

Świadectwo Jakości Cementu – Marzec 2017

AALBORG WHITE® cement

AALBORG WHITE® Cement posiada znak CE, jest oznakowany jako CEM I 52,5 R – SR5 i jest certyfikowany przez akredytowany organ certyfikujący Bureau Veritas Certification, Certyfikatem UE nr 0615-CPR-9806.

Zasadnicze charakterystyki	Właściwości użytkowe	Wynik badań	Wymagania EN 197-1
Właściwości Fizyczne			
Wytrzymałość na ściskanie (EN 196-1)			
1 dzień	MPa	21 - 27	
2 dni	MPa	40 - 48	≥ 30
7 dni	MPa	53 - 65	
28 dni	MPa	66 - 76	≥ 52,5
Początkowy czas wiązania	min	110 - 160	≥ 45
Standardowa konsystencja		30	
Stała objectość	mm	0,5	≤ 10
Miałkość / wg Blaine'a/	m ² /kg	400	
Stopień białości	%	85 - 89,5	
Hunter L		93	
Hunter A		-1,5	
Hunter B		4,5	
Masa właściwa /gęstość/ bezwzględna	kg/m ³	3090 - 3190	
Masa właściwa nasypowa	kg/m ³	1080	
Ciepło hydratacji zgodnie z EN 196-9	kJ/kg	350	
Właściwości Chemiczne Klinkieru			
C ₃ S	%	73	
C ₂ S	%	16	
C ₃ A	%	5	≤ 5
C ₄ AF	%	1	
Właściwości Chemiczne Cementu			
SO ₃	%	1,8 - 2,3	≤ 3,5
MgO	%	0,6	
Alkalia jako Na ₂ O	%		≤ 0,3 ≤ 0,4*)
Chlorek	%		≤ 0,04 ≤ 0,10
Strata prażenia	%	1	≤ 5,0
Pozostałość nierozpuszczalna	%	0,1	≤ 5,0
Rozpuszczalny w wodzie Cr+6	mg/kg	≤ 2	

W przypadku właściwości, co do których istnieje określony zakres zmian, prawdopodobieństwo, że wartość ulegnie zmianie, wynosi mniej niż 5%.

