

試料名称 再生粒度調整碎石RM-40(改良路盤材)

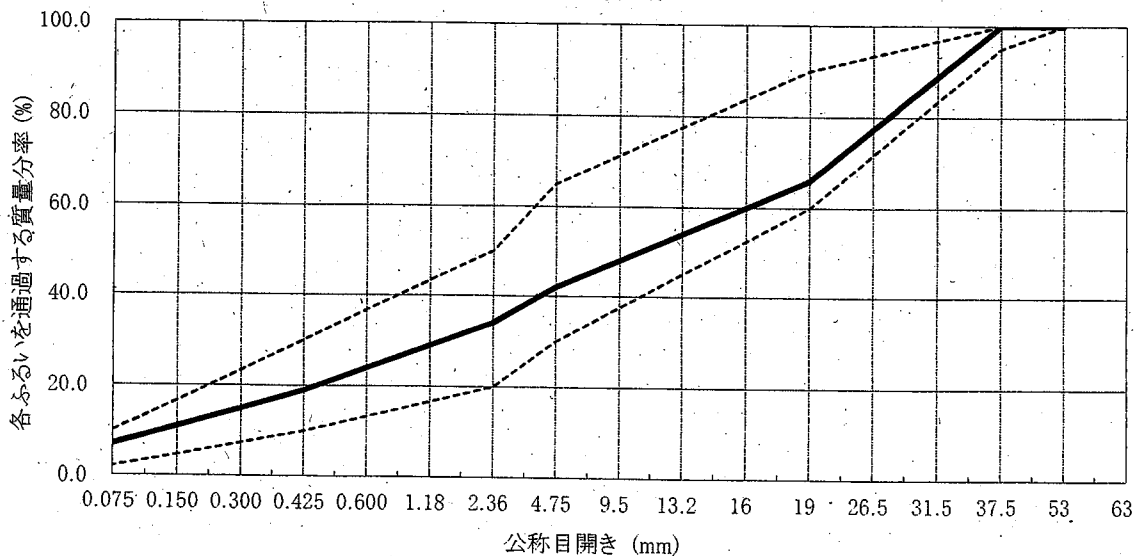
試験年月日

令和6年1月13日

JIS A 1102	骨材のふるいわけ試験			
ふるいの公称目開き (mm)	連続する各ふるいの間にとどまる質量 (g)	連続する各ふるいの間にとどまる質量分率 (%)	各ふるいにとどまる質量分率 (%)	各ふるいを通過する質量分率 (%)
63				
53	0	0	0	100
37.5	0	0	0	100
31.5	1258	8	8	92
26.5	1825	11	19	81
19	2445	15	34	66
16	1006	6	40	60
13.2	484	3	43	57
9.5	909	5	48	52
4.75	1680	10	58	42
2.36	1326	8	66	34
1.18	935	6	72	28
0.600	1035	6	78	22
0.425	537	3	81	19
0.300	683	4	85	15
0.150	810	5	90	10
0.075	538	3	93	7
受皿	1217	7	100	0
合計	16688	100	-	-

