

우수재활용제품(GR) 품질인증기준

제 품 명	순환 가열 아스팔트 혼합물
기준번호	GR F 4005-2023
제정년월	2015년 3월 2일
개정년월	2023년 1월 4일

국가기술표준원

순환 가열 아스팔트 혼합물

품질인증기준

I. 대상범위

GR 품질인증기준(GR F 4005, 순환 가열 아스팔트 혼합물)은 GR 제품의 인증을 위하여 「우수재활용제품(GR)인증 인증요령」 제2조 4호에 따라 정한 인증기준이다.

II. 현장심사기준

“현장심사”라 함은 신청제품을 제조하는 국내의 제조공장 또는 사업장 (하청 및 재활용원자재 납품공장을 포함한다) 또는 신청제품이 설치된 장소 등에서 ‘품질관리심사’와 ‘기술심사’를 실시하는 것을 말한다.

가. (품질관리심사) 생산시설, 품질관리 이력, 품질 및 환경관리 설비, 품질 보증시스템 등을 점검하여 동일한 신청제품을 지속적으로 제조할 수 있는지의 여부를 <붙임 1>의 품질관리심사 항목에 따라 심사하는 것을 말한다.

나. (기술심사) 서류·면접심사 결과, 재활용률 준수 여부, 인증 제외사항 및 위반사항 등을 <붙임 2>의 기술심사 항목에 따라 심사하는 것을 말한다.

III. 제품표준

제품표준은 제품의 품질·성능 및 시험방법, 표시 방법, 제품의 인증 구분 (종류·등급 또는 명칭) 등을 적용하기 위해 정한 제품의 품질표준을 말한다.

우수재활용제품(GR) 현장심사기준

제 품 명	순환 가열 아스팔트 혼합물
기준번호	GR F 4005-2023

국가기술표준원

【붙임 1】 품질관리심사 항목

1. 품질 및 환경경영

심 사 항 목	심 사 기 준
1.1 사내표준화 및 품질경영의 추진	○ 경영책임자는 표준화 및 품질경영에 대한 중요성을 인식하고, 이에 대한 경영방침을 수립하여 추진하는 등의 리더십을 발휘하여야 한다. ○ 경영간부는 위 경영방침에 따라 연도별·부서별 사업계획을 수립하여 적정하게 추진하여야 한다. ○ 사내표준은 우수재활용제품(GR) 인증요령을 기반으로 수립하여야 하고, 품질경영의 추진계획은 해당 우수재활용제품(GR)의 품질인증기준 요구 수준 이상으로 보증할 수 있도록 입안되어야 하며, 회사 규모에 따라 적합하게 수립되어 회사 전체 차원에서 적용되어야 한다.
1.2 사내표준화와 품질경영의 도입 및 확산을 위한 활동	○ 품질경영을 위한 표준화와 품질경영 도입 및 확산에 노력하고 있고, 사내표준화와 품질경영체제 전반에 대한 자체점검을 1년 이내의 주기로 실시하고 있으며, 그 결과를 경영에 반영하고 있어야 한다.
1.3 표준화 및 품질경영에 관한 교육훈련의 실시	○ 교육훈련계획에 따라 경영책임자가 품질경영에 관한 교육·훈련을 실시하고, 종사자는 외부 교육기관에서의 품질관련 교육훈련 실적이 있어야 한다.

심 사 항 목	심 사 기 준
1.4 품질관리 담당자 및 전문인력 확보	○ 업종과 규모에 적합하고, 품질목표를 달성할 수 있도록 자격 있는 품질관리담당자와 전문인력을 확보하고 있어야 한다. ○ 품질관리 담당자는 다음의 직무를 수행하여야 한다. - 사내표준화와 품질경영에 대한 계획의 입안 및 추진 - 사내표준의 제정·개정 등에 대한 총괄 - 제품 및 가공품의 품질수준 평가 - 각 공정별 사내표준화 및 품질관리의 실시에 관한 지도·조언 및 부문 간의 조정 - 공정에서 발생하는 문제점 해결과 조치, 개선대책에 관한 지도 및 조언 - 직원에 대한 사내표준화 및 품질경영에 관한 교육훈련 추진 - 외주 또는 2차 밴더 업체에 대한 관리에 관한 지도 및 조언 - 불합격품 또는 부적합 사항에 대한 조치 - 해당 제품의 품질검사 업무 관장
1.5 불만처리 및 경로 추적	○ 소비자의 불만을 처리하는 내부규정에 따라 시장정보와 불만사례 등의 경로를 추적하여 원인을 분석하고 개선조치를 하고 있어야 한다.
1.6 작업환경 및 안전 시설 등의 관리상태	○ 청정한 작업환경(청소, 정리, 정돈 등)을 조성하기 위한 활동이 회사 전체적으로 실행되고 지속적으로 관리되고 있어야 한다. ○ 작업능률의 향상과 직원의 안전 및 복지를 고려한 작업환경이 갖추어져 있어야 한다.

2. 자재의 관리

심 사 항 목	심 사 기 준
2.1 자재 관리의 일반 사항	○ 제품표준에 따른 주요 자재명 및 자재별 검사 항목을 사내표준에 규정해야 한다. ○ 자재의 품질기준은 생산제품의 품질이 제품 표준 수준 이상으로 보증될 수 있도록 규정해야 한다. ○ 또한, 자재의 검사방법은 제품의 품질이 제품 표준 수준 이상으로 보증될 수 있도록 제품 표준에 규정된 적절한 품질관리기법을 활용하여 규정해야 한다. ○ 사내표준에 따라 자재를 인수할 때에는 품질 검사(이하 이 표에서 “인수검사”라 한다) 및 자재관리를 해야 한다. ○ 재료가 변경될 경우 또는 품질의 변동이 있다고 판단될 경우 인수검사를 하여 재설정하여야 한다.
비고 1. 자재는 GR 인증제품을 우선적으로 사용해야 하고, 양질의 자재라고 인정될 때에는 자재를 공급하는 업체의 시험성적서, 외부공인 시험기관의 시험성적서, 부품을 자체 제조하는 경우에는 공정관리 등으로 인수검사를 갈음할 수 있다. 2. 인증을 받은 기업은 제품의 종류, 공정의 특수성 및 제조기술의 개발에 따라 자재를 대체 또는 생략하거나 검사항목을 늘리거나 줄일 수 있으며, 이러한 경우 변경사항을 인증기관에 제출하여 승인을 받아야 한다. 변경사항을 인증기관에 제출하지 않고 자재를 대체하거나 생략한 경우, 인증기관은 해당 제품이 GR 품질인증 기준에 현저히 맞지 않은 것으로 간주하여 인증을 취소할 수 있다.	

심 사 항 목	심 사 기 준
2.2 재활용 자재관리 의 적합성	○ 원자재 안정적 수급을 위한 자체 생산시설의 보유 또는 골재를 공급받는 거래처의 증빙 서류가 있어야 한다. ○ 원자재 수급에 대한 내용을 기록하고 관리하여야 한다. ○ 아스팔트는 종류별, 제조사별로 보관하며 식별 표시를 하여야 한다. ○ 종류별, 크기별로 칸막이를 설치하여 다른 골재나 유해한 이물질이 혼입되지 않도록 하여야 한다. ○ 순환골재는 지붕덮개를 설치하여 빗물과 햇빛 등에 노출되지 않아야 하며, 저장 장소는 콘크리트 바닥 슬래브로 시공하고 배수로를 설치하여 보관 되어야 한다. ○ 또한, 순환골재는 최소 3개월마다 1회 또는 입고처 변경 등으로 품질의 변화가 현저하다고 판단하는 경우, 아스팔트와 골재로 분리 추출하여 절대 점도 등 품질시험을 수행하여야 한다. ○ 순환골재의 함수비 관리를 위하여 종류별로 주 1회 이상 점검하여야 한다. ○ 제품표준에서 규정하고 있는 재활용 자재의 최소 사용비율을 반드시 준수하여야 하며, 가능한 재활용 원자재를 많이 사용하도록 권장한다.

