

COMPACTACION DE SUELOS EN LABORATORIO UTILIZANDO UNA ENERGIA STANDARD (12 400 pie-lb/pie³ [600 kN-m/m³])

MTC E 116 – 2000

Este Modo Operativo está basado en la Norma ASTM D 698, la misma que se ha adaptado al nivel de implementación y a las condiciones propias de nuestra realidad. Cabe indicar que este Modo Operativo está sujeto a revisión y actualización continua.

Este Modo Operativo no propone los requisitos concernientes a seguridad. Es responsabilidad del Usuario establecer las cláusulas de seguridad y salubridad correspondientes, y determinar además las obligaciones de su uso e interpretación.

1. OBJETIVO

1.1. Este ensayo abarca los procedimientos de compactación usados en Laboratorio, para determinar la relación entre el Contenido de Agua y Peso Unitario Seco de los suelos (curva de compactación) compactados en un molde de 4 ó 6 pulgadas (101,6 ó 152,4 mm) de diámetro con un pisón de 5,5 lbf (24,4 N) que cae de una altura de 12 pulgadas (305 mm), produciendo un Energía de compactación de 12 400 lb-pie/pie³ (600 kN-m/m³).

1.2. Este ensayo se aplica sólo para suelos que tienen 30% ó menos en peso de sus partículas retenidas en el tamiz de 3/4" pulg (19.0 mm).

Nota 1: Para relaciones entre Pesos Unitarios y contenido de humedad de suelos con 30% ó menos en peso de material retenido en la malla 3/4" (19.0 mm) a Pesos Unitarios y contenido de humedad de la fracción pasante la malla de 3/4"(19.0 mm), ver ensayo ASTM D 4718 ("Método de ensayo para corrección del Peso Unitario y Contenido de Agua en suelos que contienen partículas sobredimensionadas").

1.3. Se proporciona 3 métodos alternativos. El método usado debe ser indicado en las especificaciones del material a ser ensayado. Si el método no está especificado, la elección se basará en la gradación del material.

1.3.1. METODO "A"

1.3.1.1. Molde.- 4 pulg. de diámetro (101,6mm)

1.3.1.2. Material.- Se emplea el que pasa por el tamiz N° 4 (4,75 mm).

1.3.1.3. Capas.- Tres

1.3.1.4. Golpes por capa.- 25

1.3.1.5. Uso.- Cuando el 20% ó menos del peso del material es retenido en el tamiz N° 4 (4,75 mm).

1.3.1.6.Otros Usos.- Si el método no es especificado; los materiales que cumplen éstos requerimientos de gradación pueden ser ensayados usando Método B ó C.

1.3.2. METODO "B"

1.3.2.1.Molde.- 4 pulg. (101,6 mm) de diámetro.

1.3.2.2.Materiales.- Se emplea el que pasa por el tamiz de 3/8 pulg (9,5 mm).

1.3.2.3.Capas.- Tres

1.3.2.4.Golpes por capa.- 25

1.3.2.5.Usos.- Cuando más del 20% del peso del material es retenido en el tamiz N° 4 (4,75mm) y 20% ó menos de peso del material es retenido en el tamiz 3/8 pulg (9,5 mm).

1.3.2.6.Otros Usos: Si el método no es especificado, y los materiales entran en los requerimientos de gradación pueden ser ensayados usando Método C.

1.3.3. METODO "C"

1.3.3.1.Molde.- 6 pulg. (152,4mm) de diámetro.

1.3.3.2.Materiales.- Se emplea el que pasa por el tamiz ¾ pulg (19,0 mm).

1.3.3.3.Capas.- Tres

1.3.3.4.Golpes por Capa.- 56

1.3.3.5.Uso.- Cuando más del 20% en peso del material se retiene en el tamiz 3/8 pulg (9,53 mm) y menos de 30% en peso es retenido en el tamiz ¾ pulg (19,0 mm).

1.3.4. El molde de 6 pulgadas (152,4 mm) de diámetro no será usado con los métodos A ó B.

Nota 2: Los resultados tienden a variar ligeramente cuando el material es ensayado con el mismo esfuerzo de compactación en moldes de diferentes tamaños.

1.4. Si el espécimen de prueba contiene más de 5% en peso de fracción extradimensionada (fracción gruesa) y el material no será incluido en la prueba se deben hacer correcciones al Peso

Unitario y contenido de agua del espécimen de ensayo ó la densidad de campo usando el método de ensayo ASTM D-4718.

1.5. Este método de prueba generalmente producirá un Peso Unitario Seco máximo bien definido para suelos que no drenan libremente. Si el método es usado para suelos que drenan libremente el máximo Peso Unitario Seco no estará bien definida y puede ser menor que la obtenida usando el Método de Prueba ASTM D-4253 (Maximum Index Density and Unit Weight of Soil Using a Vibratory Table).

1.6. Los valores de las unidades en pulgadas-libras son reconocidos como estándar. Los valores dados en unidades del S.I. son proporcionados sólo como información.

1.6.1. En la profesión de Ingeniería es práctica común, usar indistintamente unidades que representan Masa y Fuerza, a menos que se realicen cálculos dinámicos ($F = m \times a$). Esto implícitamente combina dos sistemas de diferentes Unidades, que son el Sistema Absoluto y el Sistema Gravimétrico. Científicamente, no se desea combinar el uso de dos sistemas diferentes en uno estándar. Este método de prueba se ha hecho usando unidades libra-pulgada (Sistema Gravimétrico) donde la libra (lbf) representa a la Unidad de Fuerza. El uso de libra-masa (lbm) es por conveniencia de unidades y no intentar establecer que su uso es científicamente correcto. Las conversiones son dadas en el Sistema Internacional (SI) de acuerdo al ensayo ASTM E-380 ("Practica para el uso de Unidades del Sistema Internacional SI"). El uso de balanzas que registran libra-masa (lbm) ó registran la densidad en lbm/pie³ no se debe considerar como si no concordase con esta norma.

1.7. Esta norma no hace referencia a todos los riesgos relacionadas con este uso, si los hubiera. Es responsabilidad del usuario establecer la seguridad apropiada y prácticas o pruebas confiables y así determinar la aplicabilidad de limitaciones regulatorias antes de su uso.

