

Gạch lát granito

Granito floor tiles

1 Phạm vi áp dụng

Tiêu chuẩn này áp dụng cho gạch lát granito sản xuất theo phương pháp ép bán khô từ hỗn hợp phối liệu: Xi măng, cát vàng, hạt đá hoa (marble), có hoặc không có cốt thép. Bề mặt sản phẩm được mài nhẵn.

Gạch lát granito dùng để lát hoặc ốp, hoàn thiện công trình xây dựng.

2 Tiêu chuẩn trích dẫn

TCVN 6065 : 1995 Gạch xi măng lát nền.

3 Kiểu, kích thước cơ bản

3.1 Gạch lát granito thường có dạng hình vuông, kích thước và sai lệch kích thước qui định như sau:

Chiều dài cạnh : 400 mm - 1mm; 300 mm - 1mm;

Chiều dày : 23 mm ± 1,5 mm.

Chú thích – Các kiểu và kích thước khác được sản xuất theo yêu cầu của khách hàng, nhưng sai lệch kích thước phải đảm bảo theo 3.1.

4 Yêu cầu kỹ thuật

4.1 Chiều dày lớp mặt viên gạch không nhỏ hơn 8 mm.

4.2 Chênh lệch chiều dày trên cùng một viên gạch không lớn hơn 1 mm.

4.3 Tùy theo kích thước viên gạch, giữa lớp mặt và lớp đế có thể bố trí lớp cốt thép cấu tạo.

4.4 Yêu cầu ngoại quan

4.4.1 Bề mặt sản phẩm phẳng nhẵn, màu sắc hài hoà, có độ bóng phản ánh được hình dạng vật thể đặt trên nó.

4.4.2 Hạt đá nổi trên bề mặt mài nhẵn được phân bố đồng đều, diện tích phần không nổi đá trên bề mặt không lớn hơn một centimet vuông (1cm^2).

4.4.3 Những khuyết tật ngoại quan cho phép được qui định ở bảng 1.

Bảng 1

Tên khuyết tật	Mức cho phép
1. Sai lệch độ vuông góc, mm, không lớn hơn	1
2. Cong vênh mặt mài nhẵn, mm, không lớn hơn	0,5
3. Sứt, vỡ cạnh trên toàn bộ chu vi lớp mặt sâu không quá 1 mm, dài không quá 10 mm, tính bằng số vết không lớn hơn	1
4. Sứt góc lớp mặt	không có

4.5 Các chỉ tiêu cơ lý của gạch lát granito qui định ở bảng 2.

Bảng 2

Tên chỉ tiêu	Mức cho phép
1. Độ mài mòn lớp mặt, g/cm^2 , không lớn hơn	0,45
2. Độ chịu lực xung kích, số lần, không nhỏ hơn	20
3. Độ cứng lớp mặt	đạt

5 Phương pháp thử**5.1 Lấy mẫu thử**

Mẫu thử được lấy theo lô. Lô là số lượng gạch có cùng kích thước, được sản xuất với cùng một loại hỗn hợp phối liệu, trong cùng một thời gian. Cỡ lô trung bình là 1000 m^2 , nhỏ hơn 1000 m^2 cũng được coi là một lô đủ.

Từ nhiều vị trí khác nhau trong lô sản phẩm lấy ra 0,2 phần trăm số viên để làm mẫu thử, nhưng số lượng viên mẫu không ít hơn 10 viên.

Mẫu lấy ra được kiểm tra theo các yêu cầu qui định ở mục 4 của tiêu chuẩn này. Nếu sau lần kiểm tra thứ nhất, phát hiện bất kỳ chỉ tiêu nào không đạt yêu cầu kỹ thuật thì phải kiểm tra lại chỉ tiêu ấy với số lượng mẫu gấp đôi lấy từ lô sản phẩm đó. Nếu kết quả kiểm tra vẫn không đạt thì lô đó không được nghiệm thu.

5.2 Kích thước cạnh viên gạch được xác định bằng thước kim loại, chính xác đến 1 mm. Chiều dày viên gạch được xác định bằng thước cặp, chính xác đến 0,1 mm.

Để xác định sai lệch mỗi kích thước viên gạch phải tiến hành đo ở ba chỗ, trên hai cạnh và giữa mặt tương ứng. Kết quả cuối cùng là trung bình cộng kết quả của ba lần đo này.

Chiều dày lớp mặt được xác định bằng thước đo kim loại, chính xác đến 1 mm. Kết quả là giá trị đo nhỏ nhất của chiều dày lớp mặt ở tiết diện khi cắt đôi viên gạch.

5.3 Độ đồng đều về màu sắc và sự phân bố hạt đá nổi trên bề mặt mài nhẵn được xác định bằng cách so sánh với mẫu chuẩn và quan sát bằng mắt thường khi đứng cách sản phẩm 1,5 mét.

5.4 Xác định mức khuyết tật ngoại quan

– sai lệch độ vuông góc được xác định bằng thước kim loại có góc 90° và có cạnh dài 500 mm. Đặt một cạnh thước áp sát một mặt viên gạch, dùng các tấm dưỡng kim loại có chiều dày chuẩn trước để đo khe hở tạo giữa cạnh kia của thước với mặt kế bên ở vị trí xa nhất. Kết quả đo là trị số trung bình cộng khi đo 2 góc đối nhau của viên gạch.

– độ cong vênh bề mặt được xác định bằng thước lá hoặc thước góc 90° . Đặt áp cạnh thước lá hoặc thước góc vào mặt đo theo chu vi và hai đường chéo viên gạch. Dùng các tấm dưỡng kim loại có chiều dày chuẩn để đo khe hở tạo thành giữa cạnh thước và mặt đo. Lấy kết quả là trị số lớn nhất xác định được trong quá trình đo.

– vết nứt vỡ được xác định bằng thước đo kim loại, chính xác đến 1 mm và bằng cách đếm số vết nứt vỡ trên mặt viên gạch.

5.5 Xác định các chỉ tiêu cơ lý

Mẫu thử để xác định chỉ tiêu cơ lý phải có tuổi không ít hơn 28 ngày kể từ ngày sản xuất.

– độ mài mòn lớp mặt và độ chịu lực xung kích được xác định theo TCVN 6065 : 1995 Gạch xi măng lát nền.

– độ cứng lớp mặt được xác định bằng cách dùng chìa vạch bằng đồng có lưỡi vạch rộng 5 mm, dày 0,5 mm cạnh không sắc. Dùng chìa vạch lên bề mặt sản phẩm ở các vị trí khác nhau. Mẫu được coi là đạt yêu cầu nếu sau khi vạch không để lại vết hằn trên bề mặt sản phẩm.

6 Ghi nhãn, bảo quản và vận chuyển

6.1 Trước khi xuất xưởng, sản phẩm phải có dấu kiểm tra chất lượng (KCS) và in nhãn cơ sở sản xuất ở mặt sau của sản phẩm.

6.2 Sản phẩm được bảo quản trong kho có mái che và không đọng nước. Sản phẩm được xếp riêng từng loại theo kích thước, màu sắc và xếp đứng thành từng dãy, mặt nhãn áp vào nhau, chiều cao không lớn hơn 1,6 mét.

6.3 Khi vận chuyển, sản phẩm phải được chèn chặt bằng vật liệu mềm để tránh sút vỡ.