3. 공정 관리

심 사 항 목	심 사 기 준
3.1 사내표준의 준수 상태와 작업표준 이해의 적합성	○ 제품표준에 따른 주요 공정명 및 공정별 검사 또는 관리항목, 주요 제조설비명을 사내표준에 구체적으로 규정해야 한다. ○ 제품의 품질이 제품표준 수준 이상으로 보증될 수 있도록 제품표준에 규정된 적절한 관리기법을 적용하여 중간검사 또는 공정관리 방법을 규정해야 한다. ○ 공정관리자가 사내표준에 따라 중간검사관리를 하여 그 결과를 기록·활용할 수 있어야 한다. ○ 각 공정에 대하여 사용설비, 작업방법, 작업상의 유의사항 등을 규정하고 이에 따라 작업을 실시해야 한다.
비고	1. 공정에 대해서는 외주가공을 허용하되, 외주가공을 하려는 자는 그 공정에 대한 관리규정을 정하여 제품의 품질이 제품표준 수준 이상으로 보증되도록 관리해야 한다. 필요한 경우 인증기관은 현장심사 시 외주가공 업체에 대한 현장 확인을 실시할 수 있다. 2. 해당 제품을 생산하기에 적합한 제조설비를 보유하고, 설비의 성능을 유지하기 위한 점검, 보수, 윤활관리 등의 관리규정을 구체적으로 정하여 이에 따라 실시해야 한다. 다만, 공정관리에서 외주가공이 허용된 경우에는 제조설비를 보유하지 않아도 된다. 3. 지정된 설비관리자가 설비관리규정에 따라 관리할 수 있어야 한다.

심 사 항 목	심 사 기 준
3.2 제조설비의 품질인증 기준 부합화와 일상 점검 관리의 적합성	○ 제조설비의 관리대장을 현장에 비치하고 점검 및 기록 관리를 하여야 한다. ○ 설비 계량조는 주기별로 교정검사를 실시하고, 잘 보이는 곳에 교정 필증을 부착하여야 한다. ○ 현장 배합표와 실제 생산배합의 동일성을 파악하고 공정별 작동상태의 모니터링을 실시하여야 한다. ○ 자동 기록 장치(슈퍼프린터) 및 기록을 관리하여야 한다.(골재, 아스팔트, 포장용 채움재, 순환골재, 재생첨가제 등) ○ 작업 종료 시에는 믹서 등을 잘 청소하고, 날개, 라이너 및 연결부에 부착되어 있는 혼합물 등을 제거하여야 한다.
3.3 제조시설 능력 및 설비기준의 적합성	○ 순환골재 25 % 이상 혼입할 수 있는 간접가열 드라이어 능력이 보장되어야 한다. ○ 불꽃이 순환골재 표면에 직접 닿지 않는 간접 가열 재생드라이어 방식이어야 한다. ○ 제조설비는 KS F 2356(가열 아스팔트 포장 혼합물용 플랜트의 구비조건)의 내용을 만족할 수 있어야 하며, 자재별 재료 저장, 계량 및 기록하는 장치를 설치하여야 한다. ○ 아스팔트의 열화를 방지할 수 있는 간접가열 방식의 별도의 재생드라이어를 갖추어야 하며, 재생첨가제는 별도의 저장설비를 마련하여 보관하고 혼합물 제조 시 계량장치를 통하여 적정량이 투입되어야 한다.

4. 제품의 품질 관리

심 사 항 목	심 사 기 준
4.1 검사방법의 제품표준 부합화 및 사내 규정 의 적합성	○ 제품의 검사항목 및 품질기준을 구체적으로 사내표준에 규정해야 하고, 제품의 품질기준은 제품표준에서 정한 품질검사 항목을 포함하여 그 수준 이상이어야 한다. ○ 제품의 검사방법은 제품의 품질이 제품표준 수준 이상으로 보증될 수 있도록 제품표준에 규정된 적절한 검사방법을 적용해야 한다. ○ 소비자가 우수재활용제품(GR)임을 인식할 수 있도록 인증마크, 제품명, 인증기관, 인증번호, 인증기간, 재생첨가제 등급 및 사용량, 순환 골재 사용량 등 납품서에 내용을 명확히 기록하여야 한다.
4.2 제품검사 실시여부 및 검사기록 활용 의 적합성	○ 제품의 품질에 대한 사내 표준에 따라 검사를 실시하고 그 기록을 공정 개선 및 제품의 품질 향상에 활용해야 한다. ○ 제품시험 검사자가 제품표준 및 사내표준에 따라 시험검사를 할 수 있어야 한다.
4.3 검사자의 관련규정 준수 및 시험결과 의 적합성	○ 시험 및 검사 담당자는 제품표준에서 요구하는 관련규정을 충분히 이해하고 시험기구의 조작 및 수행의 숙련상태가 확보되어야 한다. ○ 시험결과에 대한 합리적 기록상태가 유지되어야 한다.

심 사 항 목	심 사 기 준
4.4 시험결과의 신뢰성 향상 및 시험환경의 적절성	○ 시험실은 시험결과의 일관된 신뢰성을 유지하기 위하여 시험조건과 주위환경에 적합하도록 설계되어야 하며 시험수행자의 안전성을 고려하여야 한다.
비고 1. 중간검사와 중복되는 제품검사 항목은 중간검사로 갈음할 수 있다. 2. 심사원은 제품 시험검사자의 시험 수행능력을 확인하기 위해 제품의 주요 검사 항목에 대한 현장 입회시험을 실시할 수 있다.	

5. 검사설비의 관리

심 사 항 목	심 사 기 준
5.1 시험검사 설비의 관리 규정 설정 및 실시의 적합성	○ 제품표준에 필요한 설비에 대하여 구체적인 내용이 사내표준에 규정되어 있어야 한다. (점검항목, 점검주기, 점검방법, 점검기준 등) ○ 시험·검사자는 관련 교육 이수 및 자격증을 보유하여야 하며 시험관리 기록이 유지되어야 한다.
5.2 교정 검사주기 및 자체 유지관리 기록 준수의 적합성	○ 교정을 실시하되 사용빈도와 측정기의 특성 등을 고려하여 회사의 실정에 맞는 시험·검사 설비의 관리규정을 정하고 이에 따라 실시하여야 한다. ○ 교정은 외부 공인기관에 의뢰하여 실시하여야 하며 그 기록을 관리하고 해당 검사장비에 교정식별표시를 부착하여야 한다.
5.3 제품표준에 부합되는 검사설비의 보유 및 관리의 적합성	○ 제품표준에서 요구하는 품질의 특성과 자재 및 제품을 검사하기 위하여 필요한 시험·검사설비를 보유하고 설비의 정밀도·정확도를 유지하여야 한다. ○ 정밀도와 정확도를 확인하기 위하여 시험·검사 설비의 설치장소가 적정하고, 시험·검사설비의 사용 상황을 체계적으로 관리하고 있어야 하며, 시험·검사설비 관리자는 시험·검사설비의 관리 규정에 따라 관리할 수 있어야 한다. ○ 우수재활용제품(GR)으로 품질의 정확성, 정밀성을 확보하기 위하여 특수시험설비를 보유할 경우 숙련된 시험·검사자가 능숙하게 시험장비를 조작하고 운용할 수 있어야 한다.

