

МОНГОЛ УЛСЫН СТАНДАРТ

Ангилалтын код:

Дугуйн мөрний ховил тодорхойлох туршилтын арга	MNS **** : 2020
Wheel tracking test	

Стандарт, хэмжилзүйн газрын даргын 2020 оны ... дугаар сарын-ны өдрийн ... дугаар тушаалаар батлав.

Энэхүү стандарт нь 2020 оны ... дүгээр сарын ..-ний өдрөөс эхлэн хүчинтэй.

1. Хамрах хүрээ

1.1. Энэхүү стандартаар асфальтбетон хольцын дугуйн мөрний ховил үүсэлтийг эсэргүүцэх чадварыг тодорхойлно.

1.2. Хөдөлгөөний эрчим ихтэй авто замд хэрэглэгдэх тогтоосон орцоор лабораторийн нөхцөлд бэлтгэсэн асфальтбетон хольцын сорьц болон дугуй мөрний ховил үүссэн авто замын хучилтаас авсан дээжид дугуй мөрний ховил үүсэлтийн эсэргүүцэх чадварыг тогтоох туршилтын аргад хамаарна.

1.3. Энэхүү стандартыг хэрэглэснээр гарах бүх аюулгүй ажиллагааны асуудлыг энд дурдаагүй болно. Харин энэ аргыг хэрэглэгч нь хөдөлмөрийн аюулгүй байдал, эрүүл ахуйн шаардлагыг хангаж, аюулгүй ажиллагаатай холбоотой бүх заавар, дүрэм, журам, стандартыг баримтална.

2. Норматив эшлэл

Энэхүү стандартад дараах эш татсан стандарт, баримт бичгүүдийг хэрэглэнэ. Хэрэв эш татсан баримт бичигт өөрчлөлт орсон тохиолдолд хамгийн сүүлийн албан ёсны эх баримт бичгийг удирдлага болгоно.

2.1. MNS 0390 “Барилгын ажилд хэрэглэх дайрга. Техникийн шаардлага”

2.2. MNS 0392 “Барилгын ажилд хэрэглэх элс. Техникийн шаардлага”

2.3. MNS 0346 “Барилгын ажилд хэрэглэх хайрга, буталсан хайрга. Техникийн ерөнхий шаардлага”

2.4. MNS 3089 “Барилгын ажилд хэрэглэх элс хайрганы хольц”

2.5. MNS ASTM C 535 “Лос-Анжелос элэгдлийн үзүүлэлт”

2.6. MNS ASTM C 88 “Натрийн сульфатаар чулууны бат бэхийг тодорхойлох”

2.7. MNS 2998 “Чулууны ус шингээлт, хувийн жинг тодорхойлох”

2.8. MNS 5109 “Нефтийн бүтээгдэхүүн. Битумын зүү шигдэлтийн гүнээр

MNS ** : 2020**

тодорхойлох арга”