2. TERMINOLOGIA

2.1. Definiciones.- Ver Terminología ASTM D-653 para definiciones generales.

2.2. Descripción de Términos Específicos a esta Norma:

2.2.1. Esfuerzo Estándar.- Es el término aplicado para el esfuerzo de compactación de 12 400 lb-pie³ (600 kN-m/m³ aplicado por el equipo y procedimientos de este ensayo).

2.2.2. Peso Unitario Seco Máximo Estándar, $\gamma_{\max}$ (lbf/pie³ ó kN/m³), el máximo valor definido por la curva de compactación del ensayo usando el esfuerzo estándar.

2.2.3. Optimo Contenido de Humedad Estándar, $w_o(\%)$.- Es el contenido de agua al cual el suelo puede ser compactado al máximo Peso Unitario Seco usando el esfuerzo de Compactación Estándar.

2.2.4. Fracción de tamaño mayor (Fracción Gruesa), $P_c(\%)$.- Es la porción de la muestra total que no se utiliza en la ejecución del ensayo de compactación; esta puede ser la parte de la muestra total retenida en la malla N° 4 (3,74 mm), 3/8pulg (9,5 mm) ó 3/4pulg (19,0 mm).

2.2.5. Fracción Ensayada ó de Prueba (Fracción Fina), $P_F(\%)$.- La parte de la muestra total usada en la ejecución de la prueba de compactación; esta puede ser la fracción pasante la malla N°4 (4,75 mm) en el Método A, menor a la malla 3/8pulg (9,5 mm) en el Método B, ó menor que la malla 3/4pulg (19,0 mm) en el Método C.

3. RESUMEN DEL ENSAYO

3.1. Un suelo con un contenido de Humedad determinado es colocado en 3 capas dentro de un molde de ciertas dimensiones, cada una de las capas es compactada en 25 ó 56 golpes con un pisón de 5,5 lbf (24,4 N) desde una altura de caída de 12 pulgadas (305 mm), sometiendo al suelo a un esfuerzo de compactación total de aproximadamente de 12 400 pie-lbf/pie³ (600 kN-m/m³). Se determina el Peso Unitario Seco resultante. El procedimiento se repite con un número suficiente de contenidos de agua para establecer una relación entre el Peso Unitario Seco y el contenido de agua del suelo. Estos datos, cuando son plotados, representan una relación curvilínea conocida como curva de Compactación. Los valores de Optimo Contenido de Agua y Máximo Peso Unitario Seco Modificado son determinados de la Curva de Compactación.

4. IMPORTANCIA Y USO

4.1. El suelo utilizado como relleno en Ingeniería (terraplenes, rellenos de cimentación, bases para caminos) se compacta a un estado denso para obtener propiedades satisfactorias de Ingeniería tales como: resistencia al esfuerzo de corte, compresibilidad ó permeabilidad. También los suelos de cimentaciones son a menudo compactados para mejorar sus propiedades de Ingeniería. Los ensayos de Compactación en Laboratorio proporcionan las bases para determinar el porcentaje de compactación y contenido de agua que se necesitan para obtener las propiedades de Ingeniería requeridas, y para el control de la construcción para asegurar la obtención de la compactación requerida y los contenidos de agua.

4.2. Durante el diseño de los rellenos de Ingeniería, se utilizan los ensayos de corte consolidación permeabilidad u otros ensayos que requieren la preparación de especímenes de ensayo compactado a algún contenido de agua para algún Peso Unitario. Es práctica común, primero determinar el optimo contenido de humedad (w_o) y el Peso Unitario Seco ($\gamma_{m\acute{a}x}$) mediante un ensayo de compactación. Los especímenes de compactación a un contenido de agua seleccionado (w), sea del lado húmedo o seco del optimo (w_o) ó al optimo (w_o) y a un Peso Unitario seco seleccionado relativo a

un porcentaje del Peso Unitario Seco máximo ($\gamma_{m\acute{a}x}$). La selecci3n del contenido de agua (w), sea del lado h3medo o seco del 3ptimo (w_o) 3 al 3ptimo (w_o), y el Peso Unitario Seco ($\gamma_{m\acute{a}x}$) se debe basar en experiencias pasadas, o se deber3 investigar una serie de valores para determinar el porcentaje necesario de compactaci3n.

5. APARATOS

5.1. Ensamblaje del Molde.- Los moldes deben de ser cil3ndricos hechos de materiales r3gidos y con capacidad que se indican en 5.1.1 3 5.1.2 y Figuras 1 y 2 . Las paredes del molde deber3n ser s3lidas, partidas o ahusadas. El tipo “partido” deber3 tener dos medias secciones circulares, o una secci3n de tubo dividido a lo largo de un elemento que se pueda cerrar en forma segura formando un cilindro que re3na los requisitos de esta secci3n. El tipo “ahusado” debe tener un di3metro interno tipo tapa que sea uniforme y no mida m3s de 0.200 pulg/pie (16,7 mm/m) de la altura del molde. Cada molde tiene un plato base y un collar de extensi3n ensamblado, ambos de metal r3gido y contruidos de modo que puedan adherir de forma segura y f3cil de desmoldar. El ensamblaje collar de extensi3n debe tener una altura que sobrepase la parte m3s alta del molde por lo menos 2,0 pulg (50,8mm) con una secci3n superior que sobrepasa para formar un tubo con una secci3n cil3ndrica recta de por lo menos 0,75 pulg. (19,0mm), por debajo de 3sta.

El collar de extensi3n debe de alinearse con el interior del molde, la parte inferior del plato base y del 3rea central ahuecada que acepta el molde cil3ndrico debe ser plana.

5.1.1. Molde de 4 pulgadas.- Un molde que tenga en promedio $4,000 \pm 0,016$ pulg ($101,6 \pm 0,4$ mm) de di3metro interior, una altura de $4,584 \pm 0,018$ pulg ($116,4 \pm 0,5$ mm) y un volumen de $0,0333 \pm 0,0005$ pie³ (944 ± 14 cm³). Un molde con las caracter3sticas m3nimas requeridas es mostrado en la Fig. 1.

5.1.2. Molde de 6 pulgadas.- Un molde que tenga en promedio $6,000 \pm 0,026$ pulg ($152,4 \pm 0,7$ mm) de di3metro interior, una altura de: $4,584 \pm 0,018$ pulg ($116,4 \pm 0,5$ mm) y un volumen de $0,075 \pm 0,0009$ pie³ ($2\,124 \pm 25$ cm³). Un molde con las caracter3sticas m3nimas requeridas es mostrando en Fig.2.

