

Gilyoung SNC

(Engineer Designed Modified Asphalt concrete)

EDMA



 (주) 길영에스앤씨

EDMA 포장

1. 적용 범위

본 시방은 아스팔트 콘크리트의 표층 공사에 적용한다.

2. 재 료

가열 아스팔트 혼합물의 제조에 사용하는 골재, 아스팔트 바인더 등의 품질은 본 지침의 품질규격을 만족하는 것을 원칙으로 하며, 본 지침에 규정되지 않은 사항은 [아스팔트 포장설계 · 시공요령] 및 [도로공사표준시방서]에 따른다.

(2.1) 재료의 품질기준

(2.1.1) 아스팔트

아스팔트는 일반 침입도 60-80의 AP-5에 고무계열의 물질과 고분자 수지계열을 복합하여 제조된 PG 76-22를 사용하며 KS F 2389 규격에 적합하여야 한다.

(2.1.2) 골 재

굵은 골재는 다음 표 1 의 기준에 합격하는 것이어야 하며, 자연모래는 세골재로 사용치 않는 것을 원칙으로 하며 표 2 의 기준에 만족하여야 한다.

표 1. 굵은골재 품질기준

항 목	시 험 방 법	기 준
밀도(절대건조)	KS F 2503	2.5 이상
흡 수 율(%)	KS F 2503	3.0 이하
마 모 율(%)	KS F 2508	35 이하
안 정 성(%)	KS F 2507	12 이하
편 장 석(%)	KS F 2575	20 이하

표 2. 잔골재 품질기준

항 목	시 험 방 법	기 준
-----	---------	-----

밀도(절대건조)	KS F 2503	2.5 이상
흡수율(%)	KS F 2503	3.0 이하
안정성(%)	KS F 2507	15 이하

(2.1.3) 채움재

채움재(Filler)는 KS F 3501(역청포장용 채움재)의 규정에 적합한 것으로 석회석 및 시멘트 기타 감독원이 승인하는 재료를 사용하며 함수비 1% 이하로서 덩어리가 없어야 하며 표 3의 기준을 만족하여야 한다.

표 3. 채움재의 입도 기준

체 의 크 기	중량통과백분율(%)
600 μ m (No.30)	100
300 μ m (No.50)	95 -100
150 μ m (No.100)	90 -100
75 μ m (No.200)	70 -100

(2.2) 재료의 입도

잔골재, 굵은골재 및 채움재를 혼합한 혼합골재 입도는 다음 표 4를 표준으로 한다.

표 4. EDMA 혼합골재의 입도기준

구 분	EDMA			
	일반밀입도		내유동성	
공칭최대치				
공칭입경	WC-2 (13 mm)	WC-3 (19 mm)	WC-6 (13 mm)	WC-5 (19 mm)

체 에 과 중 량 백 색 페 인트 (%)	25 mm	-	100		100
	19 mm	100	90~100	100	90~100
	13 mm	95~100	72~90	90~100	69~84
	10 mm	84~92	56~80	73~90	56~74
	5 mm	55~70	35~65	40~60	35~55
	2.5 mm	35~50	23~49	25~40	23~38
	0.6 mm	18~30	10~28	11~22	10~23
	0.3 mm	10~21	5~19	7~16	5~16
	0.15 mm	6~16	3~13	4~12	3~12
	0.08 mm	4~8	2~8	3~9	2~10

(2.3) 재료의 승인 및 시험

(2.3.1) 시공자는 EDMA 표층에 사용할 아스팔트 및 골재의 시료 및 시험결과를 공사에 사용하기 15일전에 감독원에게 제출하여 승인을 받아야 한다.

(2.3.2) 아스팔트의 공급원 변경이나 골재 원을 변경할 경우 사전에 감독원의 승인을 받아야 한다.

(2.3.3) 감독원은 필요시 사용재료의 적정여부를 결정하기 위하여 보조시험을 시행할 수 있으며 시공 중에도 아스팔트의 추출시험을 지시할 수 있다.

(2.4) 재료의 저장

(2.4.1) 아스팔트(Drum)은 입하 순 및 정유소별로 분류하여 저장하고 입하 순으로 사용한다.