2.9. MNS 5110 “Нефтийн бүтээгдэхүүн. Битумын суналтыг тодорхойлох арга”

2.10. MNS 3193 “Нефтийн бүтээгдэхүүн. Битумын зунгааралтыг тодорхойлох арга”

2.11. MNS 3195 “Нефтийн бүтээгдэхүүн. Битумын ууршимтгай шингэрүүлэгчийн хэмжээг тодорхойлох арга”

2.12. MNS 328 “Нефтийн бүтээгдэхүүн. Задгай тигельд дөл үүсэх болон асах температур тодорхойлох арга”

2.13. MNS 5210 “Нефтийн бүтээгдэхүүн. Битумын хэврэгших температурыг тодорхойлох арга”

2.14. MNS 5211 “Нефтийн бүтээгдэхүүн. Битумын уярах температурыг тодорхойлох арга”

2.15. MNS AASHTO T 245 “Маршалл багажаар битумэн хольцын уян харимхайн эсэргүүцлийг тодорхойлох арга”

2.16. MNS AASHTO T 168 “Үйлдвэрийн аргаар бэлтгэсэн асфальтбетон хольцноос дээж авах”

2.17. MNS ASTM D 979 “Холих аргаар бэлтгэсэн замын хучилтаас дээж авах”

2.18. MNS 2795 “Асфальтбетон хольц дахь эрдсийн нунтаг. Шинжилгээний арга”

2.19. MNS AASHTO M 320 “Ашиглалтын үзүүлэлтээр ангилсан битумын холбогч”

2.20. MNS AASHTO T 27 “Том ба жижиг ширхэглэлтэй чулуун материалын шигшүүрийн шинжилгээ”

2.21. MNS AASHTO T 100 “Барилга байгууламжийн материал хөрсний хатуу хэсгийн нягтыг тодорхойлох”

2.22. MNS 1592:2009 “Асфальтбетон хольц. Техникийн шаардлага”

2.23. MNS AASHTO T 195 “Асфальтбетон хольц дахь дүүргэгчийн бүрхэгдэлтийн зэргийг тодорхойлох”

2.24. MNS AASHTO T 209 “Хучилтын асфальтбетон хольцын хамгийн их нягт тодорхойлох арга”

2.25. MNS AASHTO T 40 “Замын байгууламжийн материал. Битумын нягтыг тодорхойлох арга”

2.26. MNS 2916:2008 “Барилгын ажилд хэрэглэх элс. Турших арга”

2.27. MNS AASHTO T 275 “Парафинаар бүрсэн сорьц ашиглан халуун асфальтбетоны онолын хамгийн их хувийн жин ба нягтыг тодорхойлох”

2.28. MNS AASHTO T 283 “Нягтруулсан асфальтбетон хольцын ус тэсвэрлэх чадварыг тодорхойлох арга”

3. Нэр томьёо, тодорхойлолт

3.1.

Сорьц

Туршилтад зориулагдсан тогтоосон орц нормын дагуу хэвэнд халааж, нягтруулж,

лабораторийн нөхцөлд бэлтгэсэн материал.

3.2.

Дээж

Авто замын хучилтаас туршилтад хэрэглэхээр авсан материал.

3.3.

Дугуйн мөрний ховил

Авто замын хучилтын гадаргуугийн хэвгий ба дагуу налуун түвшнээс гажсан, дагуу чиглэлд үүссэн хонхойлт.

Дугуйн мөрний ховилын эвдрэлийг эвдрэлийн шалтгаанаас нь дараах 3 төрөлд ангилдаг. Үүнд:

3.3.1

Уян налархайн урсалтаас шалтгаалах дугуйн мөрний ховил (функциональн эвдрэл, хийцийн эвдрэл).

Уян налархайн урсалтаас шалтгаалах дугуйн мөрний ховил нь өндөр температур, хүнд даацын тээврийн хэрэгслийн хөдөлгөөн болон хөдөлгөөний эрчим ихтэй зэрэг шалтгаанаас асфальт хольцын үе нь тээврийн хэрэгсэл зорчих хэсгээр босоо болон хэвтээ чиглэлд деформац үүсгэж, дугуйн мөрний ховил үүсгэх үзэгдэл

3.3.2

Үрэлтээс шалтгаалах дугуйн мөрний ховил (функциональн эвдрэл)

Үрэлтээс шалтгаалах дугуйн мөрний ховил нь өвлийн улиралд өвлийн дугуй болон дугуйн гинж зэргийн үрэлт

3.3.3

Суултаас шалтгаалах дугуйн мөрний ховил (хийцийн эвдрэл)

Суултаас шалтгаалах дугуйн мөрний ховил нь далан ба суурийн нягтралын улмаас суулт үүсэх шалтгаанаар дугуйн мөрний ховил

3.4

Динамик тогтворшил (Dynamic Stability)

Асфальтбетон хольцын урсалтыг эсэргүүцэх чадварыг илэрхийлэх үзүүлэлт.

Энэ үзүүлэлт нь дугуйн мөрний ховил тодорхойлох туршилтаар сорьц 1мм деформацад ороход шаардагдах дугуйны гүйлтийн тоо

4. Туршилтын төхөөрөмж, түүнийг шалгах

4.1. Дугуйн мөрний ховил тодорхойлох төхөөрөмж

4.1.1. Тохирох сорьцын хэвний хэмжээ

урт х өргөн х өндөр = (30 ± 0.5) см х (30 ± 0.5) см х (5) см

4.1.2. Гүйлгэх туршилтын төхөөрөмжийн дугуй

4.1.2.1 Хэмжээ

Диаметр 200 мм, өргөн 50 мм, зузаан 15мм хэмжээтэй хатуу резинэн дугуй

4.1.2.2 Хатуулаг чанар

Төхөөрөмжийн дугуйн резиний хатуулаг нь 20°C-д 84 ± 4 энэ ямар нэгжтэй вэ, 60°C-д 78 ± 2 энд бас байна. Хатуулгийн хэмжээг 6 сар тутамд хэмжигч багаж (durometer)-аар хэмжиж, үл тохирол илэрсэн тохиолдолд дугуйг солино.

