

Elaboración de Cilindros de concreto

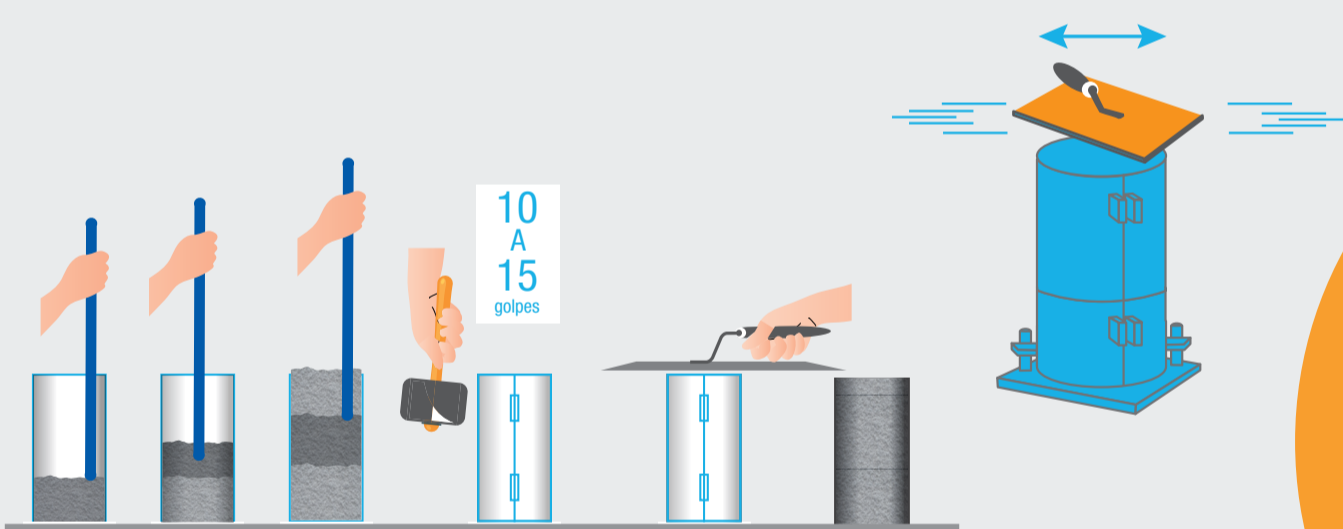
Selecciona la medida de tus moldes, puedes escoger entre estas dos opciones:

- Moldes de 6" x 12" (dos muestras por edad de ensayo)
- Moldes de 4" x 8" (tres muestras por edad de ensayo)
- Los moldes metálicos a utilizar, deben estar previamente aseados y aceitados.



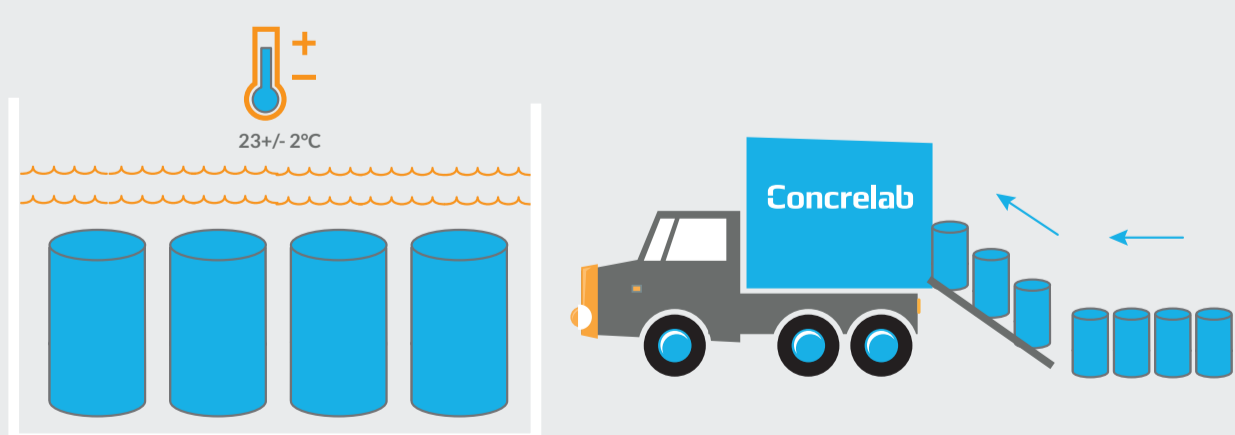
Curado inicial

- Ten en cuenta que debes desencofrar entre 24 +/- 8 horas, después de ser elaborado.
- Inmediatamente, cubre los cilindros con una lámina no absorbente ni reactiva, para que prevenga la pérdida de humedad.
- Los cilindros deben estar a una temperatura de ambiente, entre 16° y 27° C



Desmolde y marcado

- Después de finalizar las 24 +/- 8 horas, retira la muestra del molde cuidándola de no golpearla ni estropearla.
- El cilindro no puede ser apto para someterse al ensayo, si este tiene un acabado rugoso o desnivelado.
- Las marcas no deben alterar la superficie del concreto.
- Nunca marques los cilindros con elementos como puntillas o alambres.
- Los cilindros debe ser marcados en grupos, utilizando el código de la obra y el número de la muestra