- 주요 시험설비	1. 아스팔트 재료 시험설비 2. 골재 시험설비 3. 채움재 시험설비 4. 혼합물 시험설비 5. 트럭스케일 6. 순환골재 시험설비 7. 안정도 시험설비 8. 흐름값 시험설비 9. 공극률 시험설비 10. 포화도 시험설비 11. 간접인장강도 시험설비 12. 터프니스 시험설비 13. 동적수침 후 피복률 시험설비 14. 변형강도 시험설비 15. 간극률 시험설비 16. 동결융해 후 인장강도비 시험설비 17. 동적안정도 시험설비 18. 아스팔트 추출 후 절대점도 시험설비
비고 1. 주요 시험설비 중, 1.~10.의 시험설비는 자체 보유하여야 하며, 11.~18.의 시험설비는 외부 공인시험성적서로 대체할 수 있다. 2. 단, 제품이 제품표준 수준 이상으로 관리될 수 있도록 일정한 주기를 정하여 외부설비를 사용하거나 외부공인 시험기관의 시험성적서로 품질관리를 대신하는 경우 그 시험항목에 대한 시험·검사설비를 갖추지 않아도 된다. 만약 공인시험기관을 제외한 외부설비를 사용한 경우, 현장심사 시 외부설비 업체에 대한 현장 확인을 실시할 수 있다. 3. 또한, 규정된 장비를 모두 갖추었다고 하더라도 장비를 제대로 활용하지 못하여 시험·검사를 전혀 실시하지 않았을 경우, 해당 시험 장비는 미보유로 간주될 수 있다.	

6. 기타(가산점)

심 사 항 목	심 사 기 준
6.1 우수재활용제품(GR) 품질수준 향상에 대한 의지	○ 품질관리담당자 교육을 참여하여 수료한 경우 가산점이 부여된다. ○ 기타 국가기술표준원, 자원순환산업인증원에서 실시하는 각종 행사 및 교육 프로그램을 참여· 이수하는 경우 가산점이 부여된다.

【붙임 2】 기술심사 항목

1. 재활용률 준수 여부

- 제품표준에서 정한 재활용률을 준수하지 못할 시, “부적합(신규 및 연장심사)” 또는 “인증취소(사후관리)” 사유가 발생됨
 - 재활용 원자재는 국내에서 발생한 것이어야 하며, 수입산의 경우 재활용 원자재를 사용하지 않은 것으로 간주함
 - 인증기간 동안 생산된 모든 인증제품은 재활용 원자재의 최소 사용률을 만족하여야 함

2. 인증 제외사항

- 다음은 인증 대상에서 제외되는 사항으로 준수하지 않을 시, “부적합(신규 및 연장심사)” 또는 “인증취소(사후관리)” 사유가 발생됨
 - 재활용 핵심기술의 소유권 여부 및 품질관리
 - 생산방식이 임가공 형태인 경우, 핵심기술을 반드시 신청업체가 소유하고 있어야 하며 단순 임가공인 경우에는 인증의 대상에서 제외함
 - 임가공 업체에 대한 지속적인 품질관리가 보장되어야 함

3. 위반사항 확인

- 우수재활용제품(GR) 인증요령 [별표 5] “인증 받은 자에 대한 처분 기준(제24조 관련)의 2. 개별기준에 따른 위반 사항에 해당되는지 여부를 확인함

4. 표시상태

- 『순환 가열 아스팔트 혼합물(GR F 4005)』의 인증은 기층용과 중간층용, 표층용으로 구분하며, 종류별로 각각 1종(기층용), 1종(중간층용), 2종(표층용)에 대하여 시료를 채취하고, 품질기준에 만족할 시 해당하는 인증을 부여함
 - 인증을 취득한 기층용, 중간층용, 표층용 구분을 인증서에 명시함
 - 단, 표층용 시료는 최초 인증(신규) 심사 시 2종, 인증(연장) 및 사후심사 시 1종을 채취함

5. 제품심사 샘플링

- 시료채취 및 시험방법은 『순환 가열 아스팔트 혼합물(GR F 4005)』의 9 항에 따라 실시하며, 공시체의 시료 채취는 다음과 같음

- 기층용

- 안정도, 흐름값, 포화도, 공극율, 간극률 : 3개
- 변형강도 : 3개
- 간접인장강도, 터프니스 : 3개
- 아스팔트 추출 후 절대점도: 혼합물 10 kg

- 중간층용

- 안정도, 흐름값, 포화도, 공극율, 간극률 : 3개
- 변형강도 : 3개
- 간접인장강도, 터프니스 : 3개
- 아스팔트 추출 후 절대점도: 혼합물 10 kg

- 표층용

- 안정도, 흐름값, 포화도, 공극율, 간극률 : 3개
- 변형강도 : 3개
- 간접인장강도, 터프니스 : 3개
- 인장강도비 : 6개(기본) + 6개(예비시료)
- 동적안정도 : 혼합물 12 kg x 3
- 아스팔트 추출 후 절대점도: 혼합물 10 kg

비 고

1. 시료에 대한 다짐횟수는 마샬다짐 양면 50회 또는 선회다짐 75회를 기준으로 한다. 단, 대형차 교통량이 많은 도로에 적용하는 표층용 WC-5~6은 마샬다짐 양면 75회 또는 선회다짐 100회를 기준으로 한다.
2. 소성변형 저항성 기준은 변형강도 기준과 마샬 안정도와 흐름값 중 한 가지를 선택하여 시료를 채취한다.

3. 공극률 판정은 채취한 시료에서 시험한 밀도 및 이론최대밀도 결과값에 따라 판정한다. 단, 다짐 밀도는 공시체 3개의 평균값으로 하며, 이론최대밀도 값은 업체에서 제공하는 것으로 한다.
4. 포화도 판정은 심사 시 업체의 배합설계표를 제출받아 아스팔트 밀도 및 함량값을 계산하여 판정한다.
5. 인장강도비의 시험을 위한 공시체의 최적다짐횟수는 공극률 (7 ± 0.5) % 이내에 맞추어 업체에서 제시하는 것을 원칙으로 한다.

- 샘플의 시험성적은 『순환 가열 아스팔트 혼합물(GR F 4005)』의 7 항에 따름
 - 기층용 혼합물의 경우, 표5 항목의 품질기준을 모두 만족해야 함
 - 중간층용 혼합물의 경우, 표6 항목의 품질기준을 모두 만족해야 함
 - 표층용 혼합물의 경우, 표7 항목의 품질기준을 모두 만족해야 함

6. 순환골재 사용률 확인방법

- 순환골재는 『순환 가열 아스팔트 혼합물(GR F 4005)』의 1 항에 따라 25 % 이상 사용하여야 함
 - 자동화 설비의 배합비 현황을 모니터링하여 확인함(현장)
 - 배합설계 및 현장 시방배합서를 확인함(서류)
 - 원자재 입고대장 및 출고대장을 통하여 확인함(서류)
 - 재활용제품 납품서 및 자동기록지(슈퍼프린트)를 확인함(서류)

우수재활용제품(GR)

제품표준

제 품 명	순환 가열 아스팔트 혼합물
기준번호	GR F 4005-2023

국가기술표준원

제품표준

GR

순환 가열 아스팔트 혼합물

F 4005 : 2023

Recycled hot mix asphalt paving mixtures

1 적용범위

이 제품표준은 도로의 기층, 중간층, 표층에 사용했던 아스팔트 콘크리트 혼합물(이하 “구재 아스팔트 혼합물”이라 한다.)을 파쇄한 아스팔트 콘크리트용 순환골재를 25 % 이상 사용한 순환 가열 아스팔트 혼합물에 대하여 규정한다. 다만 운반 후의 포설 및 양생에 대하여는 아스팔트 콘크리트 포장 시공 지침(국토교통부)에 따른다.

2 인용표준

다음의 인용표준은 이 제품표준의 적용을 위해 필수적이다. 발행연도가 표기된 인용표준은 인용된 판만을 적용한다. 발행연도가 표기되지 않은 인용표준은 최신판(모든 추록을 포함)을 적용한다.