ふるいわけ方法： 手動及び機械

粒径加積曲線



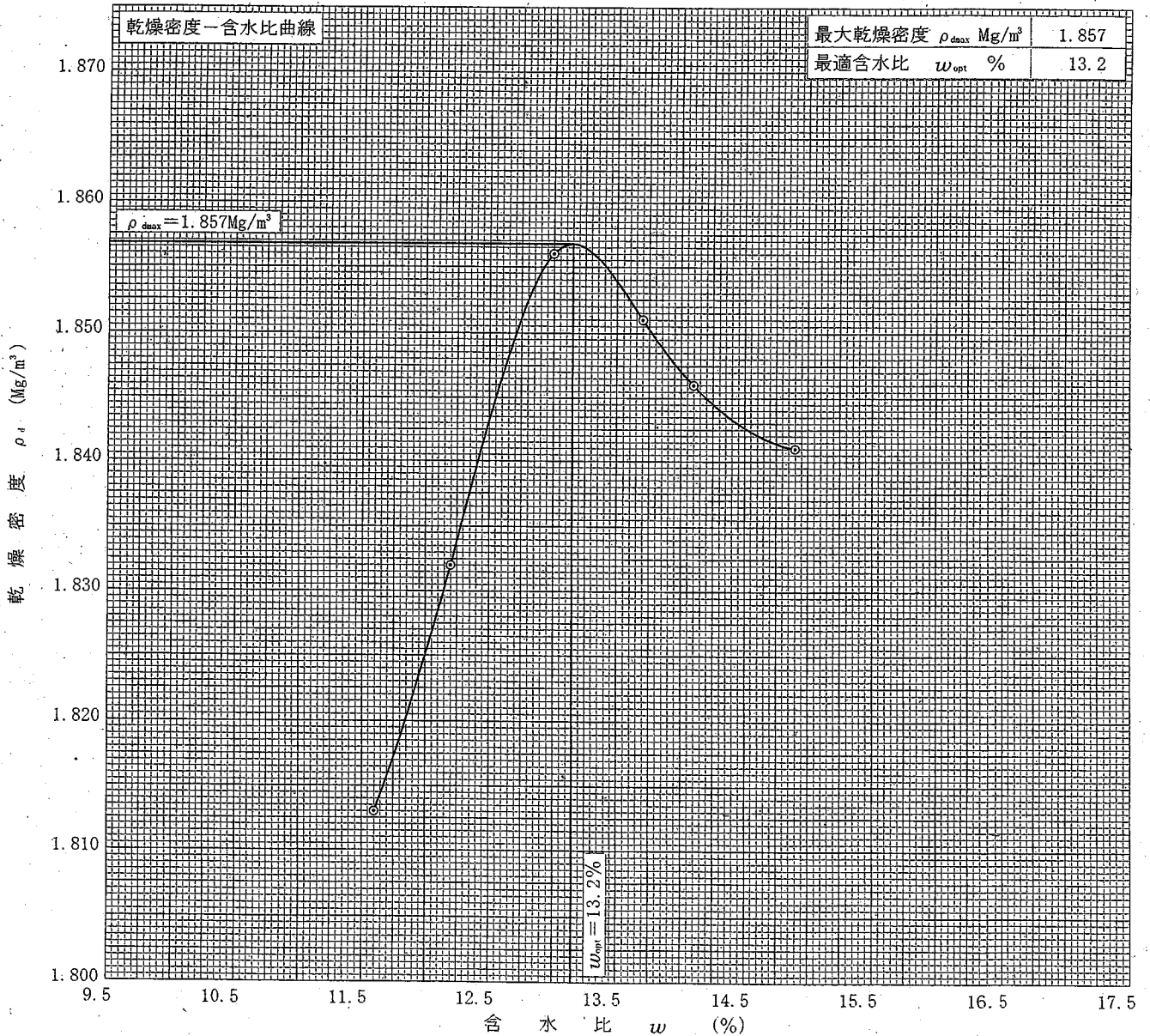
調査件名 令和6年1月分品質管理試験

試験年月日 令和 6年 1月 12日

試料番号 (深さ) 0791-001

試験者

試験方法	E-b		土質名称					
試料の準備方法	乾燥法, 漚漚法		ランマー質量 kg	4.5	土粒子の密度 ρ_s Mg/m ³			
試料の使用方法	繰返し法, 非繰返し法		落下高さ mm	450	試料調製前の最大粒径 mm			
含水比	試料分取後 w_0 %		突固め回数 回/層	92	モールド	内径 mm	150	
	乾燥処理後 w_1 %		突固め層数 層	3		高さ ¹⁾ mm	125.0	
測定 No.	1	2	3	4	5	6	7	8
平均含水比 w %	11.6	12.2	13.0	13.7	14.1	14.9		
乾燥密度 ρ_d Mg/m ³	1.813	1.832	1.856	1.851	1.846	1.841		