5.2. Pis3n 3 Martillo.- Un pis3n operado manualmente como el descrito en 5.2.1. 3 mec3nicamente como el descrito en 5.2.2. El pis3n debe caer libremente a una distancia de $12 \pm 0,05$ pulg ($304,8 \pm 1,3$ mm) de la superficie de esp3cimen. La masa del pis3n ser3 $5,5 \pm 0,02$ lb-m ($2,5 \pm 0,01$ kg), salvo que la masa pis3n mec3nico se ajuste al descrito en el M3todo de Ensayo ASTM D2168 (ver Nota 3). La cara golpeante del pis3n deber3 ser plana y circular, excepto el nombrado en 5.2.2.3. con un di3metro de $2,000 \pm 0,005$ pulg ($50,80 \pm 0,13$ mm), (Figs. 1 y 2).El pis3n deber3 ser reemplazado si la cara golpeante se desgasta 3 se deforma al punto que el di3metro sobrepase los $2,000 \pm 0,01$ pulg ($50,800 \pm 0,25$ mm).

Nota 3: Es práctica común y aceptable en el Sistema de libras-pulgadas asumir que la masa del pisón es igual a su masa determinada utilizado sea una balanza en kilogramos ó libras, y una libra-fuerza es igual a 1 libra-masa ó 0,4536 kg ó 1N es igual a 0,2248 libras-masa ó 0,1020 kg .

5.2.1. Pisón Manual.- El pisón deberá estar equipado con una guía que tenga suficiente espacio libre para que la caída del pisón y la cabeza no sea restringida. La guía deberá tener al menos 4 orificios de ventilación en cada extremo (8 orificios en total) localizados con centros de $\frac{3}{4} \pm 1/16$ pulg ($19,0 \pm 1,6$ mm) y espaciados a 90°. Los diámetros mínimo de cada orificio de ventilación deben ser $3/8$ pulg (9,5 mm). Orificios adicionales ó ranuras pueden ser incorporados en el tubo guía.

5.2.2. Pisón Mecánico Circular.- El pisón puede ser operado mecánicamente de tal manera que proporcione una cobertura completa y uniforme de la superficie del espécimen. Debe haber $0,10 \pm 0,03$ pulg ($2,5 \pm 0,8$ mm) de espacio libre entre el pisón y la superficie interna del molde en su diámetro más pequeño. El pisón mecánico debe cumplir los requisitos de calibración requeridos por el Método de Ensayo ASTM D-2168. El pisón mecánico debe estar equipado con medios mecánicos capaz de soportar el pisón cuando no está en operación.

5.2.2.3. Pisón Mecánico - Cara Seccionada.- Cuando es usado un molde de 6,0 pulg. (152,4mm), un pisón de cara seccionada puede usarse en lugar del pisón de cara circular. La cara que contacta el espécimen tendrá la forma de un sector circular de radio igual a $2,90 \pm 0,02$ pulg. ($73,7 \pm 0,5$ mm). El pisón se operará de tal manera los orificios del sector se ubiquen en el centro del espécimen.

5.3. Extractor de Muestras (opcional).- Puede ser una gata, estructura ú otro mecanismo adaptado con el propósito de extraer los especímenes compactados del molde.

5.4. Balanza.- Una balanza de tipo GP5 que reúna los requisitos de la Especificación ASTM D – 4753 8” Especificación, Evaluación, Selección y Elección de Balanzas y Escalas para uso en muestras de suelos y rocas”), para una aproximación de 1 gramo.

5.5. Horno de Secado.- Con control termostático preferiblemente del tipo de ventilación forzada, capaz de mantener una temperatura uniforme de 230 ± 9 °F (110 ± 5 °C) a través de la cámara de secado.

5.6. Regla.- Una regla metálica, rígida de una longitud conveniente pero no menor que 10 pulgadas (254 mm). La longitud total de la regla recta debe ajustarse directamente a una tolerancia de $\pm 0,005$ pulg ($\pm 0,1$ mm). El borde de arrastre debe ser biselado si es más grueso que $1/8$ pulg (3 mm).

5.7. Tamices ó Mallas.- De $3/4$ pulg (19,0 mm), $3/8$ pulg (9,5 mm) y N° 4 (4,75mm), conforme a los requisitos de la especificaciones ASTM E11 (“Especificación para mallas metálicas con fines de ensayo”).

5.8. Herramientas de Mezcla.- Diversas herramientas tales como cucharas, mezclador, paleta, espátula, botella de spray, etc. ó un aparato mecánico apropiado para la mezcla completo de muestra de suelo con incrementos de agua.

6. MUESTRA DE ENSAYO

6.1. La muestra requerida para el Método A y B es aproximadamente 35 lbm (16 kg) y para el Método C es aproximadamente 65 lbm (29 kg) de suelo seco. Debido a esto, la muestra de campo debe tener una muestra húmedo de al menos 50 lbm (23 kg) y 100 lbm (45 kg) respectivamente.

6.2. Determinar el porcentaje de material retenido en la malla N° 4 (4,75 mm), 3/8pulg (9,5 mm) ó 3/4pulg (190 mm) para escoger el Método A, B ó C. Realizar esta determinación separando una porción representativa de la muestra total y establecer los porcentajes que pasan las mallas de interés mediante el Método de Análisis por tamizado de Agregado Grueso y Fino (MTC E-204). Sólo es necesario para calcular los porcentajes para un tamiz ó tamices de las cuales la información es deseada.

7. PREPARACIÓN DE APARATOS

7.1. Seleccionar el molde de compactación apropiado de acuerdo con el Método (A, B ó C) a ser usado. Determinar y anotar su masa con aproximación al gramo. Ensamblar el molde, base y collar de extensión. Chequear el alineamiento de la pared interior del molde y collar de extensión del molde. Ajustar si es necesario.

7.2. Chequear que el ensamblado del pisón este en buenas condiciones de trabajo y que sus partes no estén flojas ó gastado. Realizar cualquier ajuste ó reparación necesario. Si los ajustes ó reparaciones son hechos, el martillo deberá volver a ser calibrado.