(2.4.2) 탱크차(Tank Lorry)로 현장에 반입하는 아스팔트를 저장할 경우에는 가열이 가능한 별도의 저장탱크 시설을 갖추어야 한다.

(2.4.3) 골재는 종류별, 크기별로 분리 저장하여 서로 혼합되지 않도록 하여야 한다.

재료분리가 일어나지 않도록 저장하여야 하며, 먼지, 진흙 등 불순물이 혼합되지 않도록 하여야 한다.

(2.4.4) 석분은 방습이 잘되는 장소에 저장하며, 포대에 든 석분은 지면에서 30cm 이상 높이에 있는 마루를 설치한 창고에 저장하여 입하 순으로 사용하여야 한다.

(2.5) EDMA 혼합물의 품질기준

EDMA 표층용 혼합물은 KS F 2377 마찰 시험기를 사용한 아스팔트 혼합물의 품질기준은 표 5 와 표 6 의 기준에 합격하는 것이어야 한다.

표 5. EDMA 혼합물의 품질기준

항 목	기 준			
	일반입도		내유동성입도	
	WC-2	WC-3	WC-6	WC-5
다 짐 횟 수 (회)	75회		75회	
안 정 도(kg)	750 이상		750 이상	
공 극 율(%)	3.0~6.0		3.0~5.0	
포 화 도(%)	65~80		70~85	
흐름값(1/100cm)	20~40			
휠트랙킹 시험(회/mm)	2,000회/mm 이상			
인장강도비(TSR)	0.8 이상			

※ 휠트랙킹 시험은 공인기관의 시험결과가 기준 이상일 경우 공사를 시행한다.

(2.6) 기준밀도

가열아스팔트 혼합물의 기준밀도는 감독원이 최종 결정한 현장배합기준에 의해 제

조한 혼합물로 3개의 마샬 공시체를 만들고, 다음 식으로부터 구한 마샬 공시체 밀도의 평균치를 기준밀도로 한다. 또한 기준밀도의 결정에 있어서는 감독원의 승인을 받아야 한다.

$$\text{밀도(g/cm}^3\text{)} = \frac{\text{건조공시체의 공기중중량(g)}}{\text{공시체의표면건조중량(g)} - \text{공시체의 수중중량(g)}} \times \text{항온시의물의밀도(g/cm}^3\text{)}$$

3. 생산 및 시공

(3.1) EDMA 혼합물 생산플랜트

아스팔트 포장작업에 사용할 플랜트는 현장 배합설계에 따라 혼합물을 생산할 수 있도록 계량되고 조정할 수 있으며 믹서용량은 1,000kg이상인 것으로 현장 반입 전에 기종, 용량, 성능 및 부속기구에 대하여 감독원의 승인을 받아야 한다. 사용할 플랜트의 기종은 자동계량방식의 배치(Batch)식 플랜트를 원칙으로 하고, 중량 계량을 정확히 할 수 있는 장비가 부착된 것이어야 한다. 다만, 감독원의 서면승인을 받은 경우에는 연속식을 사용 할 수 있다. 플랜트의 장비는 다음의 제 기준에 맞아야 하며, 공해방지 시설을 갖춘 것이어야 한다.

(3.1.1) 배치식 플랜트

1) 골재 피이더(Feeder)

골재 피이더는 종류가 각기 다른 골재를 균일하게 드라이어(Dryer)에 공급할 수 있는 장치를 갖추어야 한다. 콜드빈(cold bin)과 골재 피더 사이에는 골재가 원활히 공급되는가를 확인하기 위하여 인원을 배치하여야 한다.

2) 아스팔트 저장탱크 : 아스팔트 저장탱크는 최소 2일 동안의 작업에 지장이 없는 아스팔트를 저장할 수 있는 저장탱크가 필요하며, 탱크내의 아스팔트를 완전히 배출할 수 있도록 시설이 되어 있어야 한다. 탱크에는 아스팔트를 소정의 온도까지 거의균등하게 가열할 수 있는 장비가 있어야 하며, 아스팔트 배출구 부근에 온도를

측정할 수 있는 자기온도계를 설치하여야 한다.