KS A 5101-1	시험용체-제1부 : 금속망 체
KS F 2337	마찰 시험기를 사용한 아스팔트 혼합물의 마찰안정도 및 흐름값 시험방법
KS F 2350	아스팔트 포장 혼합물의 시료 채취 방법
KS F 2354	아스팔트 포장용 혼합물의 아스팔트 함유량 시험방법
KS F 2356	가열 아스팔트 포장 혼합물용 플랜트의 구비조건
KS F 2357	아스팔트 혼합물용 골재
KS F 2364	다져진 아스팔트 혼합물의 공극률 시험방법
KS F 2366	아스팔트 포장 혼합물의 이론적 최대 비중 시험방법
KS F 2374	아스팔트 혼합물의 휠 트랙킹 시험방법
KS F 2377	선회다짐시험기를 이용한 아스팔트 혼합물의 다짐방법 및 밀도 산출방법
KS F 2381	엡슨 방법에 의한 아스팔트 회수 시험방법
KS F 2382	아스팔트 혼합물의 간접인장강도 시험방법
KS F 2389	아스팔트의 공용성 등급
KS F 2392	회전점도계를 이용한 아스팔트의 점도 시험방법
KS F 2398	아스팔트 혼합물의 수분저항성 시험방법
KS F 2446	다져진 아스팔트 혼합물의 겉보기 비중 및 밀도 시험방법 (표면 건조 포화상태의 공시체를 사용한 경우)
KS F 2490	연소법을 이용한 아스팔트 함량 결정방법
KS F 3501	아스팔트 포장용 채움재
KS M 2201	스트레이트 아스팔트
KS M 2203	유화 아스팔트
KS M 2208	점도분류에 의한 도로포장용 아스팔트
KS M 2247	아스팔트의 절대점도 시험방법
KS M 2248	아스팔트의 동점도 시험방법
KS M ISO 2592	인화점 및 연소점 시험방법 - 클리브랜드 개방컵 시험방법
KS M ISO 3104	석유제품 - 투명 및 불투명 액체 - 동점도 시험방법 및 점도 계산

아스팔트 콘크리트 포장 시공 지침(국토교통부)-동적수침 시험(부속서IV-4)

아스팔트 콘크리트 포장 시공 지침(국토교통부)-변형강도 시험(부속서IV-5)

ASTM D 1075 Standard Test Method for Effect of Water on Compressive Strength of Compacted Bituminous Mixtures

ASTM D 2007 Standard Test Method for Characteristic Groups in Rubber Extender and Processing Oils and Other Petroleum-Derived Oils by the Clay-Gel Absorption Chromatographic Method

ASTM D 4552 Standard Practice for Classifying Hot-Mix Recycling Agents

GR F 4041 아스팔트 콘크리트용 순환골재

3 용어의 정의

3. 1 안정도(마샬 안정도) (Marshall Stability)

순환 아스팔트 혼합물에 하중을 가하여 공시체가 파괴될 때의 하중

3. 2 흐름값(Flow)

안정도 시험 시 최대 하중까지의 변형 값

3. 3 공극률(Air Voids)

다져진 순환 아스팔트 혼합물의 전체 체적 중에 아스팔트로 피막된 골재입자 사이의 공극 체적에 대한 백분율

3. 4 포화도(VFA, Voids Filled with Asphalt)

다져진 순환 아스팔트 혼합물의 골재 간극(VMA) 중 아스팔트가 차지하는 용적을 백분율로 나타낸 것

3. 5 간접인장강도(Indirect Tensile Strength)

혼합물의 균열저항성 정도를 측정하기 위한 것으로서, 원주형 공시체의 수직인 직경면 방향으로 압축하중 재하 시 발생하는 인장응력 측정값

3. 6 터프니스(Toughness)

간접인장강도 시험 시 파괴 시까지의 하중-변위곡선 하부 면적으로 정의되며, 혼합물의 균열저항성을 평가하는 대표적인 측정값

3. 7 이론최대밀도(Theoretical Maximum Density)

다져진 순환 아스팔트 혼합물에 공극이 전혀 없다고 가정할 때의 밀도

3. 8 간극률(VMA, Voids in the Mineral Aggregate)

다져진 순환 아스팔트 혼합물에서 골재 용적을 제외한 부분의 체적, 즉 공극과 아스팔트가 차지하고 있는 체적을 혼합물 전체 체적에 대한 백분율로 나타낸 것

3. 9 동결융해 후 인장강도비(TSR, Tensile Strength Ratio)

수분에 대한 아스팔트 혼합물의 내구성을 측정하는 방법으로서, 건조 상태에서의 순환 가열 아스팔트 혼합물의 간접인장강도와 수분 포화 후의 간접인장강도의 비

3. 10 동적안정도(DS, Dynamic Stability)

반복적인 차륜 하중에 대한 아스팔트 혼합물의 소성변형 저항성 측정방법으로서, 순환 중온 아스팔트 혼합물 표면으로부터 1 mm 침하하는데 소요되는 시험 차륜 통과 횟수로 나타낸 것

3. 11 동적수침 후 피복률(Degree of Bitumen Coverage by Dynamic Immersion Test)

물속에서 24시간 회전시킨 후 골재 표면에 남아있는 아스팔트의 비율

3. 12 변형강도(SD, Deformation Strength)

변형강도 시험에 의하여 얻어지는 아스팔트 혼합물의 특성을 말하며, 공시체가 파괴되기까지 나타낸 최대 하중 (P)과 이때의 수직 변형량(y)으로 강도를 구하는 것

4 재 료**4. 1 골재**

골재는 다음 규격에 맞는 부순 돌, 부순 슬래그, 순환골재, 부순 자갈 또는 모래이어야 한다.

4. 1. 1 굵은 골재 및 잔 골재

굵은 골재 및 잔 골재⁽¹⁾는 KS F 2357에 따른다.

주⁽¹⁾ 여기에서 말하는 아스팔트 포장 혼합물용 잔골재란 자연 모래와 암석, 자갈 등을 깨어 얻어진 부순 모래 또는 이들의 혼합물을 말한다.

또한, 굵은 골재는 포트홀 방지를 위하여 동적수침 후 피복율이 50 % 이상이어야 하며, **아스팔트 콘크리트 포장 시공지침(국토교통부)의 부속서 IV-4(동적수침 시험)**에 따라 시험한다.

4. 1. 2 아스팔트 콘크리트용 순환골재⁽²⁾

아스팔트 콘크리트용 순환골재 종류는 20 mm~13 mm, 20 mm~0 mm, 13 mm~5mm, 13 mm~0 mm, 5 mm~0 mm 입도로 분류하며, 품질은 GR F 4041의 표 1에 따른다.

주⁽²⁾ 순환골재의 경우 기존 아스팔트 혼합물의 상태, 아스팔트의 종류, 노화정도 등에 따라 물리적 성능이 달라질 수 있으므로 배합설계로 확인하여 생산에 활용하여야 한다. 또한, 순환골재의 저장과 사용 시 동일한 재료로 분리하거나 다른 재료가 혼합되지 않도록 주의하여야 한다.

4. 2 아스팔트 포장용 채움재

아스팔트 포장용 채움재는 KS F 3501에 따른다.

4. 3 아스팔트

4. 3. 1 아스팔트⁽³⁾는 KS M 2201에 적합하고, KS F 2389⁽⁴⁾에 따른 아스팔트 공용성 등급 기준에 따라 표 1을 만족하여야 한다.

주⁽³⁾ 침입도 및 점도, 공용성 등급은 시공 방법, 기상 조건, 교통량 등에 따라 다르며 소요 침입도 또는 점도를 명시하여야 한다.