8. CALIBRACION

8.1. Las calibraciones se harán antes de iniciar el ensayo, después de reparaciones ú otros casos que puedan afectar los resultados del ensayo, en intervalos no mayores que 1000 muestras ensayadas o anualmente, cualquiera que ocurra primero; para los siguientes aparatos.

8.1.2. Balanza.- Evalúo de acuerdo con especificaciones ASTM D4753.

8.1.3. Moldes.- Determinar el volumen como se describe en Anexo A1.

8.1.4. Pisón Manual.- Verifique la distancia de caída libre, masa del pisón y la cara del pisón de acuerdo con 6.2. Verificar los requisitos de la guía de acuerdo con 6.2.1.

8.1.5. Pisón Mecánico.- Calibre y ajuste el pisón mecánico de acuerdo al Método de Ensayo D-2168. Además, el espacio libre entre el pisón y la superficie interior del molde debe verificarse de acuerdo a 6.2.2.

9. PROCEDIMIENTO

9.1. SUELOS:

9.1.1. No vuelva a usar el suelo que ha sido compactado previamente en Laboratorio.

9.1.2. Utilice el método de preparación húmedo y cuando se ensaye con suelos que contienen hallosita hidratada o donde la experiencia con determinados suelos indica que los resultados pueden ser alterados por el secado al aire, (ver 9.2).

9.1.3. Preparar los especímenes del suelo para el ensayo de acuerdo al párrafo 9.2 (de preferencia) o con 9.3.

9.2. Método de Preparación Húmeda (Preferido).- Sin secado previo de la muestra, pásela a través del tamiz N° 4 (4,75 mm), 3/8 pulg (9,5 mm) ó ¾ pulg (19,0 mm), dependiendo del Método a ser usado (A, B ó C). Determine el contenido de agua del suelo procesado.

9.2.1. Prepare mínimo cuatro (preferiblemente cinco) especímenes con contenidos de agua de modo que éstos tengan un contenido de agua lo más cercano al óptimo estimado. Un espécimen que tiene un contenido de humedad cercano al óptimo deberá ser preparado primero, por adiciones de agua y mezcla (ver Nota 6). Seleccionar los contenidos de agua para el resto de los especímenes de tal forma que resulten por lo menos dos especímenes húmedos y dos secos de acuerdo al contenido óptimo de agua, que varíen alrededor del 2%. Como mínimo es necesario dos contenidos de agua en el lado seco y húmedo del óptimo para definir exactamente la curva de compactación (ver 9.5). Algunos suelos con muy alto óptimo contenido de agua ó una curva de compactación relativamente plana requieren grandes incrementos de contenido de agua para obtener una bien definida para obtener un peso Unitario Seco Máximo bien definido. Los incrementos de contenido de agua no deberán excederán de 4%.

Nota 4: Con la práctica es posible juzgar visualmente un punto cercano al óptimo contenido de agua. Generalmente, el suelo en un óptimo contenido de agua puede ser comprimido y quedar así cuando la presión manual cesa, pero se quebrará en dos secciones cuando es doblada. En contenidos de agua del lado seco del óptimo, los suelos tiende a desintegrarse; del lado húmedo del óptimo, se mantienen unidos en una masa cohesiva pegajosa. El óptimo contenido de humedad frecuentemente es ligeramente menor que el límite plástico.

9.2.2. Usar aproximadamente 5 lbm (2,3 kg) del suelo tamizado en cada espécimen que se compacta empleando el Métodos A ó B; ó 13 lbm (5,9 kg) cuando se emplee el Método C. Para obtener los contenidos de agua del espécimen que se indica en 9.2.1, añada o remueva las cantidades requeridas de agua de la siguiente manera: Añada poco a poco el agua al suelo durante la mezcla; para sacar el agua, deje que el suelo se seque en el aire a una temperatura de ambiente o en un aparato de secado de modo que la temperatura de la muestra no exceda de 140 °F (60 °C). Mezclar el suelo continuamente durante el proceso de secado para mantener la distribución del agua en todas partes y luego colóquelo aparte en un contenedor con tapa y ubíquelo de acuerdo con la Tabla N°1 antes de la compactación. Para seleccionar un tiempo de espera, el suelo debe ser clasificado ó seleccionado mediante el método de ensayo ASTM D-2488 ("Método de ensayo para la descripción o identificación de suelos") o mediante datos de otras muestras del mismo material de origen. Para ensayos de determinación, la clasificación deberá ser por Método ASTM D-2487 ("Método de ensayo para clasificación de Suelos").

9.3. Método de Preparación Seca.- Si la muestra está demasiado húmeda, reducir el contenido de agua por secado al aire hasta que el material sea friable. El secado puede ser al aire o por el uso de un aparato de secado tal que la temperatura de la muestra no exceda de 140 °F (60 °C). Disgregar por completo los grumos de tal forma de evitar moler las partículas individuales. Pasar el material por el tamiz apropiado: N° 4 (4,75 mm), 3/8 pulg (9,5 mm) ó ¾ pulg (19,0 mm). Durante la preparación del material granular que pasa la malla 3/4pulg para la compactación en el molde de 6 pulgadas, disgregar o separar los agregados lo suficientemente para que pasen el tamiz 3/8 pulg de manera de facilitar la distribución de agua a través del suelo en el mezclado posterior.

9.3.1. Preparar mínimo cuatro (preferiblemente cinco) especímenes de acuerdo con 9.2.1.

9.3.2. Usar aproximadamente 5 lbm (2,3 kg) del suelo tamizado para cada espécimen a ser compactado cuando se emplee el Método A , B ó 13 libras (5,9 kg) cuando se emplee el Método C. Añadir las cantidades requeridas de agua para que los contenidos de agua de los especímenes tengan los valores descritos en 9.3.1. Seguir la preparación del espécimen por el procedimiento especificado en 9.2.2. para los suelos secos ó adición del agua en el suelo y el curado de cada espécimen de prueba.

9.4. Compactación.- Después del curado si se requiere, cada espécimen se compactará de la siguiente manera:

9.4.1. Determinar y anotar la masa del molde ó molde y el plato de base.

9.4.2. Ensamble y asegure el molde y el collar al plato base. El molde se apoyará sobre un cimiento uniforme y rígido, como la proporcionada por un cilindro o cubo de concreto con una masa no menor de 200 lbm (91 kg). Asegurar el plato base a un cimiento rígido. El método de enlace ó unión al

cimiento rígido debe permitir un desmolde fácil del molde ensamblado, el collar y el plato base después que se concluya la compactación.