3) 드라이어(Dryer)

드라이어는 골재를 건조시켜 소정의 온도까지 가열할 수 있는 것으로 플랜트를 연속적으로 운행할 수 있도록 충분한 용량을 가지고 있어야 한다. 드라이어는 배출구 부근에 자기온도계를 설치하여 가열된 골재의 온도를 자동으로 기록 또는 측정할 수 있는 것이어야 한다.

4) 체가름 장치

체가름 장치는 가열된 골재를 입경별 최소 3종류로 체가름 할 수 있는 능력을 가진 것으로서 일상운행시의 플랜트 믹서보다 약간 큰 용량을 가진 것이어야 한다. 체가름 장치는 감독원이 지시하는 방법과 빈도로 청소하여야 한다. 또한 필요에 따라 신제품으로 바꾸거나 수리하여야 한다.

5) 핫 빈(Hot bin)

핫 빈은 입경이 다른 골재를 각각 분리 저장할 수 있도록 세 개 이상 분리된 것이어야 한다. 또한 각 빈(Bin)마다 오우버 플로우 파이프를 설치하여 체가름 된 골재가 섞이지 않도록 하여야 한다. 각 빈에는 시료채취 장치를 각각 설치하여야 한다.

6) 집진장치

플랜트에는 원칙적으로 집진장치를 설치하여야 한다.

7) 플랜트 검사

플랜트는 혼합물을 생산하기 전에 기계에 결함이 있는지 철저히 검사하여야 한다. 결함사항이 발견되면 혼합물 생산 전에 수리 하여야 하며 배치 식 플랜트의 빈 중량계는 계기 눈금이 정확히 맞도록 검사하여 조정하여야 한다. 핫 빈, 아스팔트 탱크의 온도계는 혼합물 생산 전에 검사하여 결함이 있으면 조정하여야 한다.

8) 골재계량기

골재계량기는 최소 눈금이 최대 칭량의 0.5% 이하이어야 하며, 스프링식이 아닌

저울로서 진동에 의한 영향을 받지 않은 표준형이어야 한다. 또한 계량기는 한 배치의 재료를 한꺼번에 계량할 수 있는 용량을 가져야 하며 정밀도는 계량중량의 1%이내이어야 한다.

9) 아스팔트 계량기

아스팔트 계량기는 소정의 아스팔트량을 계량할 수 있는 것으로서 아스팔트가 새지 않는 배출구의 장치가 되어 있어야 한다. 아스팔트 계량통의 용량은 배치혼합에 소요되는 아스팔트 량보다 15%이상 큰 것이어야 한다. 정밀도는 1%이내이어야 한다.

10) 스프레이어(Sprayer)

스프레이어는 소요량의 아스팔트를 믹서 내부에 균일하게 살포할 수 있도록 설계된 것이어야 한다.

11) 호퍼(Hopper)

호퍼는 한 배치 혼합용 골재를 계량할 수 있는 충분한 용량을 가진 것이어야 한다.

12) 믹서

믹서는 이축식 퍼그 밀(Pug Mill)형 배치 믹서로서 균질한 혼합물을 생산할 수 있는 것이어야 한다. 믹서는 날개와 고정부분인 믹서의 내벽과의 간격이 2cm 이하이어야 한다. 믹서는 혼합시간을 조절할 수 있는 타임 록(Time Lock)이 장치되어 있어야 하며, 이 타임 록은 혼합작업 중 믹서 게이트를 폐쇄할 수 있는 것이어야 한다.

13) 석분 빈

석분의 투입은 습기를 방지하고 연속하여 투입될 수 있도록 싸이로(Silo)를 설치하여야 하며 자동 계량하여 투입되도록 장치를 하여야 한다.

14) 생산량의 기록장치

대규모 플랜트에서는 생산된 혼합물의 양을 확인하기 위하여 자동기록장치를 설치해야 한다.

(3.1.2) 연속식 플랜트

연속식 플랜트는 상기항 배치식 플랜트의 1) - 4) 항목까지 만족시키고 다음 각 항목을 추가로 만족시켜야 한다.

