

Tablica A.1: Współczynnik kształtu, δ , uwzględniający wymiary badanych próbek po przygotowaniu powierzchni

Szerokość mm	50	100	150	200	≥ 250
Wysokość ¹⁾ mm					
40	0,80	0,70	–	–	–
50	0,85	0,75	0,70	–	–
65	0,95	0,85	0,75	0,70	0,65
100	1,15	1,00	0,90	0,80	0,75
150	1,30	1,20	1,10	1,00	0,95
200	1,45	1,35	1,25	1,15	1,10
≥ 250	1,55	1,45	1,35	1,25	1,15

Uwaga: Dopuszcza się liniową interpolację między sąsiednimi wartościami współczynnika kształtu.
1) wysokość po przygotowaniu powierzchni.

Tablica NB.1 – Klasy wytrzymałości na ściskanie w zależności od znormalizowanej wytrzymałości na ściskanie

Klasy wytrzymałości na ściskanie	Znormalizowana wytrzymałość na ściskanie w N/mm ² nie mniejsza niż
5	5,0
7,5	7,5
10	10,0
15	15,0
20	20,0
25	25,0
30	30,0
35	35,0
40	40,0
45	45,0
50	50,0
60	60,0
75	75,0

dla elementów sezonowanych zgodnie z 7.3.2 lub 7.3.4 **1,0**

dla elementów sezonowanych zgodnie z 7.3.3 **0,8**

dla elementów sezonowanych zgodnie w 7.3.5 **1,2**

7.3.2 lub 7.3.4 powietrzno-suchy, do $w=6\%$

7.3.3 do stałej masy

7.3.5 zanurzenie w wodzie