9.4.3. Compactar el espécimen en tres capas. Después de la compactación, cada capa deberá tener aproximadamente el mismo espesor. Antes de la compactación, colocar el suelo suelto dentro del molde y extenderlo en una capa de espesor uniforme. Suavemente apisonar el suelo antes de la compactación hasta que este no esté en estado suelto o esponjoso, usando el pisón manual de compactación o un cilindro de 2 pulg (5 mm) de diámetro. Posteriormente a la compactación de cada uno de las dos primeras capas, cualquier suelo adyacente a las paredes del molde que no han sido compactado o extendido cerca de la superficie compactada será recortada. El suelo recortado puede ser incluido con el suelo adicional para la próxima capa. Un cuchillo u otro aparato disponible puede ser usado. La cantidad total de suelo usado será tal que la quinta capa compactada se extenderá ligeramente dentro del collar, pero no excederá $\frac{1}{4}$ pulg (6 mm) de la parte superior del molde. Si la tercera capa se extiende en más de $\frac{1}{4}$ pulg (6 mm) de la parte superior del molde, el espécimen será descartado. El espécimen será descartado cuando el último golpe del pisón para la tercera capa resulta por debajo de la parte superior del molde de compactación.

9.4.4. Compactar cada capa con 25 golpes para el molde de 4 pulgadas (101,6 mm) ó 56 golpes para el molde de 6 pulgadas (152,4 mm).

Nota 5: Cuando los especímenes de compactación se humedecen más que el contenido de agua óptimo, pueden producirse superficies compactadas irregulares y se requerirá del juicio del operador para la altura promedio del espécimen.

9.4.5. Al operar el pisón manual del pisón, se debe tener cuidado de evitar la elevación de la guía mientras el pisón sube. Mantener la guía firmemente y dentro de 5 de la vertical. Aplicar los golpes en una relación uniforme de aproximadamente 25 golpes/minuto y de tal manera que proporcione una cobertura completa y uniforme de la superficie del espécimen.

9.4.6. Después de la compactación de la última capa, remover el collar y plato base del molde, excepto como se especifica en 9.4.7. El cuchillo debe usarse para ajustar o arreglar el suelo adyacente al collar, soltando el suelo del collar y removiendo sin permitir el desgarro del suelo bajo la parte superior del molde.

9.4.7. Cuidadosamente enrasar el espécimen compactado, por medio de una regla recta a través de la parte superior e inferior del molde para formar una superficie plana en la parte superior e inferior del molde. Un corte inicial en el espécimen en la parte superior del molde con un cuchillo puede prevenir la caída del suelo por debajo de la parte superior del molde. Rellenar cualquier hoyo de la superficie, con suelo no usado o despejado del espécimen, presionar con los dedos y vuelva a raspar con la regla recta a través de la parte superior e inferior del molde. Repetir las operaciones mencionadas en la parte inferior del espécimen cuando se halla determinado el volumen del molde

sin el plato base. Para suelos muy húmedos o muy secos, se perderá suelo o agua si el plato se remueve. Para estas situaciones, dejar el plato base fijo al molde. Cuando se deja unido el plato base, el volumen del molde deberá calibrarse con el plato base unido al molde o a un plato de plástico o de vidrio como se especifica en el anexo A1 (A.1.4.1).

9.4.8. Determine y registre la masa del espécimen y molde con aproximación al gramo. Cuando se deja unido el plato base al molde, determine y anote la masa del espécimen, molde y plato de base con aproximación al gramo.

9.4.9. Remueva el material del molde. Obtener un espécimen para determinar el contenido de agua utilizando todo el espécimen (se refiere este método) o una porción representativa. Cuando se utiliza todo el espécimen, quíbrelo para facilitar el secado. De otra manera se puede obtener una porción cortando axialmente por el centro del espécimen compactado y removiendo 500gr del material de los lados cortados. Obtener el contenido de humedad de acuerdo al Método MTC E 108.

9.5. Después de la compactación del último espécimen, comparar los pesos unitarios húmedos para asegurar que el patrón deseado de obtención de datos en cada lado del óptimo contenido de humedad sea alcanzado en la curva de compactación para cada Peso Unitario Seco y Plotear el Peso Unitario Húmedo y contenido de agua de cada espécimen compactado puede ser una ayuda para realizar esta evaluación. Si el patrón deseado no es obtenido, serán necesarios compactar especímenes adicionales. Generalmente, un valor de contenido de agua mayor que el contenido de agua definido por el máximo Peso Unitario Húmedo es suficiente para asegurar los datos del lado más húmedo que el óptimo contenido de agua para el máximo Peso Unitario seco.

10. CALCULOS

10.1. Calcule el Peso Unitario Seco y Contenido de Agua para cada espécimen compactado como se explica en 10.3 y 10.4 Plotee los valores y dibuje la curva de compactación como una curva suave a través de los puntos (ver ejemplo, Fig.3). Plotee el Peso Unitario Seco con aproximación $0,1 \text{ lbf/ft}^3$ ($0,2 \text{ kN/m}^3$) y contenido de agua aproximado a 0,1%. En base a la curva de compactación, determine el Óptimo Contenido de Agua y el Peso Unitario Seco Máximo. Si más de 5% en peso del material sobredimensionado (tamaño mayor) fue removido de la muestra, calcular el máximo Peso Especifico y óptimo contenido de Humedad corregido del material total usando la Norma ASTM D 4718 ("Método de ensayo para la corrección del Peso Unitario y Contenido de Agua en suelos que contienen partículas sobredimensionadas"). Esta corrección debe realizarse en el espécimen de ensayo de densidad de campo, más que al espécimen de ensayo de laboratorio.

10.2. Plotear la curva de saturación al 100%. Los valores de contenido de agua para la condición de 100% de saturación puede ser calculadas como se explica en 10.5 (ver ejemplo, Fig.3).

Nota 6: La curva de saturación al 100% es una ayuda en el bosquejo de la curva de compactación. Para suelos que contienen más de 10% de finos a contenidos de agua que superan el óptimo, las dos curvas generalmente llegan a ser aproximadamente paralelas con el lado húmedo de la curva de compactación entre 92% á 95% de saturación. Teóricamente, la curva de compactación no puede trazarse a la derecha de la curva de 100% de saturación. Si esto ocurre, hay un error en la gravedad específica, en las mediciones, en los cálculos, en procedimientos de ensayo o en el ploteo.

