

Tiêu chuẩn thí nghiệm

Xác định mức độ bao bọc nhựa của hỗn hợp đá-nhựa

AASHTO T195-67(2005)
ASTM D 2489-67(1980)

LỜI NÓI ĐẦU

- Việc dịch ấn phẩm này sang tiếng Việt đã được Hiệp hội Quốc gia về đường bộ và vận tải Hoa kỳ (AASHTO) cấp phép cho Bộ GTVT Việt Nam. Bản dịch này chưa được AASHTO kiểm tra về mức độ chính xác, phù hợp hoặc chấp thuận thông qua. Người sử dụng bản dịch này hiểu và đồng ý rằng AASHTO sẽ không chịu trách nhiệm về bất kỳ chuẩn mức hoặc thiết hại trực tiếp, gián tiếp, ngẫu nhiên, đặc thù phát sinh và pháp lý kèm theo, kể cả trong hợp đồng, trách nhiệm pháp lý, hoặc sai sót dân sự (kể cả sự bất cẩn hoặc các lỗi khác) liên quan tới việc sử dụng bản dịch này theo bất cứ cách nào, dù đã được khuyến cáo về khả năng phát sinh thiết hại hay không.
- Khi sử dụng ấn phẩm dịch này nếu có bất kỳ nghi vấn hoặc chưa rõ ràng nào thì cần đối chiếu kiểm tra lại so với bản tiêu chuẩn AASHTO gốc tương ứng bằng tiếng Anh.

Formatted: Font: Arial
Formatted: Font: Arial, Bold
Formatted: Font: Arial
Formatted: Tab stops: Not at 6.38"
Formatted: Font: Arial, Bold
Formatted: Left: 0.79", Right: 0.47", Section start: Odd page

Formatted: Style3, Left, Space Before: 0 pt, After: 0 pt, Tab stops: Not at 4.38" + 6.5"

Formatted: Portuguese (Brazil)
Formatted: Bullets and Numbering

Formatted: Style1, Left, Space Before: 0 pt, After: 0 pt, Tab stops: Not at 4.38" + 6.5"

Formatted: Border: Top: (No border), Tab stops: Not at 6.5"
Formatted: Font: Arial

Tiêu chuẩn thí nghiệm**Xác định mức độ bao bọc nhựa của hỗn hợp đá-nhựa****AASHTO T195-67(2005)****ASTM D 2489-67(1980)****1 PHẠM VI ÁP DỤNG**

1.1 Phương pháp thí nghiệm này dùng để xác định mức độ bao bọc nhựa của hỗn hợp cốt liệu-nhựa dựa trên tỷ lệ phần trăm các hạt cốt liệu thô được bọc nhựa hoàn toàn. Việc xác định tỷ lệ phần trăm các hạt cốt liệu thô được bọc nhựa trong các thời gian trộn hỗn hợp khác nhau cũng có thể được sử dụng để xác định khoảng thời gian trộn ít nhất mà vẫn đảm bảo được yêu cầu trộn trong những điều kiện cụ thể.

1.2 Các đơn vị dùng trong tiêu chuẩn này theo hệ SI.

2 DỤNG CỤ VÀ THIẾT BỊ

2.1 Sàng – Sàng 9.5 mm ($\frac{3}{8}$ in.) và sàng 4.75 mm (No.4) thoả mãn yêu cầu của AASHTO M 92 về bộ sàng lưới thép phục vụ cho mục đích thí nghiệm.

2.2 Đồng hồ – Dùng để xác định thời gian trộn thực tế.

2.3 Nhiệt kế – Có phạm vi đo từ 10-204.4°C (50-400°F).

2.4 Xẻng xúc mẫu.

2.5 Các khay đựng mẫu.

3 LẤY MẪU

3.1 Đối với trạm trộn theo mẻ – Cho phép trạm trộn hoạt động ở thời gian trộn đã xác định cho mỗi mẻ (xác định thời gian bằng đồng hồ).