주⁽⁴⁾ 아스팔트의 공용성 등급은 현장의 기후조건 및 도로 교통조건을 근거로 한 아스팔트의 고온 및 저온 공용성(Performance) 기준이다.

4. 3. 2 구재 아스팔트의 성능회복 및 아스팔트 점도를 조정하기 위하여 재생첨가제, 스트레이트 아스팔트를 7의 방법에 따라 첨가하여야 한다.

4. 3. 2. 1 재생첨가제는 구재 아스팔트의 물성을 향상시키기 위하여 아스팔트 혼합물 제조 시 플랜트에서 첨가하는 것으로서, 인체에 영향이 없어야 하며 첨가량은 아스팔트 순환골재에서 회수된 아스팔트의 절대점도에 따라 첨가제의 사용여부 및 사용비율이 결정된다. 재생첨가제의 등급은 60 ℃ 점도를 기준으로 구분하며, 구재 아스팔트 표면을 재생하는 첨가제 첨가량 결정은 8.3에 따르고 등급 기준은 표 1에 만족하여야 한다.

표 1 - 재생첨가제의 등급 기준⁽⁵⁾

구분 항목	재생첨가제 등급				
	RA 1	RA 5	RA 25	RA 75	RA 250
점도(60 ℃ cSt) ⁽⁶⁾	50 ~ 175	176 ~ 900	901 ~ 4 500	4 501 ~ 12 500	12 501 ~ 37 500
인화점(℃) ⁽⁷⁾	219 이상	219 이상	219 이상	219 이상	219 이상
세슈레이트(wt, %) ⁽⁸⁾	30 이하	30 이하	30 이하	30 이하	30 이하
RTFO(또는 TFO) 후의 점도비 ⁽⁹⁾	3 이하	3 이하	3 이하	3 이하	3 이하
RTFO(또는 TFO) 후의 질량변화율(±, %)	4 이하	4 이하	3 이하	3 이하	3 이하

주⁽⁵⁾ 재생첨가제의 등급 기준은 ASTM D 4552 기준을 적용한다.

주⁽⁶⁾ 점도 시험은 KS M ISO 3104 , KS M 2248, KS F 2392에 따른다.

주⁽⁷⁾ 도로포장용 아스팔트 인화점을 측정하기 위해 일반적으로 클리블랜드 오픈컵(Cleveland Open Cup)이 주로 사용되며, 시험은 KS M ISO 2592에 따른다.

주⁽⁸⁾ 시험은 ASTM D 2007에 따른다.

주⁽⁹⁾ 점도비 = RTFO(또는 TFO) 후의 점도(60 ℃, cSt) / 원점도(60 ℃, cSt)

5 종 류

5. 1 순환 가열 아스팔트 혼합물의 종류

순환 가열 아스팔트 혼합물의 종류는 기층용과 중간층용, 표층용으로 나눈다.

5. 2 기층용

기층용 순환 가열 아스팔트 혼합물은 표 2에 나타난 입도분포의 혼합물로서, 수요자가 이 표에서 지정하는 것으로 한다.

표 2 - 기층용 순환 가열 아스팔트 혼합물의 입도분포

체 의 크기 ⁽¹⁰⁾ \ 혼합물의 종류		BB ⁽¹¹⁾ -1	BB-2	BB-3	BB-4
		40	30	25	25R
통 과 백 분 율 (%)	50 mm	100	-	-	-
	40 mm	95 ~ 100	100	-	-
	30 mm	80 ~ 100	95 ~ 100	100	100
	25 mm	70 ~ 100	80 ~ 100	90 ~ 100	95 ~ 100
	20 mm	55 ~ 90	55 ~ 90	71 ~ 90	80 ~ 90
	13 mm	40 ~ 80	46 ~ 80	56 ~ 80	60 ~ 78
	10 mm	30 ~ 70	40 ~ 70	45 ~ 72	45 ~ 68
	5 mm	17 ~ 55	28 ~ 55	29 ~ 59	25 ~ 45
	2.5 mm	10 ~ 42	19 ~ 42	19 ~ 45	15 ~ 33
	0.6 mm	5 ~ 28	7 ~ 26	7 ~ 25	6 ~ 18
	0.3 mm	3 ~ 22	4 ~ 19	5 ~ 17	4 ~ 14
	0.15 mm	2 ~ 16	2 ~ 13	3 ~ 12	3 ~ 10
	0.08 mm	1 ~ 10	1 ~ 7	1 ~ 7	2 ~ 8

주⁽¹⁰⁾ 여기에서 체는 KS A 5101-1에서 규정하는 표준 망체 53 mm, 37.5 mm, 31.5 mm, 26.5 mm, 19 mm, 13.2 mm, 9.5 mm, 4.75 mm, 2.36 mm, 600 μ m, 300 μ m, 150 μ m, 75 μ m에 해당한다.

주⁽¹¹⁾ BB(Black Base)는 기층용 가열 아스팔트 혼합물을 의미하며, R은 소성변형에 저항성이 높은 혼합물을 뜻한다.

5. 3 중간층용

중간층용 순환 가열 아스팔트 혼합물은 표 3에 나타난 입도분포의 혼합물로서, 수요자가 이 표에서 지정하는 것으로 한다.

표 3 - 중간층용 순환 가열 아스팔트 혼합물의 입도분포

체 의 크기 ⁽¹²⁾ \ 혼합물의 종류		MC ⁽¹³⁾ -1
통 과 백 분 율 (%)	25 mm	100
	20 mm	90 ~ 100
	13 mm	70 ~ 90
	10 mm	60 ~ 80
	5 mm	35 ~ 55
	2.5 mm	20 ~ 35
	0.6 mm	11 ~ 23
	0.3 mm	5 ~ 16
	0.15 mm	4 ~ 12
	0.08 mm	2 ~ 7

주⁽¹²⁾ 여기에서 체는 KS A 5101-1에서 규정하는 표준 망체 26.5 mm, 19 mm, 13.2 mm, 9.5 mm, 4.75 mm, 2.36 mm, 600 μ m, 300 μ m, 150 μ m, 75 μ m에 해당한다.

주⁽¹³⁾ MC(Intermediate Course)는 중간층용 가열 아스팔트 혼합물을 의미하며, 기층의 요철을 보정하고 표층에 가해지는 하중을 기층에 균일하게 전달하는 역할을 한다.

5. 4 표층용

표층용 순환 가열 아스팔트 혼합물은 표 4에 나타난 입도분포의 혼합물로서, 수요자가 이 표에서 지정하는 것으로 한다.

표 4 - 표층용 순환 가열 아스팔트 혼합물의 입도분포

혼합물의 종류 체의 크기 ⁽¹⁴⁾		WC ⁽¹⁵⁾ -1	WC-2	WC-3	WC-4	WC-5	WC-6
		13	13F	20	20F	20R	13R
통과 백분율 (%)	25 mm	-	-	100	100	100	-
	20 mm	100	100	90 ~ 100	95 ~ 100	90 ~ 100	100
	13 mm	90 ~ 100	95 ~ 100	72 ~ 90	75 ~ 90	69 ~ 84	90 ~ 100
	10 mm	76 ~ 90	84 ~ 92	56 ~ 80	67 ~ 84	56 ~ 74	73 ~ 90
	5 mm	44 ~ 74	55 ~ 70	35 ~ 65	45 ~ 65	35 ~ 55	40 ~ 60
	2.5 mm	28 ~ 58	35 ~ 50	23 ~ 49	35 ~ 50	23 ~ 38	25 ~ 40
	0.6 mm	11 ~ 32	18 ~ 30	10 ~ 28	18 ~ 30	10 ~ 23	11 ~ 22
	0.3 mm	5 ~ 21	10 ~ 21	5 ~ 19	10 ~ 21	5 ~ 16	7 ~ 16
	0.15 mm	3 ~ 15	6 ~ 16	3 ~ 13	6 ~ 16	3 ~ 12	4 ~ 12
	0.08 mm	2 ~ 10	4 ~ 8	2 ~ 8	4 ~ 8	2 ~ 10	3 ~ 9

주⁽¹⁴⁾ 여기에서 체는 KS A 5101-1에서 규정하는 표준 망체 26.5 mm, 19 mm, 13.2 mm, 9.5 mm, 4.75 mm, 2.36mm, 600 μ m, 300 μ m, 150 μ m, 75 μ m에 해당한다.

