

付録A 摩擦増大用アスファルトマットの施工方法<sup>1)</sup>

摩擦増大用アスファルトマット（以下、アスファルトマット）の施工は、アスファルトマットの製作工，運搬工，敷設工からなる。アスファルトマットの施工フローを図-A.1に示す。

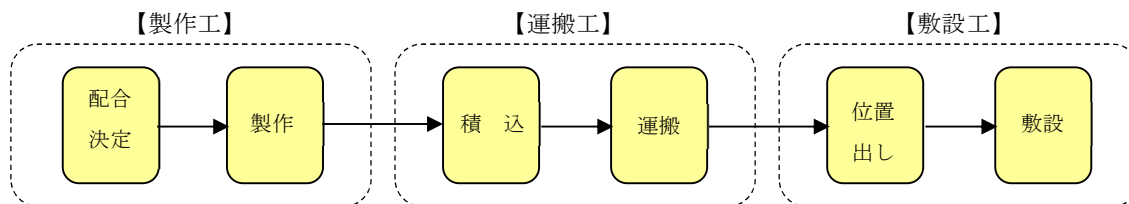


図-A.1 アスファルトマットの施工フロー

以下に各工程の概要について説明する。

(1) 製作工

(1-a) 配合決定

使用する材料の試験成績表により，摩擦増大用アスファルトマットの配合を決定し，試験によりその性能を確認する。

配合は，特殊な使用条件でない場合は，表-A.1の値を使用することができる<sup>2)</sup>。試験結果に対する標準的な限界値<sup>2)</sup>の例を表-A.2に示す。

表-A.1 アスファルトマットの配合の標準値

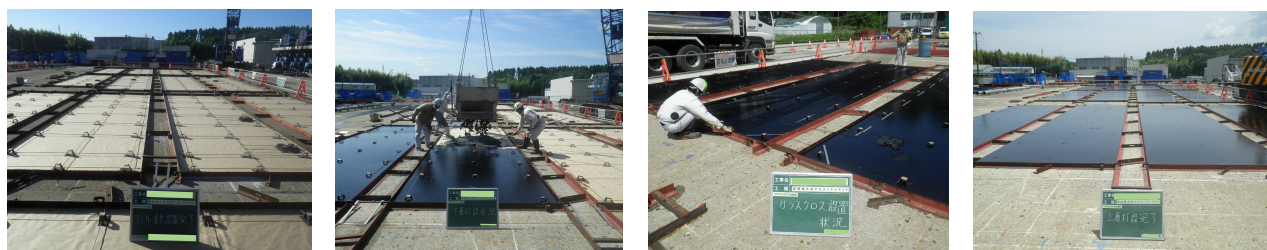
材料	重量比(%)	備考
アスファルト	10～14	JIS K 2207石油アスファルトの規程に適合した，ストレートアスファルトまたはブローンアスファルト並びに両者を混合したもの。
ダスト	14～25	ダストとは，0.075mm以下の砂及びフィラー。 JIS A 5008舗装用石灰石粉の規程に適合したもの。
細骨材	20～50	細骨材とは，0.075～2.5mmの碎石，砂，及びフィラー。 碎石は，JIS A 5001道路用碎石の規定に適合したもの。
粗骨材	30～50	粗骨材は，2.5mm以上の碎石。 碎石は，JIS A 5001道路用碎石の規定に適合したもの。

表-A.2 試験結果の判定基準値

試験項目	基準値
比重試験	2.2以上
曲げ試験	
強度	2.0N/mm <sup>2</sup> 以上
たわみ量	3mm以上
圧縮試験	
強度	2.0N/mm <sup>2</sup> 以上

(1-b) 製作

アスファルトマットは，工場または現地で，管理基準，作業標準に準じて製作される。製作状況を写真-A.1に示す。



①型枠設置

②下層(半層)打設

③補強芯材設置

④製作完了

写真-A.1 アスファルトマット製作状況（ケーソン取付タイプ）

(2) 運搬工

摩擦増大用アスファルトマットの重量に応じたクレーンを選定し，トレーラー，台船等に積込み，現地へ運搬する。積込み状況を写真-A.2，運搬状況を写真-A.3に示す。



写真-A.2 アスファルトマット積み込み状況



写真-A.3 アスファルトマット運搬状況

(3) 敷設工

(3-a) ケーソン取付タイプ

事前にヤード上のアスファルトマット敷設位置にマーキングをする。

専用の水平吊金具を用い、作業標準に準じ敷設する。敷設精度は港湾工事共通仕様書<sup>3)</sup>による。敷設後に目地処理、アンカーボルト設置を行う。敷設状況を写真-A.4に示す。



①アスファルトマット敷設

②目地処理（目地テープ貼付け）

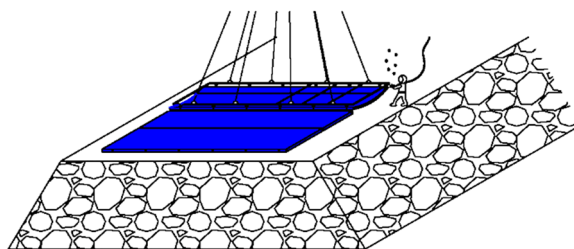
③アンカーボルト設置

写真-A.4 アスファルトマット敷設状況（ケーソン取付タイプ）

(3-b) マウンド敷設タイプ

アスファルトマットの敷設位置に目印となる杭等を打ち込み、杭に浮ブイを取り付ける。

クレーン台船等を用い、浮ブイを目標にマットを吊下げ、潜水士の指示により所定位置に敷設する。水中では吊金具からマットを切り離す作業が重労働となることから、脱着装置を取り付けた専用の水平吊金具により敷設する。敷設状況を写真-A.5に示す。



①アスファルトマット敷設

②マウンド敷設イメージ図

写真-A.5 アスファルトマット敷設状況（マウンド敷設タイプ）