3.2 Đối với trạm trộn liên tục – Xác định thời gian trộn theo công thức sau

Khối lượng hỗn hợp có trong thùng trộn, kg (lb)

(1)

Tốc độ xả hỗn hợp ra khỏi thùng trộn, kg/s (lb/s)

3.3 Mẫu được lấy tại trạm trộn ngay sau khi được xả ra khỏi thùng trộn, từ 3 xe tải vận chuyển kế tiếp nhau (Xem T168, Lấy mẫu hỗn hợp bê tông nhựa).

3.4 Khối lượng vật liệu dùng cho thí nghiệm khoảng từ 2.3-3.6 kg (5-8 lb).

4 TRÌNH TỰ

Formatted: Font: Arial

Formatted: Font: Arial, Bold

Formatted: Tab stops: Not at 6.38"

Formatted: Font: Arial

Formatted: Font: Arial, Bold

Formatted: Font: Bold

Formatted: Font: 22 pt, Bold

Formatted: Portuguese (Brazil)

Formatted: Style3, Space Before: 0 pt, After: 0 pt

Formatted: Portuguese (Brazil)

Formatted: Heading 1, Left, Line spacing: single, No bullets or numbering, Border: Top: (No border)

Formatted: Bullets and Numbering

Formatted: Heading 2, Left, Space Before: 0 pt, After: 0 pt, No bullets or numbering

Formatted: Font color: Auto

Formatted: Font color: Auto

Formatted: Portuguese (Brazil)

Formatted: Heading 1, Left, Space Before: 0 pt, After: 0 pt, No bullets or numbering, Border: Top: (No border)

Formatted: Heading 2, Left, Space Before: 0 pt, After: 0 pt, No bullets or numbering

Formatted: Font color: Auto

Formatted: Font color: Auto

Formatted: Heading 1, Left, Space Before: 0 pt, After: 0 pt, No bullets or numbering, Border: Top: (No border)

Formatted: Heading 2, Left, Space Before: 0 pt, After: 0 pt, No bullets or numbering

Formatted: Font color: Auto

Formatted: Font color: Auto

Formatted: No underline, Portuguese (Brazil)

Formatted Table

Formatted: Portuguese (Brazil)

Formatted: Heading 2, Left, Space Before: 0 pt, After: 0 pt, No bullets or numbering

Formatted: Bullets and Numbering

Formatted: Heading 1, Left, Space Before: 0 pt, After: 0 pt, No bullets or numbering, Border: Top: (No border)

Formatted: Border: Top: (No border), Tab stops: Not at 6.5"

Formatted: Font: Arial

4.1 Sàng vật liệu ngay lập tức, trong khi vật liệu vẫn đang nóng, trên sàng 9.5 mm (3/8 in.) hoặc 4.75 mm (No.4) đối với vật liệu có cỡ hạt lớn nhất là 9.5 mm (3/8 in.). Lấy khối lượng mẫu đủ lớn để có được từ 200-500 hạt cốt liệu thô sót lại trên sàng 9.5 mm (3/8 in.) hoặc 4.75 mm (No. 4). Khối lượng mẫu cho mỗi lần sàng không được quá lớn làm cho vật liệu tràn ra ngoài. Nếu cần thiết, sàng mẫu 2 hoặc 3 lần. Việc lắc sàng cần hạn chế tối thiểu để tránh làm cho các hạt cốt liệu không có nhựa được bao bọc được bọc nhựa trở lại.

- Formatted: Font color: Auto
- Formatted: Heading 2, Left, Space Before: 0 pt, After: 0 pt, No bullets or numbering
- Formatted: Font color: Auto
- Formatted: Font color: Auto
- Formatted: Font color: Auto
- Formatted: Font color: Auto

4.2 Rãi các hạt cốt liệu lên một bề mặt sạch với chiều dày sao cho không có hạt nào nằm đè lên nhau và bắt đầu đếm số lượng các hạt.