Nota 7: La curva de 100% de saturación se denomina algunas veces como curva de relación de vacíos cero o la curva de saturación completa.

10.3. Contenido de Agua, w .- Calcular de acuerdo con Método de Ensayo MTC E 108.

10.4. Peso Unitario Seco.- Calcular la densidad húmeda (Ec 1), la densidad seca (Ec 2) y luego el Peso Unitario Seco (Ec.3) como sigue:

$$p_m = \frac{(M_t - M_{md})}{1000 * V} \quad (1)$$

donde:

p_m	= Densidad Húmeda del espécimen compactado	(Mg/m ³)
M_t	= Masa del espécimen húmedo y molde	(kg)
M_{md}	= Masa del molde de compactación	(kg)
V	= Volumen del molde de compactación	(m ³) (Ver Anexo A1)

$$\rho_d = \frac{p_m}{1 + \frac{w}{100}} \quad (2)$$

donde:

$$\begin{aligned} p_d &= \text{Densidad seca del espécimen compactado} \quad (\text{Mg/m}^3) \\ w &= \text{contenido de agua} \quad (\%) \\ \gamma_d &= 62,43 p_d \quad \text{en} \quad \text{lbf/ft}^3 \quad (3) \\ \gamma_d &= 9,807 p_d \quad \text{en} \quad \text{kN/m}^3 \end{aligned}$$

donde:

$$\gamma_d = \text{peso unitario seco del espécimen compactado.}$$

10.5. En el calculo de los puntos para el ploteo de la curva de 100% de saturación o curva de relación de vacíos cero del peso unitario seco, seleccione los valores correspondientes de contenido de agua a la condición de 100% de saturación como sigue:

$$W_{\text{sat}} = \frac{(\gamma_w)(G_s) - \gamma_d}{(\gamma_d)(G_s)} \times 100 \quad (4)$$

donde:

$$\begin{aligned} W_{\text{sat}} &= \text{Contenido de agua para una saturación completa} \quad (\%). \\ \gamma_w &= \text{Peso unitario del agua } 62,43 \text{ lbf/ pie}^3 \text{ ó } (9,807 \text{ kN/m}^3). \\ \gamma_d &= \text{Peso unitario seco del suelo.} \\ G_s &= \text{Gravedad específica del suelo.} \end{aligned}$$

Nota 8.-La gravedad específica puede ser calculada para los especímenes de prueba en base de datos de ensayos de otras muestras de la misma clasificación de suelo y origen. De otro modo sería necesario el ensayo de Gravedad Específica.

11. INFORME

11.1. Reportar la siguiente información:

11.1.1. Procedimiento usado (A, B o C).

11.1.2. Método usado para la preparación (húmedo ó seco).

11.1.3. El contenido de agua recibida, si se determinó.

- 11.1.4. El óptimo Contenido de Agua Modificado, con aproximación al 0,5.%.
- 11.1.5. El Peso Unitario Seco Máximo, con aproximación a 0,5 lbf/pie³.
- 11.1.6. Descripción del Pisón (Manual ó Mecánico).
- 11.1.7. Datos del tamizado del suelo para la determinación del procedimiento (A, B ó C) empleado.
- 11.1.8. Descripción o Clasificación del material usado en la prueba.
- 11.1.9. Gravedad Específica y Método de Determinación.
- 11.1.10. Origen del material usado en el ensayo, por ejemplo, proyecto, localización, profundidad y similares.
- 11.1.11. La Curva de Compactación mostrando los puntos de compactación utilizados para establecerla y la curva de 100% saturación, el punto de Máxima Densidad Seca y Optimo Contenido de Agua.
- 11.1.12. El dato de Corrección por Fracción Sobredimensionada si es usado, incluyendo la fracción sobredimensionada (Fracción Gruesa), Pc en %.

12. PRECISION Y CONFIABILIDAD

12.1. Precisión.-Los datos son evaluados para determinar la precisión de este ensayo.

12.2. Confiabilidad.-No es posible obtener la información sobre la confiabilidad por que no existe otros métodos de determinación de valores de máximo Peso Unitario Seco Modificado y Optimo Contenido de Humedad.

A N E X O

(INFORMACIÓN OBLIGATORIA)

A1-VOLUMEN DEL MOLDE DE COMPACTACION

A1.1. OBJETIVO

A1.1.1. Este anexo describe el procedimiento para la determinación del volumen del molde de compactación.

A1.1.2. El volumen es determinado por un método de llenado con agua y chequeado con un método de medición lineal.

A1.2. APARATOS

A1.2.1. En adición a los aparatos listados en la sección 6, los siguientes ítems son requeridos:

A1.2.1.1. Vernier o Dial Calibrado, graduado en un rango de 0 a 6 pulgadas (0 a 150 mm) y sensibilidad de 0,001 pulg. (0,02 mm).

A1.2.1.2. Micrómetro Interior, graduado en un rango de 2 a 12 pulg. (50 a 300 mm) y aproximación de lectura a 0,001 pulg. (0,02 mm).

A1.2.1.3. Platos de Plástico ó Vidrio, Dos platos de vidrio o plástico de 8 pulg.² por 1/4 pulg. de espesor (200 por 200 mm por 6 mm).

A1.2.1.4. Termómetro, de un rango de 0-50 °C, con graduaciones cada 0,5 °C, de acuerdo a las Especificaciones ASTM E1.

A1.2.1.5. Llave de cierre engrasada o sellador similar.

A1.2.1.6. Equipo diverso; jeringa de pera, secadores, etc.

A1.3. PRECAUCIONES

A1.3.1. Desarrollar este procedimiento en un área aislada de corrientes de aire y fluctuaciones extremas de temperatura.

A1.4. PROCEDIMIENTO

A1.4.1.Método de Llenado de agua:

A1.4.1.1.Engrasar ligeramente la base del molde de compactación y colocarlo en uno de los platos de plástico ó vidrio. Engrasar ligeramente la parte superior del molde. Tener cuidado de no engrasar el interior del molde. Si es necesario usar el plato base, como se anota en 9.4.7., colocar al molde engrasado en el plato base y asegurar con los tornillos sujetadores.