4.1.2.3 Хүрэлцэх даралт

Төхөөрөмжийн дугуйг түүний хүрэлцэх даралтыг хэмжсэний үндсэн дээр ашиглана. Даралтыг хэмжих арга нь, 5см-ийн зузаантай никел хавтан дээр цаас дэвсээд, төхөөрөмжийн дугуйнд будаг түрхэн, 680N~840N ачааллыг өгч, цаасанд буусан дардсаар хүрэлцэх талбайг шалгана. Дараа нь ачааллыг хүрэлцэх даралтын талбайд хувааж, хүрэлцэх даралтыг тодорхойлно. Тухайн үеийн даралт нь 0.6MPa~0.7MPa байгаа эсэхийг нягтална. Хэмжилт хийх үеийн дугуйны температур нь 60°C байна. Хэмжилтийг 6 сар тутамд хийнэ.

4.1.2.4 Бусад

Дугуйн гадаргууд цууралт, аливаа согог, гэмтэлгүй байх бөгөөд үйлдвэрлэснээс хойш 2 жилийн хугацаанд ашиглана.

4.1.3. Ачаалах төхөөрөмж

Хийн эсвэл гидравлик даралтаар ачаалдаг, ачааллыг тохируулж болохуйц хавтан бүхий төхөөрөмж.

4.1.4. Дугуйг гүйлгэх хурд ба зай

Төхөөрөмжийн дугуйг сорьцын голоор нэг минутад 42~48 удаагийн хурдаар, урагш хойш хөдөлгөн гүйлгэнэ. Дугуйг гүйлгэх зай нь (230 ± 10) мм байна.

4.1.5. Сорьцод үүсэх хэв гажилтыг хэмжигч

Сорьцод үүсэх хэв гажилтыг хэмжигч нь төхөөрөмжийн дугуйны 1 удаагийн явалт тутамд гарах хэв гажилтын хэмжээ ба туршилт эхэлснээс хойших хугацааг автоматаар бүртгэнэ. Хэв гажилтын хэмжээг дугуйн явалтын мөрний төв цэгт хэмжинэ.

4.1.6. Температур хэмжигч

Туршилтын төхөөрөмжид сорьцын гадаргуу болон тогтмол температуртай төхөөрөмжийн дулааныг автоматаар хэмжих температур хэмжигч байна.

4.1.7. Сорьцыг төхөөрөмжид суурилуулах хэв

4.1.1-д заасан хэмжээтэй хэвтэй сорьцыг төхөөрөмжид суурилуулна. Хэв нь ган

болон хөнгөн цагаан байх ба хажуугийн хашлага болон ёроолын хавтанг боолтоор бэхэлж, хөдөлгөөнгүй болгоно.

4.2. Сорьц бэлтгэх болон дээж авах багаж

4.2.1. Лабораторид сорьц бэлтгэх багаж

4.2.1.1. Хэв

4.1.1-д заасан сорьцыг нягтруулж бэхжүүлнэ. Хэв нь хажуугийн хашлага болон ёроолын хавтангаас бүрдэнэ. Өдөрт хийх сорьцын тоо хэмжээнд шаардагдах тоогоор бэлтгэнэ. Мөн 4.1.7-д заасан хэвийг ашиглана.

4.2.1.2. Булт нягтруулагч

Булт нягтруулагчийн нэг тал нь нуман хэлбэртэй байх ба хэвийг байрлуулсан ширээ нааш цааш хөдөлж, тогтмол ачааллаар сорьцыг нягтруулна. Нягтруулахдаа өөр тоног төхөөрөмж хэрэглэхгүй.

4.2.1.3. Халаах зуух

Температурыг автоматаар тохируулдаг, дүүргэгч, битум, бусад материалыг заагдсан температурт халаах зуух.

