanan kâgir birimlerin yangına tepki sınıflarını beyan etmelidir. Kütle veya hacim oranı olarak (hangisi daha yüksek ise) en fazla %1,0 düzgün dağılmış organik madde ihtiva eden kâgir birimler için, deneye ihtiyaç duyulmaksızın Yangın Sınıfı A1 beyan edilebilir. Kütle veya hacim oranı olarak (hangisi daha yüksek ise) %1,0'den daha yüksek, düzgün dağılmış organik madde ihtiva eden kâgir birimler, EN 13501-1'e göre sınıflandırılmalı ve uygun yangına tepki sınıfı beyan edilmelidir. Not – 2000/605/EC sayılı kararla değişik 96/603/EC no'lu komisyon kararında, kütle veya hacim oranı olarak (hangisi daha yüksek ise) en fazla % 1,0, düzgün dağılmış organik madde ihtiva eden yanmaz kâgir birimlerin, deneye ihtiyaç duyulmaksızın Yangına tepki Sınıfı A1'e dâhil olarak sınıflandırıldığına dikkat edilmelidir. Firma Beyanı : A 1	% 0,784	U



MUAYENE - DENEY SONUÇLARI TEST RESULTS

Standarda İstenen	Bulunan	Sonuç
5.2.11 Su buharı geçirgenliği (P birimler) İmalâtçı, dış elemanlarda kullanılması tasarlanan birimlerin su buharı geçirgenliği ile ilgili bilgiyi, EN 1745'te verilen çizelgelerde yer alan su buharı difüzyon katsayısı veya TS EN 12572 standardına göre beyan etmelidir. (Firma Beyanı: μ max : 10 Kg/M2SPA(TS EN 1745 Çizelge -1)	Su Buharı Difüzyon Direnc Faktörü (μ): 8,27	U
5.2.12 Bağ dayanımı (P birimler) 5.2.12.1 Genel (P Birimler) Taşıyıcı olma şartlarına maruz elemanlarda kullanılması tasarlanan kil kâğır birimlerin, harçla oluşturduğu bağ dayanımı, EN 1052-3'e uygun olarak karakteristik başlangıç kayma dayanımı yoluyla beyan edilmelidir. Beyan, aşağıdaki Madde 5.2.12.2'de verilen sabit değer esasına göre veya Madde 5.2.12.3'te tarif edilen deney sonuçları esas alınarak yapılmalıdır. İmalâtçı, bağ dayanımının sabit değerden mi yoksa deney sonucundan mı elde edildiğini beyan etmelidir. Not: Çoğu durumda sabit değerin yeterli olacağı kabul edilir. 5.2.12.2 Sabit Değer Esasına Göre Beyan (P Birimler): Madde 5.2.12.3'e göre deney yoluyla beyan yapılmamışsa, kâğır birimin harçla oluşturduğu başlangıç karakteristik kayma dayanımı, EN 998-2, Ek C esas alınarak beyan edilebilir. Firma Beyanı:-- 5.2.12.3 Deney Esasına Göre Beyan (P Birimler): Kâğır birimlerin, EN 998-2'de tarif edilen özel harç tipleriyle, karakteristik başlangıç kayma dayanımı, teslimat partisinden Ek A'ya uygun şekilde alınan kâğır birim numuneler kullanılarak EN 1052-3'e göre yapılan deney esas alınarak beyan edilebilir. Karakteristik başlangıç kayma dayanımı, beyan değerinden daha küçük olmamalıdır. Not: Bağ dayanımı, harç, kâğır birim ve işçiliğe bağlıdır.	--	TE
6. Kil kâğır birimlerin tanımı, kısa gösterilişi ve sınıflandırılması 6.1 Tanım ve kısa gösteriliş 6.1.1 P birimler Kil kâğır birimin tanımı ve kısa gösterilişinde en az aşağıda verilenler bulunmalıdır : a) Bu standardın numarası ve yayım tarihi b) Kâğır birimin tipi (Bakınız 5.1) c) Boyutlar ve toleranslar (Bakınız 5.2.1) d) Brüt kuru yoğunluk ve toleranslar(Bakınız 5.2.3) e) Basınc dayanımı (Bakınız 5.2.4) Piyasaya sürülen birimin kullanımı ile ilgili olarak, tanım ve kısa gösterilişte, aşağıda verilenler bulunmalıdır f) Konfigürasyon (Bakınız 5.2.2) g) Toleranslar (Bakınız 5.2.1) h) Net yoğunluk ve toleranslar (Bakınız 5.2.3) i) Isıl özellikler (Bakınız 5.2.5) j) Donma/çözölmeye direnc kategorisi ve esasları (Bakınız 5.2.6) k) Aktif eriyebilir tuz kategorisi (Bakınız 5.2.8) l) Nem hareketi ve esasları (Bakınız 5.2.9) m) Yangına tepki (Bakınız 5.2.10) n) Su buharı geçirgenliği(Bakınız 5.2.11) o) Bağ dayanımı (Bakınız 5.2.12) p)Tehlikeli maddeler(Bakınız 5.2.13)	----	TE