1) 입도 조정장치

입도 조정장치는 중량계량 또는 용적계량으로 골재를 정확히 계량하여 배합할 수 있는 것이어야 한다. 용적계량으로 입도를 조정하는 경우에는 하트 빈의 배출구에 피이더를 설치하고, 각 빈에는 골재를 정확히 용적을 계량할 수 있는 조절게이트를 설치하여야 한다. 또한 골재시료채취를 용이하도록 하기 위하여 테스트 슈트를 설치하여야 한다.

2) 골재와 아스팔트의 동조 장치

동조 장치는 아스팔트와 골재의 공급량 비율을 자동적으로 일정하게 유지할 수 있고 생산된 혼합물의 양을 확인하기 위하여 자동기록장치가 부착된 것이어야 한다.

3) 믹서

믹서는 이축식 퍼그밀 형의 연속식 믹서로서 균질한 혼합물을 생산할 수 있는 것이어야 한다. 믹서의 날개는 축에 대한 각도를 조절할 수 있는 것이어야 하며, 퍼그밀은 혼합물의 재료분리가 일어나지 않도록 혼합물을 신속히 배출할 수 있는 배출호퍼를 구비하여야 한다.

(3.2) 채움재의 취급

채움재의 저장은 방식이 잘되는 장소에 저장하며 30cm이상 높이의 마루를 설치한 창고에 저장하여 입하 순으로 사용한다.

(3.2.1) 혼합물 관리 온도

믹서에 투입된 골재와 아스팔트의 온도는 지시온도의 $\pm 10^{\circ}\text{C}$ 범위를 넘어서는 안 된다. 혼합물의 온도는 $170 \pm 10^{\circ}\text{C}$ 의 범위 내에 있어야 한다. (표 6)

표 6. EDMA 혼합물 관리온도

DRY 온도(°C)	핫빈(°C)	AP온도(°C)	혼합물온도(°C)	다짐온도(°C)
170~190°C	160~180°C	165±5°C	170±10°C	145~155°C

(3.2.2) 혼합물의 혼합

믹서에 투입된 골재, 아스팔트, 개질제의 혼합시간은 일반아스콘의 혼합시간보다 3내지 5초 동안 믹싱시간을 부여한다. 이는 현장에서 시험생산 시 조정이 가능하도록 한다.

(3.3) 기상조건

아스팔트 혼합물은 포설한 표면이 습윤 되어 있거나 불결할 때 또한 비가 내리거나 안개가 낀 날은 시공하지 않아야 한다. 시공 중 비가 내리기 시작하면 즉시 작업을 중지하고 감독원의 지시를 따라야 한다. 포설한 표면이 얼어 있을 때, 아스팔트 혼합물을 포설하여서는 안 되며, 기온이 5°C이하일 때는 시공하여서는 않된다. 다만 기온이 5°C이하에서 감독원의 승인을 받아 시공할 경우에는 한냉기 포설대책을 수립하여 시공하여야 한다.

(3.4) 시험포장

(3.4.1) 시공자는 본 시방서, 공사시방서 및 감독원 지시에 따라 공사에 적합한 재료 및 시공장비를 사용하여 감독원 입회하에 시험포장을 실시하여야 한다.

(3.4.2) 시험포장 면적은 약 1,000㎡정도로 감독원의 승인을 받아 이를 조정할 수 있으며 소정의 다짐을 실시하여 두께 및 밀도를 측정해야 한다.

(3.4.3) 시험포장은 최적 아스팔트의 함량, 다짐도, 다짐후의 두께, 밀도, 포설, 다짐방법등을 검토할 목적으로 시행한다.

(3.4.4) 시험포장을 시행할 장소 및 혼합물의 배합에 대하여는 감독원과 협의한 후, 시험

포장 계획서를 제출하고 결과에 대하여 감독원과 협의하여야 한다.

(3.4.5) 시험포장은 공사시방서, 설계도면에 만족하여야 하며, 본포장의 일부로 사용할 수 있으나 규정에 벗어날 경우에는 이를 원상복구 하여야 한다.

(3.4.6) 시험포장에 소요되는 비용은 포장의 계약단가에 포함한 것으로 간주하고 별도의 지불은 하지 않는다.

(3.5) 현장배합

플랜트의 검사결과 각 성능에 대한 합격 판정이 얻어지면 시험포장 성과를 근거로 현장배합 입도와 현장 아스팔트 함량을 결정한다.