4.2.1.4. Тогтмол температурт хадгалах зуух

Хэв багтах хэмжээтэй, заагдсан температурт хадгалах автомат тохируулгатай.

4.2.1.5. Холигч

15кг орчим дүүргэгчийг сайтар холих чадвартай, температурыг тохируулдаг төхөөрөмж.

4.2.1.6. Жин

Жигнэх дээд хэмжээ нь 15кг-аас дээш 1 гр-ын нарийвчлалтай хэмжүүр.

4.2.1.7. Бусад багаж

Дүүргэгч халаах зориулалтын торх, битум халаах сав, холих хүрз, температур хэмжигч, бээлий, хувин, гар хүрз, дагтаршуулагч гэх мэт.

4.2.2. Замын хучилтаас дээж авах багаж

4.2.2.1. Асфальтбетон хучилтаас дээж авах зориулалтын бетон зүсэгч

4.2.2.2. Асфальтбетон хучилтаас авсан дээжийг засаж хэлбэржүүлэх зүсэгч

4.2.3. Тогтмол температуртай туршилтад зориулагдсан камер

Сорьц ба туршилтын төхөөрөмжийг агуулах хэмжээтэй, $(60\pm 2)^{\circ}\text{C}$ -т камерын температурыг тогтмол барьдаг, сорьцын гадаргуугийн хэмийг $(60\pm 0.5)^{\circ}\text{C}$ -р тохируулдаг камер.

5. Туршилтын арга

5.1. Сорьц бэлтгэх арга

5.1.1. Лабораторид сорьц бэлтгэх арга

5.1.1.1. Сорьцын тоо

Асфальтбетоны тохирсон нэг орц, найрлагаар 3 ширхэг сорьц бэлтгэнэ.

5.1.1.2. Дүүргэгч материалыг бэлтгэх

Том ширхэгтэй дүүргэгчийг 9.5мм, 4.75мм, жижиг ширхэгтэй дүүргэгчийг 2.36мм-ийн хэмжээтэй шигшүүрээр шигшиж, хатаах зууханд 105°C~110°C-т хатаана.

Эрдэс нунтгийг шигшилгүй шууд ашиглана. Жинлэсэн дүүргэгчийг стандартад заагдсан холих температураас +5 градусаар илүү халааж сойно.

5.1.1.3. Холих, нягтруулах температурыг тогтоох

Битумын динамик зуурамтгай чанар нь 180 ± 20 мм²/с болон 300 ± 30 мм²/с болох үеийн температурыг тус тусын холих температур болон нягтруулах температур гэж үзнэ. Гэхдээ полимербитум ашиглах тохиолдолд, үйлдвэрлэгчээс санал болгосон температур байвал түүгээр тогтоох нь зүйтэй.

5.1.1.4. Хутгаж холих

Сорьцын эзэлхүүн $V_{ба}$ маршаллын аргаар барьцалдалтыг тодорхойлох туршилтаар гаргасан стандарт нягтаршил D (g/cm³) болон нягтаршуулах үеийн алдагдлыг тооцсон нэмэлтийн харьцаа A (=3%)-аар үржүүлсэн $V \times D (1+A/100)$ (g)-ын асфальтбетон хольцыг гаргаж чадах дүүргэгч материалыг жинлэж, холих температураас арай өндөр хэмд халаана.

Холигчид дүүргэгч материалыг хийж, 10 секунд орчим хутгасны дараа алдаагүй жинлэж битумыг хийнэ. Дүүргэгч материалыг битумээр сайтар бүрхэгдтэл хутгана.

5.1.1.5. Хольцыг жинлэх

Хольцын жигд бус байдлыг алдагдуулахгүйгээр хэвэнд хийж, жинлэнэ.

Гэхдээ сүвэрхэг асфальтбетон хольцыг хэвэнд хийх, нягтруулах үед гарах алдагдлын хэмжээг урьдчилан тооцно.

