



Luftgehaltsprüfer 1 Liter / 8 Liter

Zur Prüfung nach
DIN 18555-2
DIN EN 459-2
ASTM C 185
EN 12350-7
ASTM C 231
GOST 10181



Geräteausführungen

Luftgehaltsprüfer 1L für Mörtel
Aufsatzring zum Befüllen des Gerätes
Transportbehälter für Luftgehaltsprüfer 1L

Bestell-Nr. 1.0335
Bestell-Nr. 1.0335.01
Bestell-Nr. 1.0335.02

Luftgehaltsprüfer 8L für Beton
Aufsatzring zum Befüllen des Gerätes
Transportbehälter für Luftgehaltsprüfer 8L

Bestell-Nr. 2.0334
Bestell-Nr. 2.0333.10
Bestell-Nr. 2.0333.25

Arbeitsweise

Der Luftgehalt des Mörtels bzw. des Frischbetons wird in dem kalibrierten Prüfgerät von 1L bzw. 8L Inhalt nach dem Druckausgleichsverfahren gemessen. Die Prüfgeräte haben eine Druckkammer, in der mittels Handpumpe ein definierter Druck erzeugt wird. Durch Öffnen eines Überströmventils wird der Druckausgleich zum Probenbehälter, der mit Mörtel oder Frischbeton gefüllt ist, hergestellt. Der Druckabfall in der Druckkammer ist ein Maß für den im Mörtel oder Frischbeton vorhandenen Luftgehalt.

Technische Merkmale

Direkte Ablesung des Luftgehalts in Vol. %.
Handpumpe für den schnellen Druckaufbau.
Drucktasten zur einfachen Versuchsdurchführung.
Manometer im Kopf des Gerätes integriert.
Manometerdurchmesser 100 mm.
Manometer-Genauigkeit Klasse 1,0.
Schnellspannverschlüsse zwischen Topf und Deckel.
Geringes Gewicht, daher handlich.
Prüfstoffvolumen 1L bzw. 8L.

Luftgehaltsprüfer 1L:

Unterteilung der Strichskala des Manometers

0 - 5 Vol. %: 0,1 Vol. % pro Teilstrich
5 - 10 Vol. %: 0,2 Vol. % pro Teilstrich
10 - 20 Vol. %: 0,5 Vol. % pro Teilstrich
20 - 30 Vol. %: 1,0 Vol. % pro Teilstrich
30 - 50 Vol. %: 5,0 Vol. % pro Teilstrich
50 - 100 Vol. %: ohne Unterteilung

Luftgehaltsprüfer 8L:

Unterteilung der Strichskala des Manometers

0 - 8 Vol. %: 0,1 Vol. % pro Teilstrich
8 - 15 Vol. %: 0,5 Vol. % pro Teilstrich
15 - 20 Vol. %: 1,0 Vol. % pro Teilstrich
20 - 50 Vol. %: 5,0 Vol. % pro Teilstrich
50 - 100 Vol. %: ohne Unterteilung



Transportbehälter 1.0335.02



Transportbehälter 2.0333.25