주⁽¹⁵⁾ WC(Wearing Course)는 표층용 아스팔트 혼합물을 의미하며, F는 광물성 채움재(석분)가 많이 함유된 혼합물, R은 소성변형에 저항성이 높은 혼합물을 뜻한다.

6 품질

6. 1 순환 가열 아스팔트 혼합물의 품질

순환 가열 아스팔트 혼합물의 품질은 표 5, 표 6, 표 7, 표 7-1의 기준값을 만족하여야 한다.

단, 순환 가열 아스팔트 혼합물의 소성변형 저항성 기준은 변형강도 기준과 마찰 안정도와 흐름값 기준 중 한 가지를 선택하여 적용한다.

표 5 - 기층용 순환 가열 아스팔트 혼합물의 품질 기준 값

항 목	기 준 값
다짐횟수 (회)	마살다짐 양면 50(75) ⁽¹⁶⁾ 또는 선회다짐 75(100) ⁽¹⁶⁾
안 정 도 (N)	3 500(5 000) ⁽¹⁶⁾ 이상
흐 름 값 (1/100 cm)	10 ~ 40
변형강도 (SD) (MPa)	2.7(3.2) ⁽¹⁶⁾ 이상
공 극 률 (%)	4.0 ~ 6.0
포 화 도 (VFA) (%)	60 ~ 75
간접인장강도 (MPa)	0.60 이상
터프니스 (N·mm) ⁽¹⁷⁾	6 000 이상
아스팔트 추출 후 절대점도{(Poise)(Pa·s)} ⁽¹⁸⁾	5 000 이하(500.0 이하)

표 6 - 중간층용 순환 가열 아스팔트 혼합물의 품질 기준 값

항 목	기 준 값
다짐횟수 (회)	마살다짐 양면 50(75) ⁽¹⁶⁾ 또는 선회다짐 75(100) ⁽¹⁶⁾
안 정 도 (N)	5 000(7 500) ⁽¹⁶⁾ 이상
흐 름 값 (1/100 cm)	20 ~ 40
변형강도 (SD) (MPa)	3.2(4.25) ⁽¹⁶⁾ 이상
공 극 률 (%)	3.0 ~ 7.0
포 화 도 (VFA) (%)	65 ~ 85
간 극 률 (VMA) (%)	표 7-1을 만족할 것
간접인장강도 (MPa)	0.80 이상
터프니스 (N·mm) ⁽¹⁷⁾	8 000 이상
아스팔트 추출 후 절대점도{(Poise)(Pa·s)} ⁽¹⁸⁾	5 000 이하(500.0 이하)

표 7 - 표층용 순환 가열 아스팔트 혼합물의 품질 기준 값

항 목	혼합물의 종류	기 준 값	
		WC - 1~4	WC - 5, 6
다짐횟수 (회)		마살다짐 양면 50 또는 선회다짐 75	마살다짐 양면 75 또는 선회다짐 100
안 정 도 (N)		5 000(7 500) ⁽¹⁶⁾ 이상	6 000 이상
흐 름 값 (1/100 cm)		20 ~ 40	15 ~ 40
변형강도 (SD) (MPa)		3.2(4.25) ⁽¹⁶⁾ 이상	
공 극 률 (%)		3.0 ~ 6.0	3.0 ~ 5.0
포 화 도 (VFA) (%)		65 ~ 80	70 ~ 85
간 극 률 (VMA) (%)		표 7-1을 만족할 것	
동결융해 후 인장강도비 (TSR)		0.75 이상	
동적안정도 (DS) (회/mm)		750 이상	1 000 이상
간접인장강도 (MPa)		0.80 이상	
터프니스 (N·mm) ⁽¹⁷⁾		8 000 이상	
아스팔트 추출 후 절대점도{(Poise)(Pa·s)} ⁽¹⁸⁾		5 000 이하(500.0 이하)	

표 7-1 - 최소 간극률(VMA) 기준값

골재최대치수(mm)	설계 공극률(%)			
	3.0	4.0	5.0	6.0
13	13.0	14.0	15.0	16.0
20	12.0	13.0	14.0	15.0
25	11.0	12.0	13.0	14.0

주⁽¹⁶⁾ () 안은 대형차 교통량이 1일 1방향, 1 000대 이상인 경우에 유동에 의한 소성 변형이 우려되는 포장에 적용하며, 공시체의 다짐회수는 양면 75회로 한다.

주⁽¹⁷⁾ 터프니스(Toughness)는 KS F 2382의 간접인장강도 시험에서 파괴시까지의 하중-변위 곡선의 하부 면적을 산출한 값으로서 이 때, 파괴시 변위량은 재하하중이 최대치에 이르는 시점을 뜻한다.

주⁽¹⁸⁾ 아스팔트의 절대점도 시험은 KS F 2381에 따라 아스팔트를 추출 및 회수하고, KS M 2247에 따라 절대 점도를 측정한다.

6. 2 계산식

6. 2. 1 이론 최대 밀도

이론 최대 밀도는 반드시 KS F 2366에 따른 시험에 의해 구하여야 하며, 계산식으로 구하면 안된다.

참 고 다음의 계산식은 배합설계 시 참고자료로 활용할 수 있다.

$$D = \frac{100}{\frac{W_g}{D_g} + \frac{W_s}{D_s} + \frac{W_f}{D_f} + \frac{W_a}{D_a}}$$

여기에서, D : 이론 최대 밀도 (g/cm^3)

D_g : 굵은 골재의 진밀도

D_s : 잔 골재의 진밀도

D_f : 채움재의 밀도

D_a : 아스팔트의 밀도

W_g : 혼합물 중 굵은 골재 질량 백분율

W_s : 혼합물 중 잔 골재 질량 백분율

W_f : 혼합물 중 채움재의 질량 백분율

W_a : 혼합물 중 아스팔트의 질량 백분율

비 고 골재의 밀도는 진밀도를 원칙으로 하되, 흡수율이 1.5 %를 초과하면 굵은 골재의 표면 건조 포화상태 밀도와 진밀도의 평균값을 사용한다.

6. 2. 2 공극률, 포화도

공극률, 포화도의 계산식은 KS F 2364에 따르며 계산식은 다음과 같다.

$$\begin{aligned} \text{공극률}(V) &= \left(1 - \frac{d}{D}\right) \times 100(\%) \\ \text{포화도}(S) &= \left(\frac{V_a}{V_a + V_v}\right) \times 100(\%) \end{aligned}$$

여기에서, d : 공시체의 겉보기 밀도 (g/cm^3)

D : 혼합물의 이론 최대 밀도 (g/cm^3)

V_a : 유효아스팔트의 용적(cm^3)

V_v : 공극의 용적(cm^3)

6. 2. 3 간극률

$$\text{간극률}(VMA) = \left(\frac{V_a + V_v}{V_t}\right) \times 100(\%)$$

여기에서, V_t : 혼합물 전체 용적(cm^3)

6. 2. 4 변형강도

변형강도는 아스팔트 혼합물 생산 및 시공 지침(국토교통부) 부속서 IV-5(변형강도 시험)에 따른 시험에 의해 구하여야 하며, 하중봉의 직경과 원형절삭 반경에 따른 변형강도 계산식은 다음과 같다.

$$S_D = \frac{0.32 P}{(10 + \sqrt{20y - y^2})^2}$$

여기에서, S_D : 변형강도(MPa)

P : 최대하중(N)

y : 수직침하 깊이(mm)

비 고 1 MPa은 1 000 kPa 또는 10 kgf/cm² 이다.

