

「시멘트 콘크리트 도로(교량) 신설 및 유지보수」

# 구스(매스틱) 아스팔트 [Sphalt Guss] 특별시방서

2022. 02



# 1. 일반사항

## 1.1 적용범위

1.1.1 본 특별시방서는 콘크리트 상판, 노후 시멘트 콘크리트 도로 유지보수 포장에 관한 전반적인 사항을 포함하며, “구스 아스팔트를 이용한 교량 상판의 포장공법” <특허 제 10-1015260>, “매스틱 아스팔트 포장용 혼합물 및 그 제조방법” <특허 제 10-1896102>, “매스틱 아스팔트 포장공법 및 이를 이요한 콘크리트” <특허 제 10-1894263> 에 따라 구스 아스팔트 포장공사에 필요한 제조, 운반, 포설 및 품질관리에 관한 제반사항을 규정하고, 본 시방서에 규정되지 않은 사항은 아스팔트 콘크리트 포장 시공 지침(2017), 고속도로공사 전문시방서(2018), 서울특별시 전문시방서(2009)에 따른다.

1.1.2 필요한 경우 일본아스팔트 포장요강 및 독일의 ZTV-BEL-ST(92)를 참조할 수 있다.

## 1.2 참조규격

- KS M 2250 “역청 재료의 연화점 시험방법”
- KS M 2252 “역청 재료의 침입도 시험방법”
- KS M 2253 “휘발성 재료의 인화점 시험방법”
- KS M 2254 “역청 재료의 신도 시험방법”
- KS M 2255 “기름 및 아스팔트질 혼합물의 증발 감량 시험방법”
- KS F 2502 “골재의 체가름 시험방법”
- KS F 2357 “역청포장 혼합물용 굵은 골재”
- KS F 2358 “역청포장 혼합물용 잔 골재”
- KS F 2374 “아스팔트 혼합물의 휠트랙킹 시험 방법”
- KS F 2378 “아스팔트 포장 혼합물의 반복 휨 피로 시험 방법”
- KS F 2389 “아스팔트의 공용성 등급”
- KS F 3501 “아스팔트 포장용 채움재”

JIS K 4001 "염료 시료 채취 시험방법 "

JIS K 5400 "도료 일반 시험방법 "

JIS K 5664 "타르 에폭시 수지도료 시험방법 "

JIS K 6833 "접착제 일반시험 방법 "

ASTM D 610 "Test Method for Evaluating Degree of Rusting on Painted Steel Surfaces"

ASTM D 6690 "Standard Specification for Joint and Crack Sealants, Hot Applied, for Concrete and Asphalt Pavements"

### 1.3 교량 설계 시 고려할 사항

1.3.1 콘크리트 상면의 경우에는 표면의 상태를 확인하고 깨끗한 면이 나오게 상면을 확보하여야 한다.

1.3.2 콘크리트 상면의 재포장 시에는 콘크리트 상판에 레이턴스를 비롯한 느슨한 콘크리트, 기름, 먼지, 그리고 기타 이물질 등을 완전히 제거하고 시공하여야 한다.

### 1.4 용어의 정의

1.4.1 Sphal t GUSS : 구스(매스틱) 아스팔트

1.4.2 구스(매스틱) 아스팔트 포장 공법 : 구스(매스틱) 아스팔트 콘크리트 포장공법은 일반 아스팔트 콘크리트 포장공법의 시공방법과 달리 고도의 유동성을 확보한 개질 아스팔트 혼합물의 한 종류로써, 구스 아스팔트 혼합물을 아스팔트 플랜트에서 생산한 후, 쿠키(이동식 플랜트)라고 부르는 가열 및 혼합 운반 장비를 사용하여 재료를 고온으로 유지하고, 현장에서 아스팔트 혼합물을 흐를 수 있는 유동상태로 재가공하여 이것을 피니셔로 흘러보내 현장에서 다짐 없이 포설하는 공법.

## 2. 구스(매스틱) 아스팔트(Sphalt Guss) 포장 구성

### 2.1 포장조건

#### 2.1.1 콘크리트 상판 교량

- (1) 콘크리트의 상판의 경우 콘크리트가 열화 되지 않아야하며 표면에 레이탄스 (laitance) 등의 이물질이 없어야 한다.
- (2) 콘크리트 상판 표면이 열화 되었을 경우 이를 보수하고 표면상의 먼지 및 기타 불순물은 완전히 제거하여야 한다.

