

	ISTRUZIONE OPERATIVA: PROVA DI RESISTENZA ALL'ABRASIONE	IO/LAB/31 Rev. 00 Del 01/12/06 Pag 1 di 2
---	--	--

1. GENERALITÀ

1.1. OGGETTO

La prova permette di misurare la resistenza all'abrasione di un campione di roccia.

1.2. CAMPO DI APPLICAZIONE

La presente procedura deve essere applicata dalla funzione laboratorio.

1.3. RIFERIMENTI

NORMATIVA: UNI EN 1342 :2003

2. PREPARAZIONE DEI PROVINI

La fase di preparazione dei provini prevede i seguenti punti:

1. LA PROVA VA ESEGUITA SU N° 6 PROVINI
2. I PROVINI DOVRANNO AVERE DIMENSIONI MINIME DI 100X70 MM
3. LA FACCIA SOTTOPOSTA A PROVA DOVRA' ESSERE PIANA E LEVIGATA E DI PINTA CON VERNICE INDELEBILE

3. ESECUZIONE DELLA PROVA

La fase di prova prevede i seguenti punti:

1. RIEMPIRE LA TRAMOGGIA CON LA SOSTANZA ABRASIVA
2. ALLONTANARE IL PORTA PROVINI DAL DISCO ABRASIVO
3. POSIZIONARE IL PROVINO SUL SUPPORTO IN MODO CHE L'IMPRONTA LASCIATA SIA DISTANTE ALMENO 15MM DA OGNI BORDO
4. PORTARE IL PROVINO A CONTATTO CON IL DISCO ABRASIVO
5. APRIRE LA VALVOLA DELLA TRAMOGGIA ED AVVIARE CONTEMPORANEAMENTE IL MOTORE
6. FAR PROSEGUIRE LA PROVA PER 60+/-3 SEC, IN MODO CHE IL DISCO COMPIA 75 GIRI
7. ARRESTARE IL FLUSSO ED IL MOTORE E ESTRARRE IL PROVINO
8. CON AIUTO DI UNALENTE DI INGRANDIMENTO DISEGNARE I LIMITI LONGITUDINALI ESTERNI (L1 E L2)
9. TRACCIARE UNA LINEA (AB) NEL CENTRO DEL SOLCO PERPENDICOLARE ALLA LINEA CENTRALE DEL SOLCO
10. CON UN CALIBRO MISURARE LA DISTANZA TRA I PUNTI A E B (INTERSEZIONE TRA LE TRACCE L1 E L2 CON IL SEGMENTO AB)
11. PER LA TARATURA ESEGUIRE ANCHE LA MISURAZIONE A 10+/-1MM DALLA FINE DEL SOLCO IN MODO DA OTTENERE 3 MISURAZIONI E MEDIARLE.

 <p>DIMMS CONTROL</p>	<p>ISTRUZIONE OPERATIVA: PROVA DI RESISTENZA ALL'ABRASIONE</p>	<p>IO/LAB/31 Rev. 00 Del 01/12/06</p> <p>Pag 2 di 2</p>
---	---	---

4. ELABORAZIONE DATI

IL RISULTATO È LA DIMENSIONE CORRETTA DA UN FATTORE DI TARATURA SUCCESSIVAMENTE ARROTONDATO CON UNA PRECISIONE DI 0,5MM.

IL FATTORE DI TARATURA È LA DIFFERENZA ARITMETICA TRA 20,0 E IL VALORE DI TARATURA REGISTRATO.

PER ESEMPIO, SE IL VALORE DI TARATURA È 19,6 MM E LA DIMENSIONE È 22,5MM, IL RISULTATO È $22,5 + (20,0 - 19,6) = 22,9$ MM ARROTONDATO A 23,0MM.

SE IN UN PROVINO SONO STATI PRATICATI DUE SOLCHI, COME RISULTATO DEVE ESSERE PRESO IL VALORE MAGGIORE.

5. DESCRIZIONE DEGLI STRUMENTI

- Sega con disco diamantato
- Macchina per l'abrasione
- Calibri
- Graniglia abrasiva
- Vernice indelebile