5.1.1.6. Хольцыг хэв рүү цутгах

Жинлэсэн хольцын талыг хэвэнд хийж, дөрвөн буланг хүрээр цохисны дараа тэгшхэн тарааж, хусуураар хөнгөхөн дарж өгнө. Дараа нь, үлдсэн хольц (хусуурт наалдсан хольцыг эс тооцох) -ыг хэвний дөрвөн буланд ижил хэмжээгээр нэмж, дөрвөн буланг хусуураар тус тус 5 удаа налуу дээрээс булан руу нь чигжиж өгнө. Түүний дараа хэвний ирмэгтэй нэг түвшинд хүртэл тэгшилж, дарна.

5.1.1.6. Өнгөн гадаргууг цэгцэлж янзлах

Хусуурын араар хольцыг дээрээс нь дарж, хэвний хажуугийн зай завсрыг арилгана.

5.1.1.7. Урьдчилсан нягтруулалт хийх

Хэвнийзахын хэсгийн илүүдсэн хольцыг дөрвөн булан руу нь чигжиж, гар

дагтаршуулагчаар нягтруулна. Энэхүү дагтаршуулалтыг асфальтбетон хольцынзаагдсан температурыг буурахаас өмнө хийж гүйцэтгэнэ. Сүвэрхэг асфальтбетон хольцын хувьд урьдчилсан нягтруулалт хийсний дараа өнгөн гадаргууд материал бөөгнөрсөн байвал хусуураар хольцыг жигд тарааж тэгшилнэ. Нягтруулах үед хэвээс хольцыг хальж асгарахгүй байлгахын тулд хажуу хэсгийн илүүдлийг дотогш нь түлхэж хийнэ.

5.1.1.8. Нягтруулалт

4.2.1.2-д заасан булт нягтруулагчаар нягтруулна. Сорьцыг хэвний өндөртэй чацуу болтол нягтруулна.

5.1.1.9. Нягтруулсан чигийг тэмдэглэх

Сорьцын өнгө гадаргуу дээр нягтруулсан чиглэлийг тодорхой тэмдэглэнэ.

5.1.1.10. Сорьцыг сойх

Нягтруулж дууссан сорьцыг хэвээс нь салгахгүйгээр тасалгааны температурт 12 цагаас багагүй хугацаагаар байлгаж сойно.

5.1.1.11. Хэвээс салгаж, хэмжиж шалгах

Тасалгааны температурт сойсны дараа сорьцыг хэвээс салгаж, зузаан ба нягтыг хэмжинэ.

5.1.2. Замын хучилтаас дээж авч сорьц бэлтгэх арга

5.1.2.1. Дээж зүсэж авах

4.2.2.1-д заасан зүсэгчээр урт х өргөн х өндөр=(300+5)мм х (300+5)мм х (50)мм хэмжээтэй 3 ширхэг дээжийг авна. Дээжийн урт нь 300мм болох талыг машины явах чиглэлд тааруулж, дээж дээгүүр машин явсан чиглэлийг сумаар зааж тэмдэглэнэ.

5.1.2.2. Дээжийг сорьц болгон бэлтгэх

Авсан дээжийг 4.2.2.2-д заасан зүсэгчээр урт нь 300мм, өргөн нь 300мм, өндөр нь 50мм-ийн хэмжээгээр засаж янзлан, лабораторийн туршилтад зориулан сорьц болгон бэлтгэнэ. Тэгэхдээ ёроол нь тэгш, хажуу тал нь ёроолтойгоо перпендикуляр байна.

5.2. Туршилт

5.2.1. Туршилтын тоо

Нэг төрлийн сорьц тус бүр дээр 3 ба түүнээс дээш тооны туршилт хийнэ.

5.2.2. Сорьц сойх

Сорьцыг туршилтад зориулсан хэвэнд бэхлэн, туршилт эхлэхээс 5 цагийн өмнө урьдчилан $(60 \pm 2)^\circ\text{C}$ -т халаасан тогтмол температуртай камерт болон дугуйн мөрний ховил тодорхойлох төхөөрөмжийн дотор сойно. Сойх хугацаа 24 цагаас хэтрэхгүй.

5.2.3. Туршилт

Сорьцыг төхөөрөмжид хийж, сорьцын өнгө гадаргуугийн туршилтын дугуй явахгүй хэсэгт термометрийн үзүүрийг нааж байрлуулна. Өнгө гадаргуугийн температур нь $(60\pm 0.5)^\circ\text{C}$ болох хүртэл сорьцыг хөдөлгөөнгүй байрлуулна. Температур тогтворжсоны дараа туршилтын дугуйг шулуун чигт гүйлгэнэ. Туршилтын үеийн дугуйны ачаалал $(760\pm 80)\text{N}$ байна.