7 순환 가열 아스팔트 혼합물의 표준 공정

7. 1 순환골재의 관리 및 저장

순환 가열 아스팔트 혼합물의 제조는 아스팔트 플랜트에 재생드라이어를 별도로 설치하여 불꽃이 순환골재의 표면에 직접 닿지 않도록 간접가열 방식을 채용하여야 한다. 노화된 아스팔트를 성능회복 시키고 표면을 개선하기 위해 별도의 재생첨가제를 공급·기록하는 장치가 부설되어 있어야 하며, 순환 가열 아스팔트 혼합물의 품질은 6의 품질 기준에 만족하도록 사내 규격의 배합설계 규정에 따른 시방 배합표에 배합비가 정해져 있어야 한다.

7. 2 추정 아스팔트 함량 결정

골재의 입도로부터 순환 가열 아스팔트 혼합물에 필요한 아스팔트의 소요량을 결정할 때는 다음 식에 따른다.

$$Pb = 0.035a + 0.045b + Xc + F$$

여기에서, P_b : 전체 혼합물 질량에 대한 추정 아스팔트의 비율(%)

a : 2.5 mm 체에 남은 골재의 질량비(%)

b : 2.5 mm 체를 통과하고 0.08 mm 체에 남은 골재의 질량비(%)

c : 0.08 mm 체를 통과한 골재(채움재)의 질량비(%)

X : c 값이 (11 ~ 15) % 일 경우 0.15 사용

c 값이 (6 ~ 10) % 일 경우 0.18 사용

c 값이 5 % 이하일 경우 0.20 사용

F : (0 ~ 2) % 로서 자료가 없을 경우 (0.7 ~ 1) % 사용.

이는 비중이 (2.6 ~ 2.7)인 보통골재인 경우에 근거한 값임.

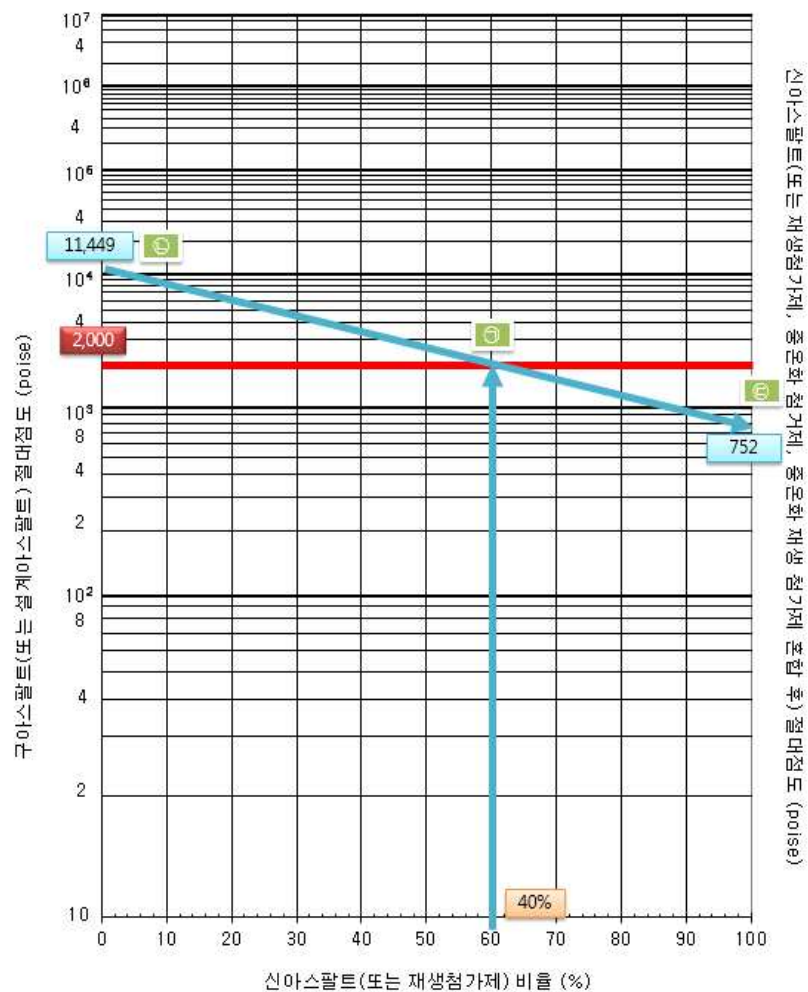
위에 사용되는 % 는 모두 정수를 사용함.

7. 3 신·구재 아스팔트 배합비율의 결정

7. 3. 1 순환골재 사용비율을 고정하는 경우⁽¹⁹⁾

순환골재 사용비율을 고정할 경우, 신 아스팔트의 절대점도 결정은 그림 1과 같이 결정할 수 있으며 결정된 절대점도에 해당하는 신 아스팔트를 사용하여 배합설계를 수행할 수 있다.

그림 1

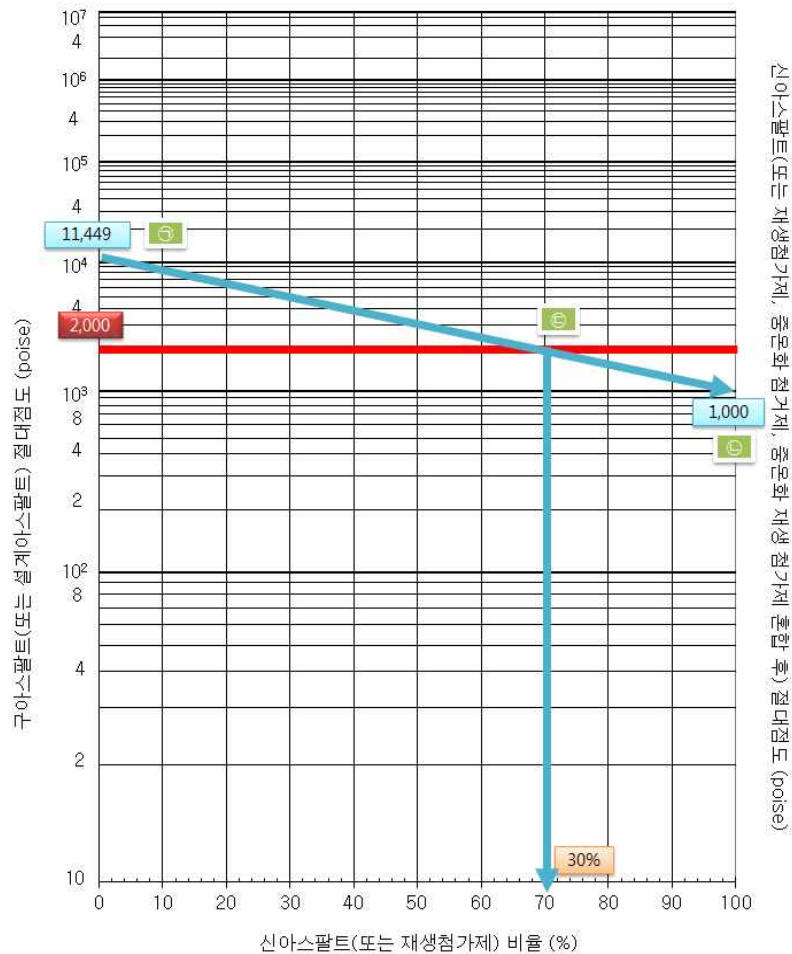


- 주⁽¹⁹⁾ 1) 도표의 가로축에서 결정된 순환골재 함량(100%-신아스팔트 비율)에 해당하는 점에서 설계 절대점도 2 000 poise에 해당하는 점(㉕)까지 수직으로 그어 올려 직선으로 연결한다.
- 2) 도표의 좌측 세로축에서 구 아스팔트의 절대점도에 해당하는 점(㉔)과 ㉕을 직선으로 그어서 우측 세로축에서 신 아스팔트(또는 재생첨가제 혼합 후)의 절대점도에 해당하는 점(㉖)까지 직선으로 연결한다.