特記事項

- 1) 内径150mmのモールドの場合はスペーサーディスクの高さを差引く。
ゼロ空気間隙曲線の計算式

$$\rho_{dopt} = \frac{\rho_w}{\rho_w/\rho_s + w/100}$$

修正 C B R 試 験

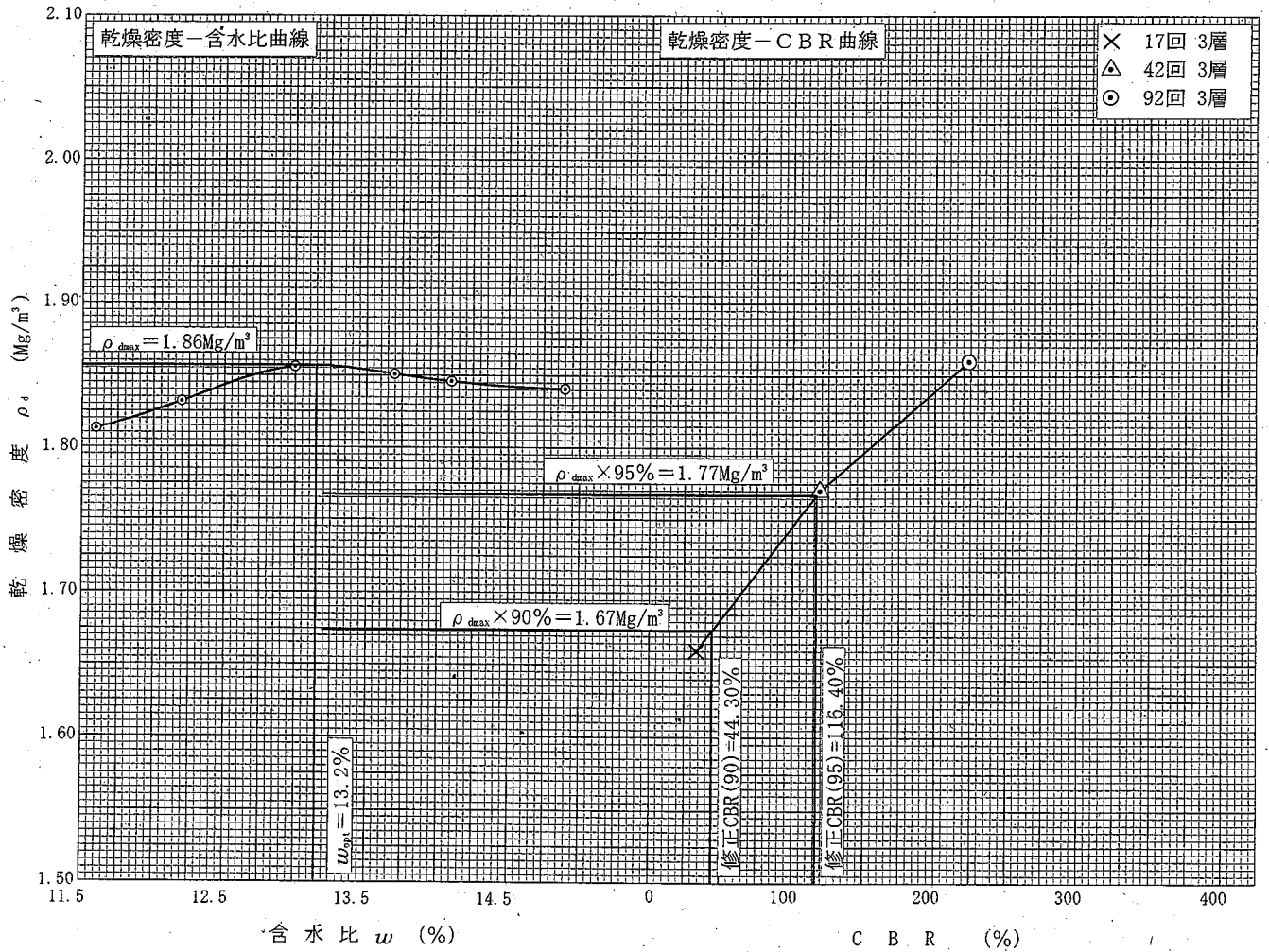
調査件名 令和6年1月分品質管理試験

試験年月日 令和 6年 1月 24日

試料番号 (深さ) 0791-001

試 験 者

突 固 め 回 数	回/層	17 (3 層)			42 (3 層)			92 (3 層)		
供 試 体 No.		1	2	3	4	5	6	7	8	9
乾 燥 密 度 ρ_d Mg/m ³		1.66	1.66	1.65	1.77	1.77	1.77	1.85	1.86	1.86
平 均 値 ρ_d Mg/m ³		1.66			1.77			1.86		
貫入量2.5mmにおけるCBR %		31.04	35.68	33.63	106.77	136.22	113.19	228.10	233.79	209.81
平 均 値 %		33.45			118.73			223.90		
貫入量5.0mmにおけるCBR %		29.40	32.74	32.22	103.04	124.11	103.82	217.97	226.06	208.47
平 均 値 %		31.45			110.32			217.50		
ランマー質量 kg	4.5	最大乾燥密度 ρ_{dmax} Mg/m ³			1.86			締 固 め 度 %		
					13.2			90		
		最適含水比 w_{opt} %			13.2			修正 C B R %		
								44.30		
								95		
								116.40		



特記事項