MUAYENE - DENEY SONUÇLARI TEST RESULTS

Standarda İstenen	Bulunan	Sonuç
6.2 Tanımlama Kodu Tablo 2'de gösterildiği gibi bir tanımlama kodu amaçlı bir parçası olarak kullanılabilir.	----	TE
6.3 Sınıflandırma Kâğır birimlerin özelliklerini gösteren şartnamelerde, sadece bu standardın kapsamında olan tek özellikleri esas alması ve ticarete engel teşkil etmemesi şartıyla uygun sınıflandırma sistemlerine atıfta bulunulabilir. Bu atıf, bu standarda uygun imalat yaptığını iddia eden bütün imalatçıların, gerekli durumlarda, mamul özellikleriyle ilgili beyanda bulunma şartını kaldırmaz.	16.05.2018 Sakarya Belgelendirme Müdürlüğü inceleme tutanağı ve deney talep formuna istinaden	U
7 İşaretleme Aşağıda verilen hususlar, ambalajda, irsaliye ve teslim belgesinde, kâğır birimle birlikte verilen herhangi belgede açık şekilde işaretlenmelidir : a) İsim, ticarî unvan veya kâğır birim imalatçısını tanıttıcı diğer ifadeler, b) Kâğır birimleri tanıttıcı bilgi ve birimlerin tanım ve kısa gösterilişi ile ilgili ifadeler , Not – CE işareti ve etiketi için Ek ZA, Madde ZA.3 uygulanmalıdır. Madde ZA.3'te CE işareti ile birlikte verilecek bilgilerin, bu maddede gerekli görülen bilgilerle aynı olması hâlinde, CE işareti ile birlikte yer alan bilgilerle, bu madde gereklerinin sağlandığı kabul edilebilir.	16.05.2018 Sakarya Belgelendirme Müdürlüğü inceleme tutanağı ve deney talep formuna istinaden	U

(*) Bu deney akreditasyon kapsamındadır.

(TE) Bu deney beyan edilmemiştir.

(NU) Bu dene bu numuneye uygulanmaz.

(U) Belirtilen şartlara uygun.

(UD) Belirtilen şartlara uygun değil

(X) Bu deney laboratuvarımız imkanlarıyla yapılamamaktadır

(ŞB) Şartlar beyan edilmemiştir.





TSE DENEY ve KALİBRASYON MERKEZİ BAŞKANLIĞI
Ege Bölge Laboratuvarları Müdürlüğü
NUMUNE SARF İADE ve TESLİM TUTANAĞI

8780/1 sokak No:5 Çiğli / İZMİR Tel:+90 (232) 376 24 25 Fax: +90 (232) 386 15 10
eposta: egebolgelab@tse.org.tr web: www.tse.org.tr

Müşteri Tanımı : SAKARYA BELGELENDİRME MÜDÜRLÜĞÜ (DELTA TOPRAK SAN. VE TİC.A.Ş.)	Talep Tarih/No : 24.05.2018 214501 <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"><tr><td style="width: 33%;">Evrak</td><td style="width: 33%;">Tarih</td><td style="width: 33%;">No</td></tr><tr><td>Yazı</td><td>16.05.2018</td><td></td></tr><tr><td>Bey.</td><td></td><td></td></tr></table>	Evrak	Tarih	No	Yazı	16.05.2018		Bey.		
Evrak	Tarih	No								
Yazı	16.05.2018									
Bey.										

Num. Kayıt No	Numunenin Tanımı (Cins ,Marka , Tip ,Tür ,Model vs.)	Birim	Gelen	Harcanan	Hasarlı	Hurda	İade	Olumsuz İade
408624	TUĞLA , DELTA+ŞEKİL , - , 240X145X235	adet	25	25	0	0	0	0
408627	TUĞLA , DELTA+ŞEKİL , - , 190X100X190	adet	25	25	0	0	0	0
408628	TUĞLA , DELTA+ŞEKİL , - , DÜZ 24	adet	25	25	0	0	0	0
	TOPLAM	adet	75	75	0	0	0	0
Teslim edilme								☐ ☐

13.06.2018	.. / .. / 2018	.. / .. / 2018	.. / .. / 2018
Halil GÜL Tekniker			
Deneyi Yapan Personel	Lab. Depo Sorumlusu	Genel Depo Sorumlusu	Müşteri