7. 3. 2 신규 아스팔트를 고정하는 경우⁽²⁰⁾

신규 아스팔트를 고정할 경우, 순환골재의 사용량은 그림 2와 같이 결정할 수 있으며, 이때 결정된 순환골재 사용량으로 배합설계를 수행할 수 있다.

그림 2



- 주⁽²⁰⁾ 1) 도표의 좌측 세로축에서 구재 아스팔트의 절대점도에 해당하는 점(㉔)과 우측 세로축에서 신 아스팔트 (또는 재생첨가제 혼합 후)의 절대점도에 해당하는 점(㉕)을 찾아 직선으로 연결한다.
- 2) 설계 절대점도 2 000 poise 기준선과 만난 점(㉔)에서 수직으로 내렸을 때 가로축과 만나는 점이 순환골재 사용량이다.

7. 4 순환골재의 저장

7. 4. 1 잔 입도로 구분한 아스팔트 콘크리트용 순환골재를 여름철 장시간 저장하면 고결되어 공급 장치에서 인출이 어렵게 되므로 주의한다.
7. 4. 2 아스팔트 콘크리트용 순환골재를 저장하는 경우, 다른 골재나 유해한 이물질이 섞이지 않도록 주의하여야 하며, 지붕덮개를 설치하여 빗물과 햇빛 등에 직접 노출되지 않도록 한다.
7. 4. 3 순환골재 저장장소는 콘크리트로 바닥 슬래브를 시공하여 골재의 운반이나 저장 시 하부지반의 토사가 혼입 되는 것을 방지하여야 하며, 배수로를 설치하여야 한다.
7. 4. 4 순환골재의 함수비관리를 위하여 순환골재 종류별로 주 1회 이상 점검하여야 한다.

7. 5 설비의 요건

7. 5. 1 재생드라이어는 아스콘 순환골재를 간접가열방식으로 가열할 수 있어야 한다.
7. 5. 2 순환 가열 아스팔트 혼합물의 생산을 위한 설비의 요건은 KS F 2356에 따른다.

7. 6 혼합 조건

7. 6. 1 계량한 골재를 믹서에 투입하고, 5초 이상 혼합한 후, 신재 아스팔트 또는 개질아스팔트 및 재생 첨가제를 첨가하고, 아스팔트가 골재 입자를 완전히 피복할 때까지 혼합을 계속한다. 다만, 과잉혼합은 피하여야 한다. 일반적으로 혼합 시간은 통상 30~50초 정도이나 세립분이 많은 혼합물이나 아스팔트 량이 비교적 적은 혼합물에서는 혼합 시간을 길게 하여야 할 때도 있다.

7. 7 생산과정에서 주의사항

7. 7. 1 콜드빈 또는 호퍼에 골재를 투입할 때 골재 분리, 이물질의 섞임, 다른 종류의 골재 섞임 등이 생기지 않도록 한다.

7. 7. 2 작업이 종료했을 때는 반드시 믹서를 잘 청소하고, 특히 날개, 라이너 및 연결부에 부착되어 있는 혼합물을 제거한다.

7. 7. 3 각 핫빈에 저장되어 있는 골재의 양은 소정의 배합 비율이 얻어지도록 주 1회 또는 수요자 요청에 의해 점검한다.

7. 7. 4 순환골재의 원활한 수급을 위하여 자체에서 파쇄시설을 보유하거나 안정된 거래처를 확보하여야 하며, 순환골재사용에 대한 관리 기록이 있어야 한다.

8 시료 채취 및 시험 방법

8. 1 순환 아스팔트 혼합물의 시료 채취

혼합물의 시료 채취는 KS F 2350에 따른다.

8. 2 안정도, 흐름값, 동적수침 후 피복률, 변형강도

혼합물의 안정도, 흐름값은 KS F 2337에 따르고 동적수침 후 피복률, 변형강도는 아스팔트 콘크리트 포장 시공 지침(국토교통부)-동적수침 시험(부속서 IV-4), 변형강도 시험(부속서 IV-5)에 따라 시험한다.

8. 3 이론최대밀도

혼합물의 이론최대밀도는 KS F 2366에 따른다.

8. 4 공극률

혼합물의 공극률은 KS F 2364에 따른다.

8. 5 포화도

혼합물의 포화도는 6.2.2에 따른다.

8. 6 간극률

혼합물의 간극률은 6.2.3에 따른다.

8. 7 동결융해 후 인장강도비(TSR)

혼합물의 동결융해 후 인장강도비(TSR)는 KS F 2398에 따른다.

8. 8 동적안정도

혼합물의 동적안정도는 KS F 2374에 따른다.

8. 9 간접인장강도, 터프니스(Toughness)

혼합물의 간접인장강도와 터프니스(Toughness)는 KS F 2382에 따른다.

8. 10 아스팔트의 절대점도

혼합물의 아스팔트 절대점도는 KS F 2381과 KS M 2247에 따른다.

9 검 사

9. 1 주문자는 6 에서 규정한 순환 아스팔트 혼합물의 품질을 확인하기 위한 검사를 하며 지정된 품질 조건에 적합하면 합격으로 한다.

9. 2 시험 횟수

주문자가 순환 아스팔트 혼합물의 품질을 검사하기 위한 시험 횟수는 1일 생산량별 1회를 원칙으로 한다. 단, 인장강도비, 동적 안정도, 절대점도를 검사하기 위한 시험 횟수는 반기별 1회를 원칙으로 하며, 배합설계가 변경될 경우나 품질의 변동이 있다고 판단될 경우 품질을 검사하기 위한 시험 횟수를 추가할 수 있다.

10 보 고

생산자는 운반할 때마다 매차 단위로 납품서를 주문자에게 제출하여야 한다. 납품서의 표준 양식은 표 8과 같다.

표 8 - 납품서의 표준 양식

납 품 서 순환 가열 아스팔트 혼합물 20 년 월 일				
거 래 처				인 수 인
납 품 장 소				
납 시 품 각	출 발	시 분		
	도 착	시 분		
운 반 차 번 호				출 하 인
납 품 량		kg		
지 정 사 항	혼 합 물 의 종 류 및 규 격			
	골 재 의 최 대 입 자 크 기			
	구 재 아 스 팔 트 함 량			
	신 재 아 스 팔 트 의 종 류 및 함 량			
	재 생 첨 가 제 의 등 급 및 사 용 량			
	아스팔트 콘크리트용 순환골재 규격 및 사용량			
	채 음 재 의 종 류			
	혼 합 물 의 생 산 / 배 출 온 도			
기 타				
비 고	제 조 공 장 명 : 전 화 번 호 : 인 증 번 호 : 인 증 기 관 : 인 증 기 간 :			

A5(148×210) 또는 B6(128×182)

제 정 자 : 국가기술표준원장

제 정 : 2015년 3월 2일

개 정 : 2023년 1월 4일

관련공고 : 국가기술표준원-제2023 - 005호(2023. 1. 4.)

작성기관 : (사)자원순환산업인증원

이 제품표준에 대한 의견 또는 질문은 (사)자원순환산업인증원(Tel. 02-538-6536)으로 연락하여 주십시오.

서울 강남구 테헤란로7길 22 한국과학기술회관 1관 910호