

セラサンドのロードアスファルト舗装

美州興産株式会社

1. 特長

ロードアスファルト舗装は、路面の 1) すべり抵抗の付与 2) 耐摩耗性の付与 3) 水密性の付与 4) 耐久性の付与 を目的にした舗装です。

セラサンドのカラーロードアスファルト舗装は、散布・チップング骨材にセラサンドを用いることが特徴です。セラサンドによりすべり抵抗の高い舗装であるとともに、施工環境に適した恒久的なカラー舗装・景観舗装を提供するものです。

2. 舗装構成の特長

ロードアスファルト舗装は、粗骨材量の少ない合材配合の表面に散布したチップング骨材を合材表面中に圧入し、圧入したチップング骨材をアスファルト合材の細粒部で包むようにタイヤローラーで入念に揉むように転圧することにより圧入した骨材を安定化させる舗装工法です。

3. 施工上の注意点

1) 骨材散布量の決定

骨材散布量は、舗装業者(又は施工業者)は事前に発注者(又は管理者)と協議して散布量を決定してください。

散布量した骨材同士が隣り合うと合材の細粒部が包み込むことができなくて脱粒の原因となります。現場で均一に散らし得る量を設定します。復旧工事の場合は、既設の散布量に近似させて新旧の景観差を緩和します。

2) アスファルトは、通常改質Ⅱ型アスファルトを用います。

配合は、アスファルト舗装要綱・7-4-2ロードアスファルト舗装による。

3) 合材施工温度が適切であるか。

合材が冷えると途端に骨材が入らなくなります。合材到着温度、敷設温度に十分に注意をしてください。

到着温度(標準) 175℃~180℃ 敷設温度 150℃~160℃

4) 骨材散布

骨材散布機(チップスプレッター)を用い散布むらに注意する。

骨材の散布はチップスプレッターで均一に散布してください。チップスプレッターの両側に各2名計4名の散布むらを確認する作業員(熟練技術工)を配置して、バケツに散布用骨材を用意して少ないところには骨材の追加、重なり合っているところは、ワイヤー熊手で散らして重なりを無くしてください。

手撒きする場合は、少量を広く散らしながら複数回散布するようにして骨材同士が隣合わないように散らすようにする。骨材が1箇所につき団子状になると骨材が固着しないで脱粒を来すので、骨材が固まっている場合は、ワイヤー熊手などを用いて散らしてください。ワイヤー熊手専任者を指名し舗装下駄を装着して作業します。

5) タイヤローラーを踏むタイミング

骨材を散布したら直ちに一次転圧で圧入し、追っかけてタイヤマークがつくくらいのうち（骨材が動くうち）に転圧開始をする。水の散水は極力控えてください（骨材とアスファルトの間に水が廻ると付着低下となる）。

タイヤで揉むことで骨材をアスファルト細粒部で包み込み付着が良くなります。転圧回数は20～30往復は転圧してください。

4. 骨材散布量

散布・チップングする骨材は、プレコート骨材の単粒度を用います。5号・6号を用いる場合には、骨材粒度径が大きくなるほど散布重量が増加します。

散布量は、最近の実施例に基づき、推奨散布量を「表－1」に示します。

表－1 骨材推奨散布量

セラサンド	散布量 (kg/m ²)	舗装厚(cm)
5号 (20～13 mm)	4～6	5
6号 (13～5 mm)	3～5	5

5. 雨天時の施工

ロード舗装は、プレコート骨材散布時に骨材の下面に雨水が流入すると、プレコート骨材と混合物の接着が阻害されますので、施工は中止して下さい。

以上

カラーロードアスファルト舗装施工ポイント

1. KY ミーティング

(1)みんながこまめに動いて美しい仕上げを目指しましょう。

(2)1×1mマスの中に骨材の標準散布量を広げ、転圧前の基準散布量を眼で確認する。

(3)骨材の散布は

- ・ スコップ専任者 ・ ・ ・ 一輪車を使うと小運搬が楽です。
- ・ 端部専任者
- ・ 骨材供給者
- ・ 重なりの手直し ・ ・ ・ 骨材は重なると脱粒＝クレームとなる
- ・ 散布状況監視指示

のように、ある程度分業しながらも、気付いた人が動きましょう。

2. 骨材の配置 骨材は散布量に応じ路肩などに配置する。

3. 合材補設と骨材散布

アスファルトフィニッシャーの後、端部調整を素早く行い、ただちに骨材を散布する。

基準散布量を眼でイメージし、できるだけ均一に散布する。

骨材が重なった部分はワイヤー熊手などを使って重なりを少なくする。

施工は端から仕上げて行く。

4. 一次転圧 (マカダムまたはコンバインド)

骨材散布がほぼ均一になり次第順次、転圧する。鉄輪には少量の散水を行う。

転圧は数回行い、アスファルトが骨材を包み込む状態にしたい。

エンジンプレートには、通常通り軽油などを使用して下さい。

5. 二次転圧 (タイヤローラー)

タイヤに少量の散水を行いながら、すぐにでも二次転圧を開始する。タイヤマークが付くくらい合材が動くうちに開始、アスファルト細粒部が骨材を完全に包み込む状態にしたい。

眼で確認しながら丹念に転圧して下さい。(タイヤローラーで脱粒を止める)

その後、仕上げ転圧して下さい。(タイヤローラーまたはコンバインド)

6. 補足

鉄輪・タイヤローラーへの散水は付着を予防するため、少量にして下さい。