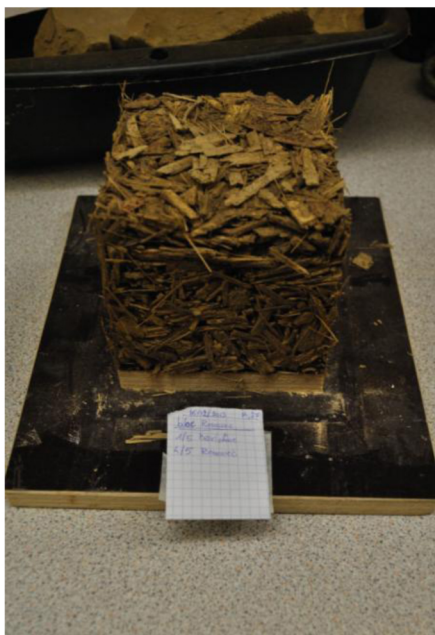
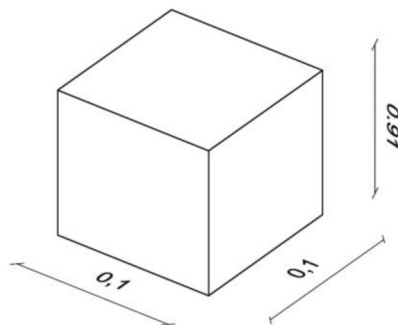


ALLEGATO B

Prove su porzione legnte per componenti in terra alleggerita
con fibra di Poligono del Giappone



BLOCCO RENOUÉE DU JAPON A



COMPOSIZIONE BLOCCO

Renouée du Japon: 4 parti
Barbottina di terra: 1 parte

COMPOSIZIONE LEGANTE

Terra: 2 mattoni estrusi
Acqua: 4,25 Lt

DIMENSIONI

10x10x9,1cm

PESO

401,38g

DENSITÀ

0,44 g/cm³

CONDUTTIVITÀ ATTESA

PROCEDURA DI REALIZZAZIONE

1

Preparazione Miscela



- 1.1. Sono stati preparati 1200ml di fibra di renouée du Japon precedentemente triturate, 3/2 della quantità necessaria.
- 1.2. Sono stati preparati 300ml di barbottina, 3/2 della quantità necessaria
- 1.3. La miscela è stata mescolata in un contenitore da 3 lt,
- 1.4. È stata quantificata la quantità di miscela utilizzata: 1300ml, misurandone la quantità rimasta.

2

Preparazione Campione



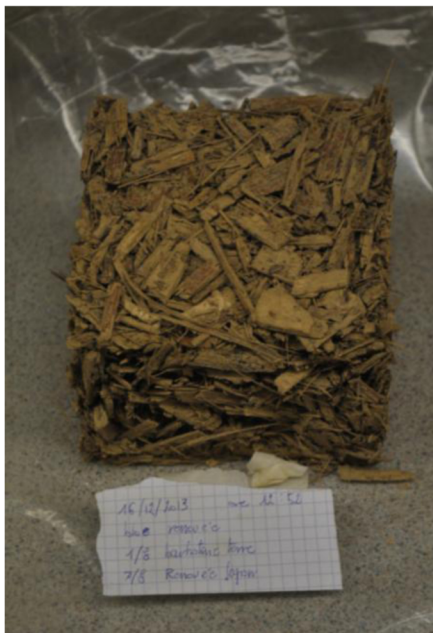
- 2.1. Preparazione casseforme: sono state assemblate le casseforme 10x10x10cm
- 2.2. Colatura: La miscela è stata versata nella cassaforma e compattata a mano, e con un martelletto in acciaio, fino a 0,5cm dall'orlo della cassaforma
- 2.3. Smontaggio casseforme: il blocco è stato lasciato a riposo l'intera notte ed è stato liberato dalla cassaforma la mattina seguente. Il blocco risulta coeso e non sembra sfaldarsi.

3

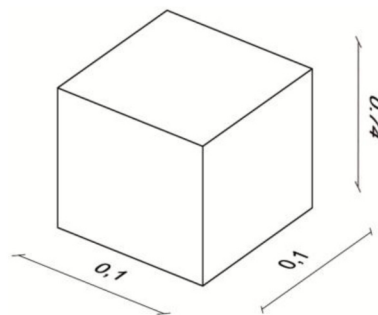
Essiccazione in forno

- 3.1. Essiccazione: Il blocco è stato tenuto in forno ad una temperatura costante di 52,1°C per otto ore e ne sono state controllate le condizioni ogni ora.
- 3.2. Terminata l'essiccazione il blocco è stato rimisurato e pesto su bilancia di precisione in modo da calcolarne la densità.