- Formatted: Font color: Auto
- Formatted: Font color: Auto

4.3 Kiểm tra cẩn thận từng hạt cốt liệu dưới điều kiện ánh sáng trực tiếp của mặt trời, đèn huỳnh quang, hoặc loại ánh sáng tương tự khác. Nếu có một vết nhỏ nào đó trên hạt cốt liệu không có nhựa bao bọc thì phân loại các hạt đó là "không bọc nhựa một phần". Nếu hạt cốt liệu được bọc nhựa hoàn toàn thì kết luận hạt đó là bọc nhựa hoàn toàn.

5 TÍNH TOÁN

- Formatted: Heading 1, Left, Space Before: 0 pt, After: 0 pt, No bullets or numbering, Border: Top: (No border)
- Formatted: Heading 2, Left, Space Before: 0 pt, After: 0 pt, No bullets or numbering

5.1 Tính toán hàm lượng hạt bọc nhựa theo công thức sau:

$$\text{Hàm lượng hạt bọc nhựa} = \frac{100 \times (\text{Số hạt cốt liệu bọc nhựa hoàn toàn})}{\text{Tổng số hạt cốt liệu}} \quad (2)$$

- Formatted: No underline
- Formatted: Centered
- Formatted Table
- Formatted: Portuguese (Brazil)
- Formatted: Note1, Left, Indent: Left: 0", First line: 0", Line spacing: single
- Formatted: Font: (Default) Arial
- Formatted: Space After: 12 pt, Line spacing: single
- Formatted: Space After: 12 pt, Line spacing: single, Border: Bottom: (No border)

Tiêu chuẩn Ph-nhng ph-p thÝ nghiÖm tiêu chuẩn

X_c @ Bnh mœc @ ó bao bœc nhœa cña hñp hñp @, nhœa

AASHTO T 195 - 67 (2005)
ASTM D 2489 - 67 (1980)

1. PH 1 m - vi

- Formatted: Border: Top: (Single solid line, Auto, 0.5 pt Line width)
- Formatted: Bullets and Numbering
- Formatted: Space Before: 6 pt, After: 12 pt, Line spacing: single

1.1. Ph-nhng ph-p thÝ nghiÖm nuy ðĩng @ Ó x_c @ Bnh mœc @ ó bao bœc nhœa cña hñp hñp cõt liÖu nhœa ðua træn tũ iÖ phÇn tr-m c_c h'ít cõt liÖu th« @ íc bœc nhœa hœm toÿn. ViÖc x_c @ Bnh tũ iÖ phÇn tr-m c_c h'ít cõt liÖu th« @ íc bœc nhœa trong c_c thòi gian trón hñp hñp kh-c nhau còng cã thÓ @ íc sô ðông @ Ó x_c @ Bnh kho'ng thòi gian trón Ýt nh'ít mÿ v'En @ ím b'lo @ íc y²u cÇu trón trong nh:ng @ iÖu kiÖn cõ thÓ.

1.2. C_c @ -n vP ðĩng trong tiêu chuẩn nuy theo hÖ SI.

2. ThiÖt bP

- Formatted: Bullets and Numbering

2.1. Súng Súng 9.5 mm (3/8 in.) vù súng 4.75 mm (No.4) tho' ím n y²u cÇu cña AASHTO M 92 vÖ bẽ súng í i thĐp phœc vò cho mœc @ Ých thÝ nghiÖm.

AASHTO T 195-67 (2005)

~~FINAL DRAFT AASHTO T 195-67 (2005)~~

2.2. Sàng hạt - Định @ x, c @ bnh thời gian trên trục t⁰.

Formatted: Font: Arial

Formatted: Font: Arial

Formatted: Tab stops: Not at 6.38"

Formatted: Font: Arial, Bold

Formatted: Font: Arial, Bold

AASHTO-ASTMAASHTO

T 195-15

Formatted: Border: Top: (No border), Tab stops: Not at 6.5"

Formatted: Font: Arial