

クリアモールド 使用方法

1 モルタル・グラウト等を作製し、物性確認試験を行います。

2 クリアモールドに、モルタル・グラウトを流し込みます。



クリアモールドの底に、強度を高めるための鉄板を入れます。この時しっかり奥まで押し入れて。



内面にオイルスプレーを塗布するとキレイに！
φ5×10を右写真のようにしても底面整形が容易です。



中身が見える！

クリアモールドは、中身が見えるので硬化前に巻き込み・締め固め状況を確認できます！

先に気泡をチェックできるから仕上がりキレイ！



他社製品

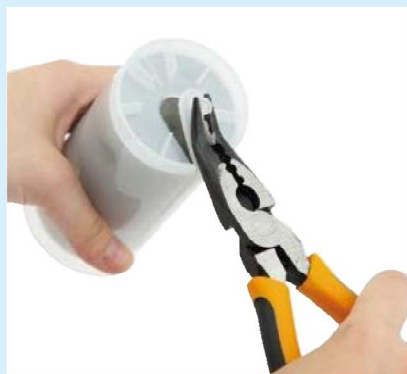
クリアモールド



2の作製手順を動画でご覧頂けます！

3 モルタル・グラウトを詰め終えた後、硬化させます。

4 型枠を取り外します。(誰でも20秒で脱型できます!)



底面のツマミをペンチでつかみます。

※取り外しの際はつまみ部分の破損防止の為、写真のようにペンチの向きをスリット方向に合わせてください。



そのままスリットを剥がします。



2つに開きます。



スポッと取り外せば、脱型完了！

ラクラク脱型!

廃棄物の省スペース化!



4の脱型手順を動画でご覧頂けます！

使用後の型枠は重ねて処分できます！

5 養生の後、仕上げを行い完成です。



or



かさ上げ分カット
又は
キャッピング仕上げ

注意事項

- 本製品はプラスチック製品ですので、充填材料硬化までモールドに過度な圧力をかけない・供試体移送も行わないでください。特にセメント改良土など大きな力にて突き固める供試体作製はモールド側面・底面に变形を及ぼし、仕上がり供試体に影響を与えます。
- 皆様のご要望から生まれた商品ですが改良してまいりますので、ご要望があればおっしゃってください。各サイズ乾燥防止及び拘束用の蓋などを取りそろえていきます。

一軸圧縮試験の販売・リース

お客様のニーズにお応えいたします！

5kN+50kN 大型機

(モニター、データベース付)

リース機は5kNのモーター式・ロードセル式