01

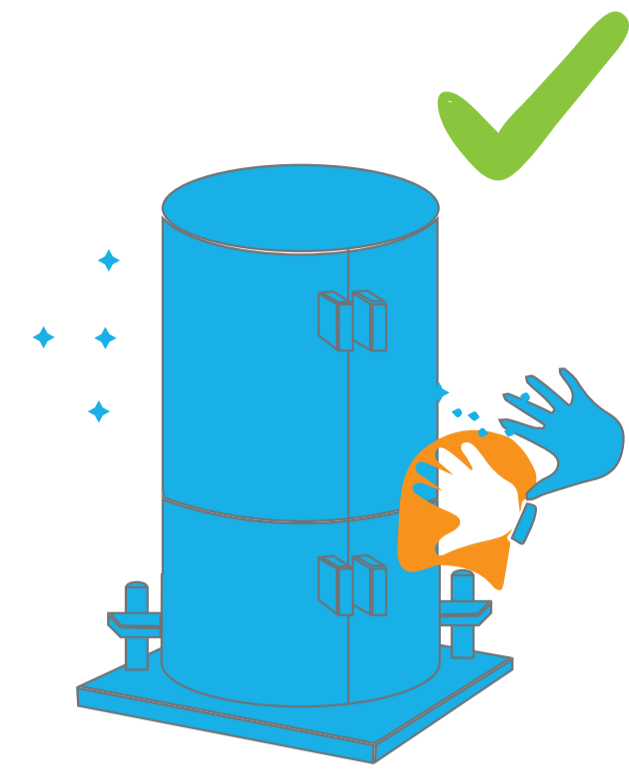
02

03

04

05

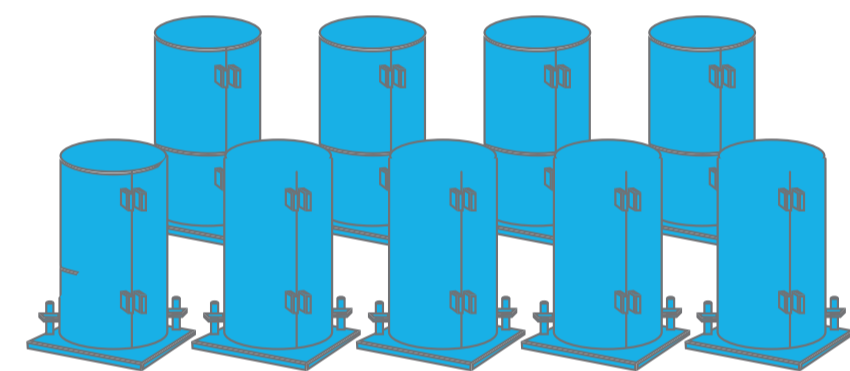
06



Equipo necesario

Alista tu muestra de concreto en una carretilla junto a la zona de elaboración.

- Asegúrate de tener los moldes en una superficie horizontal nivelada y aislada de vibraciones.
- Ten a la mano las siguientes herramientas
 - Para cilindros de 6", una varilla lisa de punta redondeada de 600 mm de longitud y de 5/8" de diámetro.
 - Para cilindros de 4", una varilla lisa de punta redondeada de 400 mm de longitud y de 3/8" de diámetro.
 - Cucharón.
 - Martillo de caucho de 600 +/- 200 gr.
 - Lana para enrasado.



24 +/- 8 Horas

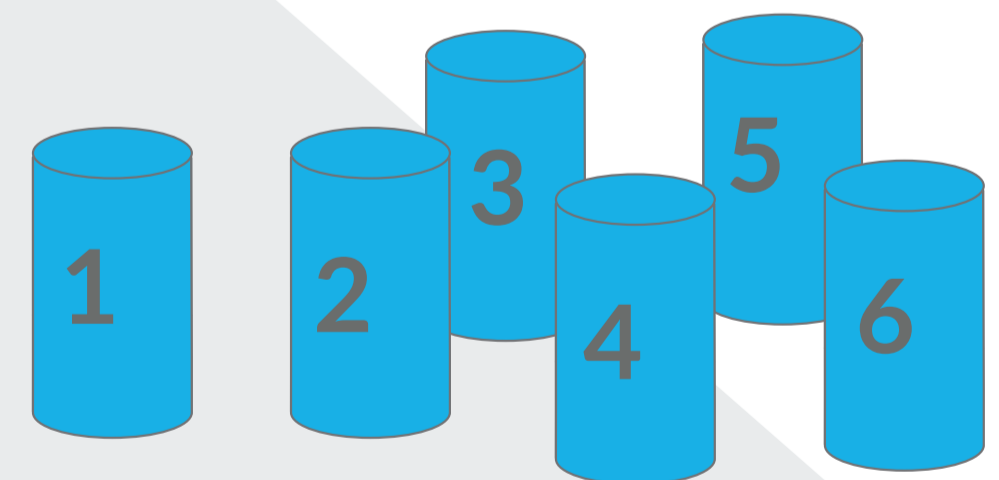


16°C y 27°C

Procedimiento

Para iniciar la elaboración de las muestras:

- Ubica los moldes metálicos en un sitio adecuado.
- Para moldes de 6"x12", llena el molde con la muestra de concreto, en tres capas de igual altura.
- Para moldes de 4"x8", llena el molde con la muestra de concreto, en dos capas de igual altura.
- Compacta con la varilla 25 veces cada capa, en forma de espiral y sin que golpee el fondo del molde.
- Luego de apisonar una capa, golpea con el martillo de caucho lateralmente entre 10 a 15 veces.
- Para la segunda y tercer capa, compáctala atravesando 25 mm la capa anterior.
- Para mejorar el acabado de la última capa, enrásala con la varilla y por último con la lana metálica



Curado final y transporte

Almacena las muestras:

- Si es en un ambiente húmedo, con una temperatura de 23° +/- 2°C
- Si es en un tanque de curado, debes sumergir las muestras completamente.
- Si las muestras son transportadas antes de las 48 horas, deben permanecer dentro del molde en un ambiente húmedo.