Туршилтын дугуйг 300 мм өргөнтэй сорьцын голоор гүйлгэхээр байрлуулж, нэг сорьцод нэг л туршилт хийнэ. Туршилтын дугуйны гүйх чиглэл нь лабораторид бэлтгэсэн Сорьцын хувьд сорьц бэлтгэх үеийн нягтруулах чиглэл, харин замын хучилтаас авсан дээжээс бэлтгэсэн сорьцын хувьд машины явах чиглэлтэй адил байлгана.

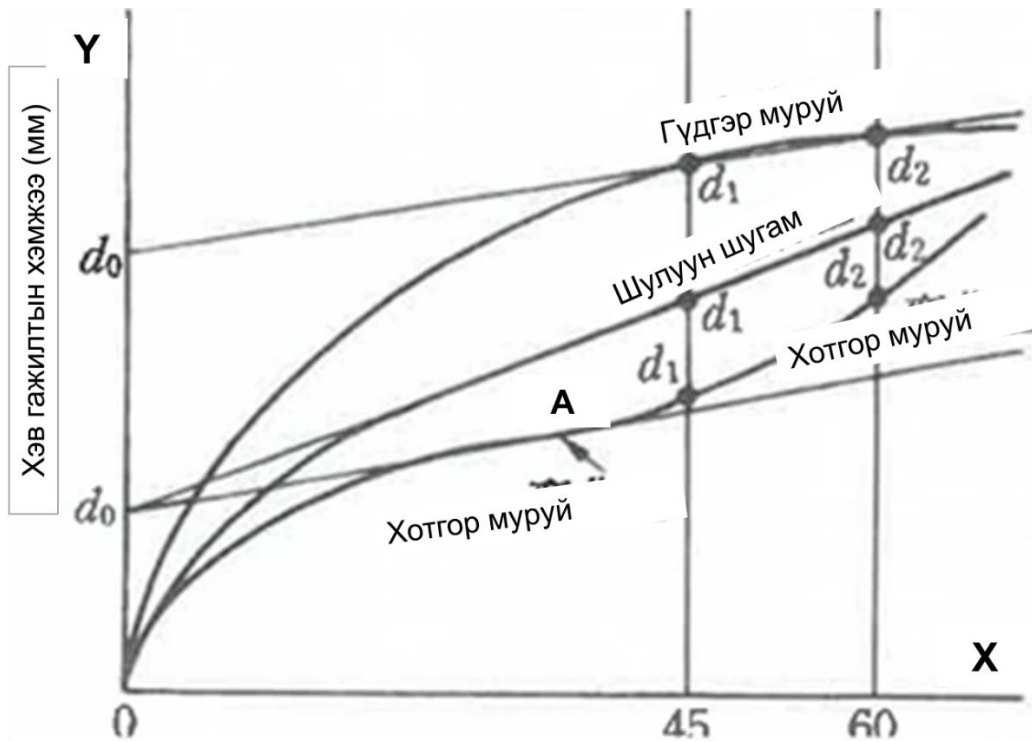
Лабораторид бэлтгэсэн сорьцын хувьд түүнийг бэлтгэх үеийн нягтруулсан чиглэл, харин замын хучилтаас авсан дээжнээс бэлтгэсэн сорьцын хувьд машины явах чиглэлтэй ижил чиглэлд туршилтын дугуй гүйхээр байрлуулна.

6. Үр дүн

Туршилтаар үүссэн хэв гажилтын хэмжээгээр дугуйн мөрний ховилыг тодорхойлох тооцоолол, нарийвчлал, тайлангаар туршилтын үр дүн илэрхийлэгдэнэ.

6.1. Үр дүнгийн тооцоолол

Хэв гажилтыг хэмжихдээ хамгийн анхны гүйлтээр хэмжигдсэн өгөгдлийг үндэслэн хэмжилт эхэлснээс хойш 45 болон 60 минут дахь хэв гажилтын утгыг муруй шугамын хэлбэрт тохируулан Зураг 1-д үзүүлсэн байдлаар уншина. Хэв гажилтын хэмжээг туршилтын дугуйны гүйлтийн хүрээний голд 0.01мм-ийн нарийвчлалтай тооцож гаргана.