A1.4.1.2.Determinar la masa del molde engrasado y platos de vidrio o plástico con aproximación al 0,01 lb-m (1 g) y registrar.

A1.4.1.3.Colocar el molde y la base del plato en una superficie firme y plana y llenar el molde con agua ligeramente hasta los bordes.

A1.4.1.4.Deslizar el segundo plato sobre el borde superior del molde de tal manera que el molde quede completamente lleno de agua y sin burbujas de aire atrapadas. Añadir o quitar agua si es necesario, con la jeringa.

A1.4.1.5.Secar completamente cualquier exceso de agua del exterior del molde y platos.

A1.4.1.6.Determinar el peso del molde, platos y agua y registrar con aproximación a 0,01 lb-m (1 g).

A1.4.1.7.Determinar la temperatura del agua en el molde con aproximación 1 °C y registrar. Determinar la densidad absoluta del agua según la Tabla A1.1.

A1.4.1.8.Calcular el peso del agua en el molde restando el peso determinado en A1.4.1.2. del registrado en A1.4.1.6.

A1.4.1.9.Calcular el volumen de agua dividiendo el peso del agua por la densidad de agua y registrar con aproximación a 0,0001 pie³ (1 cm³).

A1.4.1.10.Cuando el plato de base es usado para la calibración del volumen del molde repetir los pasos A1.4.1.3. al A1.4.1.9.

A1.4.2.Método de Mediciones Lineales:

A1.4.2.1.Usando el vernier calibrador o el micrómetro, medir el diámetro del molde seis veces la parte superior del molde y seis veces en la parte inferior del molde, espaciando proporcionalmente cada una de las seis mediciones alrededor de la circunferencia del molde. Registrar valores con aproximación a 0,001 pulgadas (0,02 mm).

A1.4.2.2. Usando el vernier calibrador, medir la altura interior del molde realizando tres medidas igualmente espaciados alrededor de la circunferencia del molde. Registrar los valores con aproximación a 0,001 pulg. (0,02 mm).

A1.4.2.3. Calcular el promedio del diámetro de la parte superior del molde, promedio del diámetro de la parte inferior del molde y la altura.

A1.4.2.4. Calcular el volumen del molde y registrar con aproximación a 0,0001 pie³ (1 cm³) utilizando la ecuación A1a (para pulgadas-pies) ó A1b (para SI):

$$V = \frac{(\pi)(h)(d_t + d_b)^2}{(16)(1728)} \quad \text{A.1.a}$$

$$V = \frac{(\pi)(h)(d_t + d_b)^2}{(16)(10)^3} \quad \text{A.1.b}$$

donde:

V	=	Volumen de molde, pie ³ (cm ³)
h	=	promedio de altura, pulg. (mm)
d _t	=	promedio de diámetro de la parte superior, pulg. (mm)
d _b	=	promedio de diámetro de la parte inferior, pulg. (mm)
1/1728	=	constante para convertir pulg ³ a pie ³
1/10 ³	=	constante para convertir mm ³ a cm ³

A1.5. Comparación de Resultados

A1.5.1. El volumen obtenido por otro método deben estar dentro de los requisitos de tolerancia de 5.1.1. y 5.1.2.

A1.5.2. La diferencia entre los dos métodos no debe ser mayor que 0,5 % del volumen nominal del molde.

A1.5.3. Repetir la determinación de volumen si éstos criterios no concuerdan.

A1.5.4. La falla en la obtención de un acuerdo satisfactorio entre los dos métodos incluso después de varias tentativas, es una indicación que el molde se encuentra muy deformado y debe ser reemplazado.

A1.5.5. Emplear el volumen del molde determinado, con el método de llenado en agua, como el valor de volumen asignado para cálculo de humedad y densidad seca (ver 10.4).

Tabla N°01

Tiempos establecidos y requeridos para humedecimiento de Especímenes

Clasificación	Tiempo de permanencia mínimo en horas
GW, GP, SW, SP	No se requiere
GM, SM	3
Todos los demás suelos	16

Tabla N°02

Equivalencia métricas para las figuras N° 1 y 2

Pulgadas	milímetros
0,016	0,41
0,026	0,66
0,032	0,81
0,028	0,71
$\frac{1}{2}$	12,70
$2 \frac{1}{2}$	63,50
$2 \frac{5}{8}$	66,70
4	101,60
$4 \frac{1}{2}$	114,30
4,584	116,43
$4 \frac{3}{4}$	120,60
6	152,4
$6 \frac{1}{2}$	165,10
$6 \frac{5}{8}$	168,30
$6 \frac{3}{4}$	171,40
$8 \frac{1}{4}$	209,60

pie ³	cm ³
1/30 (0,0333)	943
0,0005	14
1/13,333 (0,0750)	2 124
0,0011	31

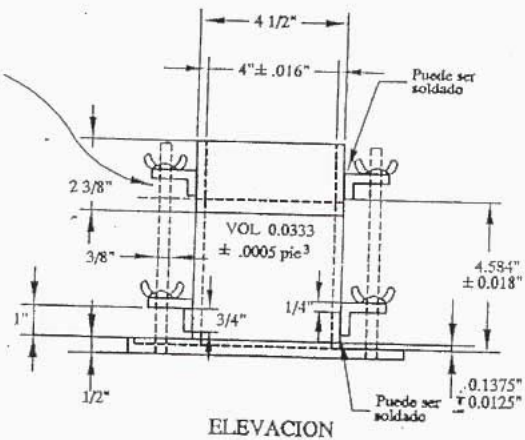
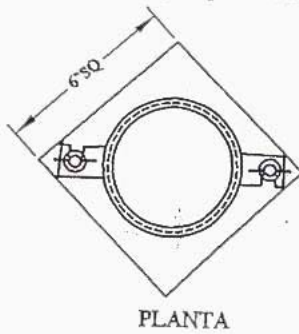
Tabla A.1.1
Densidad del Agua

Temperatura °C (°F)	Densidad del Agua g/ml
18 (64,4)	0,99862
19 (66,2)	0,99843
20 (68,0)	0,99823
21 (69,8)	0,99802
22 (71,6)	0,99779
23 (73,4)	0,99756
24 (75,2)	0,99733
25 (77,0)	0,99707
26 (78,8)	0,99681