(3.5.1) 골재의 현장배합 목표치에 대한 허용범위는 19mm~10mm체에 대해서는 $\pm 4\%$, 4.76mm, 2.38mm, 0.6mm, 0.3mm, 0.15mm체에 대해서는 $\pm 3\%$, 0.08mm체에 대해서는 $\pm 2\%$ 이다.

(3.5.2) 아스팔트 함량에 대한 허용범위는 $\pm 0.3\%$ 이다.

(3.6) 혼합물의 운반

(3.6.1) 플랜트에서 포설 현장까지 혼합물 운반에 사용할 트럭의 적재함은 바닥이 깨끗하고 평평하여야 한다. 혼합물의 운반량은 계획시간 이전에 포설 및 다짐을 끝마칠 수 있을 만큼 현장에 운반하여야 한다.

(3.6.2) 혼합물은 운반도중 오물이 유입되거나 온도가 떨어지는 것을 방지하기 위하여 트럭에 덮개를 씌워야 한다.

(3.7) 기존 포장면의 조건

(3.7.1) 혼합물을 포설하기 전에 기존 표면은 비나 다른 승인된 방법으로 부스러기나 오염된 물질은 깨끗이 제거해야 한다.

(3.7.2) 적합한 아스팔트 유제의 얇은 텍 코우팅을 실시하여 하부층이 균질하고 완

전히고착되도록 하여야 한다.

(3.7.3) 기존 표면이 편평하지 않은 경우 시공에 앞서 가열 아스팔트 혼합물의 레벨링 층을 시공하거나 절삭하여야 한다.

(3.8) 포설

(3.8.1) 아스팔트 혼합물의 포설에 사용하는 피니셔는 자주식으로 설계서에 표시한 선형, 구배 및 크라운에 일치되도록 포설할 수 있는 자동센서가 부착된 장비 이어야 한다. 피니셔는 혼합물을 평탄하게 포설할 수 있는 호퍼, 포설스크류, 조절 스크리드 및 탬퍼를 장치한 것으로 혼합물의 공급량에 따라 작업속도를 조절할 수 있는 것이어야 한다.

(3.8.2) 아스팔트 혼합물의 온도는 155℃ 이상에서 페이버에 투입되어야 한다. 혼합물의 온도는 혼합물이 포설장비에 투입되기 직전의 트럭 상재 상태에서 측정한다.

(3.8.3) 포설과 다짐작업이 이루어지는 동안 적절한 포설 온도가 유지되도록 하여야 한다. 이때, 감독원은 시방온도의 범위를 지정하여야 하며 시방온도보다 20℃ 이상낮은 경우 그 혼합물은 폐기하여야 한다.

(3.9) 다 짐

(3.9.1) 전압다짐장비는 12톤 이상의 머커덤 로울러 1대, 타이어 로울러 1대, 10톤 이상의 진동 가능한 탄댐 로울러 1대를 1조로 갖추어야 하며 현장여건상 필요한 경우 감독원은 추가적인 다짐 장비를 갖추도록 지시할 수 있다. 전압절차는 규정된 포 장의 밀도가 확보되도록 설정되어야 한다. 로울러는 페이버의 근접 위치에서 5km/hr가 초과되지 않은 속도로 초기다짐을 한다. 전압은 로울러 자국이 제거되고 다짐 기준 밀도가 될 때까지 계속한다.

(3.9.2) 로울러에 혼합물이 부착되는 것을 방지하기 위해 미량의 세재나 그와 유사한 승인된 재료를 혼합한 물로 철륵을 적셔 주어야 한다.

(3.9.3) 현장 다짐밀도는 기준밀도의 97%이상 되어야 한다.

(3.10) 이 음

(3.10.1) 다짐장비

다짐장비는 마카담 로울러, 타이어 로울러, 탄땀 로울러를 사용하며 규격, 종류 및 회수는 시험 포장결과에 의하여 결정한다. 다짐장비의 종류를 변경코자 할 경우는 반입 전에 감독원의 승인을 득하여야 한다. 로울러는 전 후진 방향 전환 시 노면에 충격을 가하지 않는 자주식으로서 혼합물이 바퀴에 부착되지 않도록 하여야 한다.

