

京都大学 正会員 ○小柳 治
学生員 関谷幸男

まえがき

セメントコンクリートあるいはモルタルを二相材料と考えてその破壊過程を考える上で、骨材-マトリックス界面の性質が破壊過程にあらわす影響はかなり大きなものと推察される。^{**} このため、等形状・等厚のガラスビーズを骨材として用いたモルタル供試体を使はして、骨材寸法ならびに骨材体積比のみを变量とした場合の力学的諸性質の変化を求め、とくに破壊過程を定量化するパラメタであるフランクチュアタフネスおよび限界応力強度係数による検討を試みたものである。

実験概要

実験は破壊特性における骨材-マトリックス界面の影響を明確にするため、結合材であるセメントペーストの水セメント比を一定とし、等品質で单一粒度のモデル骨材(ガラスビーズ)を体積比ならびに粒径を変化させて混入したモルタルについて、圧縮、引張り、曲げの各強度、および動ヤング係数の測定を行なうと共に、切欠き供試体の曲げ試験をもとにして破壊過程のパラメタを算定した。

使用モデル骨材は研磨用ガラスビーズで、比重2.50、粒の形状はほぼ球形とみなせる。骨材粒径は表-1に示すとおりである。なお平均粒径は粒径の範囲中の標準ふるいの中央値である。

セメントは普通ポルトランドセメントを使用し、モルタルの配合は $G_C = 0.40$ (一定)として、ガラスビーズとセメントとの重量比 G_C を $P(0.0), I(0.25), II(0.50), III(0.75), IV(1.00), V(1.50)$ と変化させた。これらの体積比はそれぞれ0.00, 0.12, 0.22, 0.29, 0.36, 0.46に相当する。

供試体は $4 \times 4 \times 16 \text{ cm}^3$ の角柱供試体であり、強度試験用供試体は一配合につき圧縮試験用6本、曲げ試験用6本であり、合計12本について動弾性係数を、また曲げ試験後の両折片を用いて割裂引張り強度を求めた。また破壊過程の計数化のため、 $4 \times 4 \times 16 \text{ cm}^3$ 中央に幅1のスリットをもつ切欠き供試体の曲げ試験を行なった。切欠き供試体の配合は強度試験と同様であるが、配合IVは省略し、また骨材B, Dでは配合I, IIの2段階とした。供試体本数は各配合につき25本とした。

供試体は打設後1日で脱型し、以後試験直前まで 20°C 恒温水中にて養生を行なった。試験時材令はすべて28日とした。

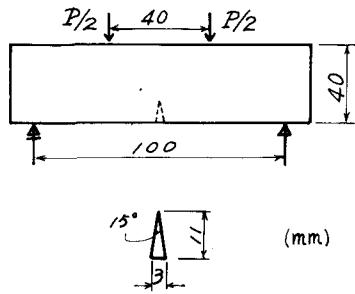
図-1 曲げ供試体および切欠き

破壊過程のひとつとしての計数化であるフランクチュアタフネス G_C および限界応力強度係数 K_C は、切欠き供試体の切欠き深さ c は、より高い約 $1/4$ であるため、Kaplan^{**}と同じくWinnicottの研究をもとに、 $f(\%) = 0.42$ を用いて次式から求めた。

$$G_C = \left\{ \sigma_m^2 \cdot h \cdot (1-\nu) / E \right\} \cdot f(\%) \quad \dots (1)$$

$$K_C = \sqrt{E G_C / \pi (1-\nu^2)} \quad \dots (2)$$

c :切欠き深さ, h :片り高さ, $h = (d - c)$, σ_m :切欠き底部公称応力



実験結果および考察

各種強度試験結果ならびにフロー値、比重、動弾性係数の測定結果を、骨材体積比 (v) に対する関係として図-2に示す。また、フラクチャーアーチネス G_c と限界応力強度係数 K_c も、 v およびモルタル中の骨材

表面積 (S)
(モルタル
単位体積あ
たり) との
関係を図-3
に示す。

図-3 はか
られどよう

G_c は
 v の増加に
つれてあき
程度増加す
るが、粒径
 d が大き
くなる程
度は異なり。

粒径が小さければ図-1におこなったメントペ
ーストに比して G_c の増加が大きい。これは
 G_c が単にひきの肉数だけならることを示唆し、
コンクリートのような二相結合材料の破壊過程
における、表面エネルギー以外へのエネルギー散
逸影響を与えるオーダーが存在するか、side
cracking の結果によることが考えられる。一方
 K_c は E の影響があまりため v の増加に伴う K_c の
増大率は G_c より大きである。粒径のよほど
影響率は G_c と同様である。これらにつれては
モルタルの破壊過程における限界ひずみ値さ
の関係を含めた検討がさらに必要とされる。

参考文献

- * 小柳 三治、境 賢治；土木学会第26回年次学術講演会講演概要集、第5部、昭和46年、pp.51~52
- ** Kaplan, M. F.; Jour. Am. Conc. Inst., Proc. V. 58, No. 5, 1961, pp. 591~610
- *** Winnie, D. H. and Wundt, B. M.; Transact. ASME, Vol. 80, 1958, pp. 1643~1655