Note:



BLOCCO RENOUÉE DU JAPON B



COMPOSIZIONE BLOCCO

Renouée du Japon: 7 parti
Barbotina di terra: 1 parte

COMPOSIZIONE LEGANTE

Terra: 2 mattoni estrusi
Acqua: 4,25 Lt

DIMENSIONI

10x10x7,4cm

PESO

239,44g

DENSITÀ

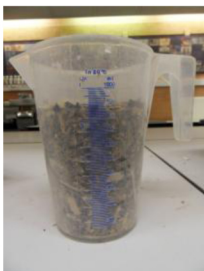
0,29 g/cm³

CONDUTTIVITÀ ATTESA

PROCEDURA DI REALIZZAZIONE

1

Preparazione Miscela



- 1.1. Sono stati preparati 875 ml di fibra di renouée du Japon in un misurino da 1 lt..
- 1.2. È stata preparata barbotina di terra per 125 ml in un recipiente da 500ml.
- 1.3. La miscela è stata mescolata in un contenitore da 3 lt

2

Preparazione Campione



- 2.1. Preparazione casseforme: sono state assemblate le casseforme 10x10x10cm
- 2.2. Colatura: Il composto è stato travasato nella cassaforma distribuendolo con una spatolina e poi compattato a mano e con un martelletto in acciaio
- 2.3. Smontaggio casseforme: la cassaforma è stata smontata il giorno successivo; il blocco risulta in altezza, di dimensioni leggermente inferiori a quelle auspiccate.

3

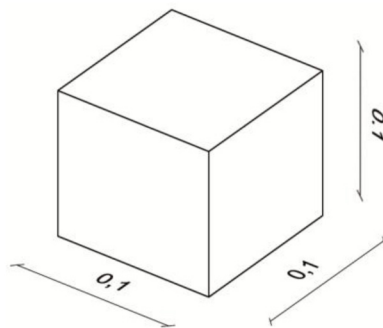
Essiccazione in forno

- 3.1. Essiccazione: Il blocco è stato tenuto in forno ad una temperatura costante di 52,1°C per otto ore e ne sono state controllate le condizioni ogni ora.
- 3.2. Terminata l'essiccazione il blocco è stato rimisurato e pesto su bilancia di precisione in modo da calcolarne la densità.

Note: Non è stato possibile riempire completamente la cassaforma con il composto preparato, per cui probabilmente a causa del ritiro avvenuto durante l'essiccazione, il blocco non ha raggiunto le dimensioni auspiccate.



BLOCCO RENOUEE DU JAPON C



COMPOSIZIONE BLOCCO

Renouée du Japon: 9 parti
Barbottina di terra: 1 parte

COMPOSIZIONE LEGANTE

Terra: 2 ¾ mattoni estrusi
Acqua: 4,25 Lt

DIMENSIONI	10x10x10cm
PESO	250,87g
DENSITÀ	0,25 g/cm ³
CONDUTTIVITÀ ATTESA	

PROCEDURA DI REALIZZAZIONE

1

Preparazione Miscela

- 1.1. Sono stati preparati 1350ml di fibra di renouée du Japon precedentemente tritate, 3/2 della quantità necessaria.
- 1.2. Sono stati preparati 150ml di barbottina, 3/2 della quantità necessaria.
- 1.3. La miscela è stata mescolata in una vasca da 3 lt in plastica.
- 1.4. È stata misurata la quantità di miscela utilizzata: 1060ml, misurandone la quantità rimasta (290ml).

2

Preparazione Campione



- 2.1. Preparazione casseforme: sono state assemblate le casseforme 10x10x10cm
- 2.2. Colatura: La miscela è stata versata nella cassaforma, ogni strato è stato compattato a mano, e successivamente con un martelletto in acciaio.
- 2.3. Smontaggio casseforme: il blocco è stato liberato dalla cassaforma la mattina seguente. Risulta coeso e non sembra sfaldarsi.

3

Essiccazione in forno



- 3.1. Essiccazione: Il blocco è stato tenuto in forno ad una temperatura costante di 52,1°C per otto ore e ne sono state controllate le condizioni ogni ora.
- 3.2. Terminata l'essiccazione il blocco è stato rimisurato e pesto su bilancia di precisione in modo da calcolarne la densità.

Note: È stato realizzato un primo blocco con le stesse proporzioni, ma procedimento diverso; il legante si è accumulato alla base del blocco rendendolo troppo secco e debole nella parte superiore. Il blocco si è sfaldato nel tentativo di rimuoverlo dalla base ed è stato rifatto con il procedimento descritto.