

- 36 -

jar en los tamices con distancias entre hilos de 1'190, 0'590, 0'297 y 0'149 mm, son, respectivamente, 0%, 2% (± 2), 72% (± 5) y 98% (± 2)].

IIIg.- PREPARACION DE LAS PROBETAS

Como ya indicamos al principio, y hemos podido ir observando a lo largo de la exposición, las divergencias en las especificaciones físicas son grandes. Este hecho queda patente, una vez más, en el caso de la preparación de las probetas para la determinación de las resistencias mecánicas.

Consideraremos los siguientes puntos:

A) Dosificación del mortero.

En general se emplea mortero 3:1 (arena-cemento), excepto en algunos países (Arabia Saudita, Estados Unidos y Méjico emplean mortero 2'75:1 para los ensayos de compresión, y Canadá este mismo mortero para el ensayo de tracción).

B) Consistencia del mortero.

La consistencia que ha de presentar el mortero, por término medio, suele oscilar entre consistencia plástica y consistencia seca, según la relación agua/cemento.

La forma en que se determina la consistencia que ha de tener el mortero empleado y el valor de la cantidad de agua que se ha de emplear para conseguirla son diferentes según se trate de ensayos a tracción y flexión o de compresión.

1.- Ensayos de tracción y flexión.

La consistencia se determina, en general, mediante el ensayo de Vicat, aunque algunos países lo hacen mediante la mesa de sacudidas (Alemania utiliza un mortero que se extiende de 60 a 100% en la mesa de sacudidas-"FT 1"-), y otros no hacen ningun-