(3.11) 다짐작업

(3.11.1) 혼합물을 포설한 후 (가) 항의 다짐장비로서 균일하게 그리고 충분히 다짐을 실시하여야 하며 로울러 다짐이 불가능한 곳에서는 수동식 탬퍼로서 충분히 다짐을 하여야 한다.

(3.11.2) 다짐작업에 사용할 로울러의 대수, 조합, 다짐회수 등은 시험시공 결과에 의거 시행하여야 한다. 혼합물 포설후 로울러의 하중에 의하여 이동하지 않을 정도로 안정되면 즉시 로울러를 투입하여 다짐을 시행한다. 마카담 로울러로 초기 다짐을 실시한 후에는 횡단면의 양호도를 검사하여 불량한곳이 발견되면 감독원의 지시에 따라 혼합물을 가감하여 수정하여야 한다.

(3.11.3) 다짐 작업중 로울러의 다짐선을 갑자기 변경하거나 방향을 바꿔 포설한 혼합물의 이동이 생기도록 하여서는 않된다. 로울러의 방향전환은 안정된 노면위에서 하여야 하며 포설된 혼합물이 이동되었으면 레이크로 긁어 일으켜 다짐전 상태로 만든 후 다시 다짐을 실시하여야 한다. 다짐이 끝났다 하더라도 완전히 양생될 때까지는 로울러 등 중장비를 포장면에 세워 두어서는 안 된다.

(3.12) 마 무 리

(3.12.1) 가열 아스팔트 안정처리 기층 및 아스팔트 콘크리트 표층의 완성면은 3m 직선자로 도로 중심선에 직각 또는 평행으로 측정하였을 때 최단부가 3mm이상이어서는 안 된다

(3.12.3) 평탄성 측정은 직선자 또는 프로파일미터를 사용하여야 하며, 직선자를 사용하여 평탄성 측정을 할 경우에는 이미 측정이 끝난 곳에 직선자를 반 이상 겹쳐서 측정하여야 한다.

(3.13) 두께측정

(3.13.1) 시공자는 감독원이 지정하는 위치에서 코어를 채취하여 감독원에게 제출하여야 한다.

(3.13.2) 완성두께는 설계두께보다 10%이상 초과 시공하거나 5%이상 부족 시공되어서는 안 된다.

(3.13.3) 코어 채취한 곳을 원상복구 하는데 소요되는 비용은 시공자 부담으로 한다.

EDMA 및 일반아스콘 비교표

구 분	EDMA	일반아스콘
-----	------	-------

제품개념		<ul style="list-style-type: none"> · Olefin계열의 고분자 수지 등으로 AP개질 · 소성변형에 대한 저항성을 높힘 · 생산이 용이함 	<ul style="list-style-type: none"> - 일반아스팔트를 사용, 제품은 연성을 띠 · 밀립도 아스팔트 혼합물로서 생산성이 용이하여 대량생산이 가능
적용아스팔트		PG76-22	PG64-22(AP-5)
적용포장		표층	표층
생 산	입도	밀립도(13mm, 19mm), 내유동성(19mm)	밀립도(20mm)
	AP함량	5 - 6%	5.- 6%
	생산온도	175℃	160℃
	아스팔트 온도	160℃	150℃
시 공	다짐장비	머캐덤1대, 타이어로라1대, 진동탄뎀	머캐덤1대, 타이어로라1대, 진동탄뎀
	시공특징	온도관리 및 다짐철저	온도관리 및 다짐철저
특 징	포장수명	기존포장의 2배	2-3년
	동적안정도	약 3000	약 300
	내균열성	우수	보통
	방수성	우수	양호
	노면반사	적음	크다
장점		<ul style="list-style-type: none"> · 소성변형 저항성 우수 · 균열저항성 우수 · 저장안정성 우수 	<ul style="list-style-type: none"> · 생산성 증가 · 단지포장 용이 · 포장공사비 절감

단 점	. 가격이 상대적으로 높음	. 소성변형 발생 증가 . 미끄럼 저항성 감소 . 골재 탈리 현상
-----	----------------	--