REFERENCIA NORMATIVA

ASTM	D 698
-------------	--------------

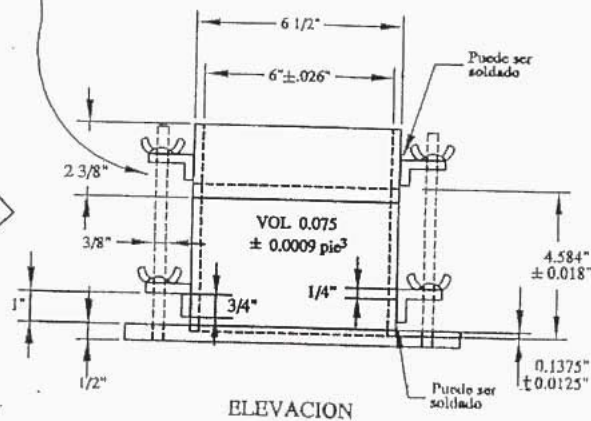
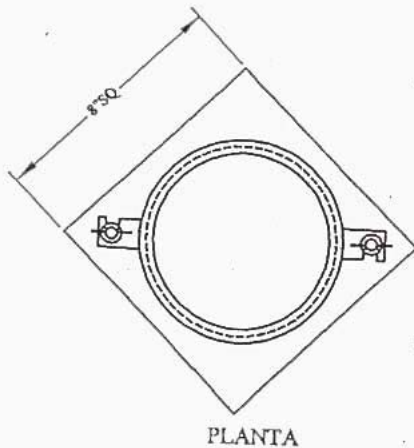
Como alternativa al parante de longitud completa, puede utilizarse un parante de $2\frac{1}{2}" \times \frac{3}{8}"$. El collar puede fijarse mediante una cartela ranurada sujeta al collar y un pasador en el molde



VER TABLA 2 PARA EQUIVALENTES METRICOS

FIGURA 1 Molde cilíndrico. 4,0 pulg

Como alternativa al parante de longitud completa, puede utilizarse un parante de $2\frac{1}{2}" \times \frac{3}{8}"$. El collar puede fijarse mediante una cartela ranurada sujeta al collar y un pasador en el molde



VER TABLA 2 PARA EQUIVALENTES METRICOS

FIGURA 2 Molde cilíndrico, 6,0 pulg

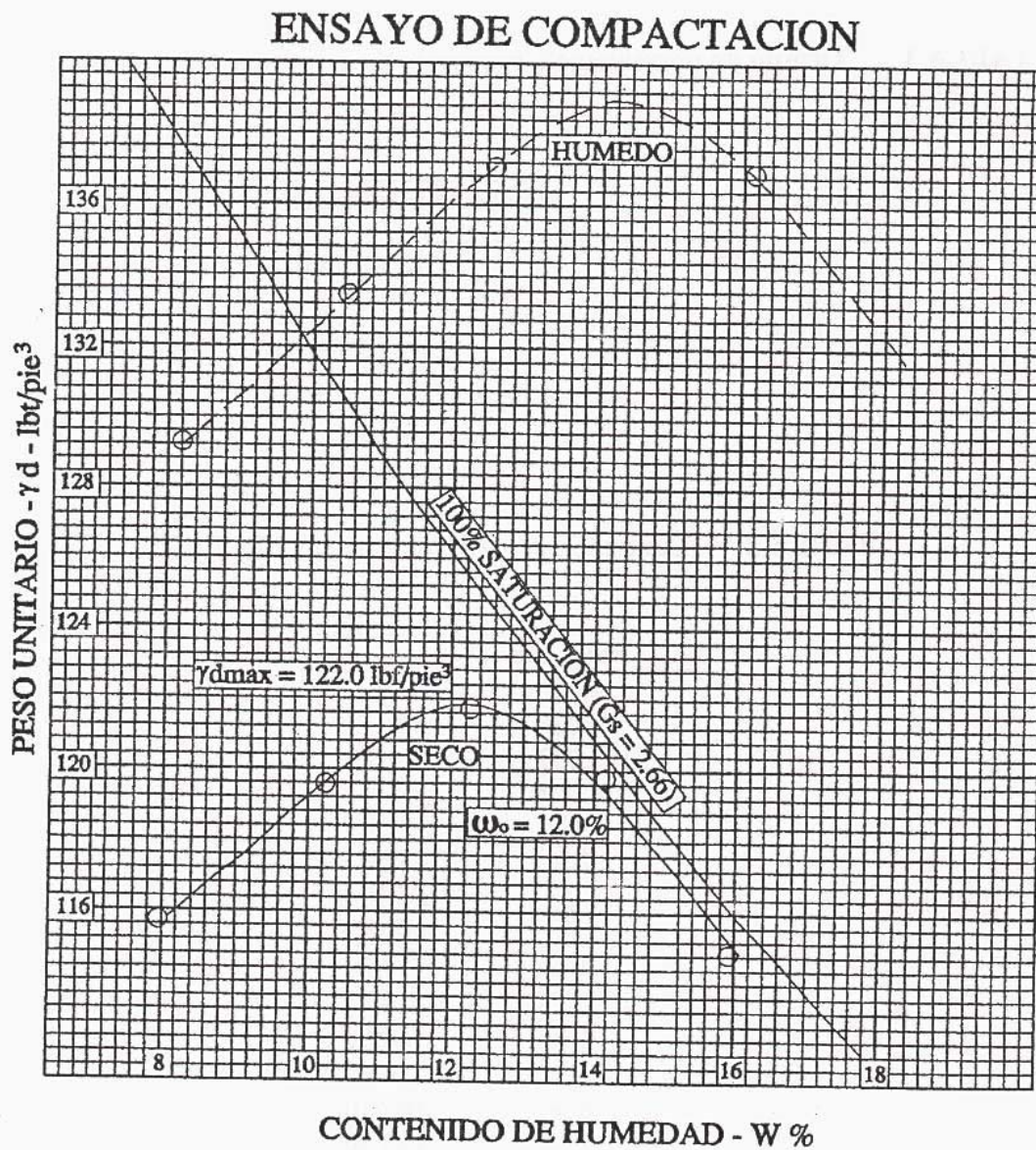


FIG. 3 EJEMPLO DE GRAFICO DE CURVA DE COMPACTACION