1-р Зураг - Графикийн шугамын хэлбэр ба өгөгдлийг дүгнэх арга

Динамик тогтворшил (DS: Dynamic Stability)-ыг дор дурдсан томьёогоор бодож гаргана.

$$DS = S x \frac{t_2 - t_1}{d_2 - d_1} \quad (1)$$

Энд:

DS - динамик тогтворшил (удаа/мм)

d1:t1 - 45 минут (жишиг утга) дэх хэв гажилтын хэмжээ (мм)

d2:t2 - 60 минут (жишиг утга) дэх хэв гажилтын хэмжээ (мм)

s - гүйх хурд (удаа/минут)

Шулуун шугаман, мөн хотгор хэв гажилтын муруйн хувьд (t_1, d_1) ба (t_2, d_2)-ыг холбосон шулуун шугам нь хэв гажилтын Y тэнхлэгтэй огтлолцсон цэгийн хэв гажилтыг “шахалтын хэв гажилтын хэмжээ” (d_0) гэж хэлнэ.

Харин гүдгэр хэв гажилтын муруйн хувьд дээшээ муруйсан A цэгтэй шүргэлцэх шугам татаж, хэв гажилтын Y тэнхлэгтэй огтлолцсон цэгийн хэв гажилтыг “шахалтын хэв гажилтын хэмжээ” (d_0) гэж хэлнэ.

Дундаж динамик тогтворшлыг тодорхойлохдоо туршилтуудын үр дүнгийн $d_2 - d_1$ -ийг дундажлан гаргасан утгыг (1) томьёод орлуулж тооцно.

Туршилтыг 60 минутын хугацаагаар явуулахаас өмнө хэв гажилтын хэмжээ нь 2,5см хүрсэн тохиолдолд тухайн хүрсэн цэгийн хэв гажилтыг d_2 гэж үзэж, түүнээс өмнөх 15 минутад харгалзах цэгийг d_1 гэж үзэх ба 60 минутын хугацааны гүйлтээр хэмжих боломжгүй байсныг тайланд тэмдэглэнэ. Мөн туршилтын дугуй нь хэвэнд хүрэх үед хүчтэй доргиж, төхөөрөмжид хэт их ачаалал өгөхөөр байвал тэр үед нь туршилтыг

зогсоож, дээрхтэй ижил аргаар үр дүнг тооцно.

6.2. Нарийвчлал

Хэлбэлзлийн коэффициентын тооцоог хийнэ. Хэлбэлзлийн коэффициент нь туршилтуудын үр дүнгийн стандарт хазайлтыг динамик тогтворшлын дундаж утгад харьцуулсан хэмжээ бөгөөд хувиар илэрхийлэгдэнэ.

Хэлбэлзлийн коэффициент нь 20%-иас давсан тохиолдолд шалтгааныг тогтоох, туршилтын аргаа шалгах зэрэг арга хэмжээ авч, шаардлагатай бол нэмэлт туршилтыг явуулна. Түүнчлэн динамик тогтворшлын хэмжээ нь 6000 удаа/мм-ээс давсан тохиолдолд “6000 удаа/мм-ээс их” гэж тайланд тэмдэглэнэ.

6.3. Тайланд оруулах мэдээлэл

6.3.1 Асфальтбетон хольцын төрөл

6.3.2. Туршилтын дугуйны ачаалал

6.3.3. Туршилтын дугуйны хүрэлцэх даралт

6.3.4. Туршилтын дугуйны резиний хатуулаг (20°C болон 60°C үеийн резиний хатуулаг)

6.3.5. Сорьцын нягтшил

6.3.6. Сорьцыг дагтаршуулах хэмжээ

6.3.7. Сорьц бэлтгэсэн арга (Лабораторид бэлтгэсэн, замын хучилтаас авсан)

6.3.8. Динамик тогтворшил (DS)

6.3.9. Хэлбэлзлийн коэффициент

6.3.10. d_0 (бэхжүүлэх хэв гажилтын хэмжээ), d_{60} (60°C дахь хэв гажилтын хэмжээ)

ТӨГСӨВ.