

CM-Messprotokoll

Auftraggeber:			
Bauvorhaben			
auteil / Art des Bauwerks			
tockwerk / Raum			
auklima			
uftfeuchte (in %-rLF)			
ufttemperatur (in °C)			
odentemperatur (in °C)			
Messergebnis			
Messung Raum	Messung 1	Messung 2*	Messung 3*
Schüttungsdicke			
Einwaage (in g)			
Feuchte (in CM-%)		*nur v	venn Messung 1 nicht eindeutig
estätigung			
auherr / Auftraggeber			
Name / Stempel	Datum		Unterschrift
auleitung / Architekt			
Name / Stempel	Datum		Unterschrift
usführendes Unternehmen			
Name / Stempel	Datum		Unterschrift



DURCHFÜHRUNG VON

CM-Messprotokoll

Für die Ermittlung der Belegereife ist die CM-Messung, die zur Bestimmung der Restfeuchte der Ausgleichsschüttung dient, eine bewährte Methode.

Die Probenentnahme erfolgt an verschiedenen Stellen über den gesamten Querschnitt.

Bei der Probenvorbereitung ist darauf zu achten, dass möglichst wenig Feuchtigkeit verloren geht.

Daraus folgt:

- Probenentnahme und Probenvorbereitung so schnell als möglich
- Keine direkte Sonneneinstrahlung oder Zugluft

Vor der Probenentnahme sind folgende Maßnahmen zu treffen:

- Prüfgerät an Raumklima anpassen
- CM-Gerät auf Dichtheit überprüfen
- Die 4 Kugeln in das CM-Gerät einfüllen
- Waage aufstellen
- Werkzeug für die Entnahme vorbereiten
- Protokoll

Prüfungsdurchführung wie folgt:

- 1. Durchschnittsprobe über den ganzen Querschnitt des Ausgleiches entnehmen
- 2. Prüfgut eventuell in der Schale zerkleinern
- 3. Prüfgut abwiegen: 10 g
- 4. Prüfgut in CM-Gerät mit Kugeln einfüllen
- 5. CM-Gerät schräg halten und die Carbidampulle vorsichtig einfüllen
- 6. CM-Gerät verschließen
- 7. Durch kräftiges Hin- und Herbewegen und kreiselnde Bewegungen das Prüfgut zerkleinern. Dauer: 2 Minuten
- 8. 5 Minuten nach Beginn des Schüttelns erneut eine Minute schütteln.
- 9. Nach 10 Minuten nochmals 10 Sekunden schütteln und dann den Wert ablesen. Der abgelesene Wert in bar multipliziert mit 10 entspricht der Restfeuchte in Prozent. Ab einer Restfeuchte <12% ist die Belegereife gegeben.

























555 Glanegg 58, **T** +43 4277 / 2211 0, **F** +43 4277 / 2211 441, **E** office.thermozell@hirsch-gruppe.com, **W** www.thermozell.com