#### 2.1.2 시멘트 콘크리트 포장 오버레이(Over lay)

시멘트 콘크리트 포장 오버레이는 2.1.1 절과 동일함

### 2.2 포장구성

- 2.2.1 포장은 포장본체의 상층, 접착층, 포장본체의 하층 및 접착층으로 구성 되는 것을 표준으로 한다. 또한, 구조물과의 접촉부에는 줄눈을 설치한다.



구스아스팔트 교면  
포장단면도(신설)

구스아스팔트 교면  
포장단면도(유지보수)

절삭 후 오버레이  
구스 아스팔트 시멘트 포장 오버레이(Over lay)

오버레이

- 2.2.2 포장 각 구성요소의 기능을 명확히 파악하고, 각 요소의 기능이 충분히 발휘될 수 있도록 시공되어야 한다.

- 2.2.3 포장두께는 상하층을 합쳐 80mm(상층 40mm, 하층 40mm 또는 상층50mm, 하층 30mm) 또는 50mm(상층 20mm, 하층 30mm)로 한다. 하층의 두께에는 접착층의 두께를 포함하는 것으로 한다.

- 2.2.4 포장의 상하층 구성은 교량상판에 타설되는 포장의 시공성, 내구성 등을 감안하여 하층은 구스아스팔트, 상층은 개질아스팔트로 한다.

### 3. 재료

#### 3.1 재료의 품질기준

##### 3.1.1 아스팔트 바인더(특허 제10-1513765호)

구스(매스틱) 아스팔트 혼합물에 사용되는 바인더는 석유계 아스팔트에 천연아스팔트와 열가소성 고분자인 SBS polymer(수지) 첨가재 등이 특허 제 10-1513765호에 따라 제조된 조성물 및 그 제조방법에 따라 다음의 매스틱(구스) 아스팔트 바인더의 품질기준을 만족하여야 한다. 천연아스팔트 첨가재의 사용량은 총 아스팔트량의 50%를 넘어서는 안된다.

표 3.1 매스틱(구스) 아스팔트 바인더의 품질기준

항 목	기준값	시험방법
침입도(25℃) 1/10mm	10 ~ 40	KS M 2252
연화점 ℃	95 이상	KS M 2250
신도, 10℃, cm	10 이상	KS M 2254
인화점 (C.O.C) ℃	240 이상	KS M ISO 2592
밀도(15℃)	1.0 이상	KS M 2201

##### 3.1.2 골재

- (1) 골재는 견고하고 내구적인 쇄석, 자갈, 슬래그(Slag), 모래, 석분 및 기타 재료로 하며, 이들의 혼합물에는 점토, 유기불순물, 먼지, 기타 유해물이 함유되어서는 안된다.
- (2) 골재의 마모율은 40% 이하여야 한다.
- (3) 쇄석 및 자갈의 표면은 깨끗하고, 모양은 너무 편평하고 세장한 조각이 없어야 하며, 구스 아스팔트 혼합물의 골재입도는 굵은 골재, 잔골재, 채움재 등을 혼합하였을 때 표 3.2의 범위를 만족해야 한다.

표 3.2 구스 아스팔트 혼합물 골재의 입도기준

체 크기 (mm)	체통과 중량백분율 (%)
19	100
13	95 ~ 100
5	65 ~ 85
2.5	45 ~ 62
0.6	35 ~ 50
0.3	28 ~ 42
0.15	25 ~ 34
0.074	20 ~ 27

### 3.1.3 채움재

- (1) 채움재(Filler)는 KS F 3501에 적합한 것으로 석회석 및 시멘트 기타 감독원이 승인한 재료를 사용하여야 하며, 함수비 1% 이하로서 덩어리가 없어야 한다.
- (2) 채움재의 품질기준은 표 3.3의 규격을 만족해야 한다.

표 3.3 채움재의 품질기준

체 크기 (mm)	통과중량백분율 (%)
0.6	100
0.15	90~100
0.074	70~100

### 3.1.4 줄눈재료

(1) 줄눈재료는 가열주입식으로 하며 표 3.4의 규격을 만족해야 한다.

표 3.4 줄눈재료의 품질기준

항 목	단위	주입식	성형식
침 입 도	mm	6 이하	9 이하
흐 름 치	mm	5 이하	3 이하
탄성(초기관입량)	1/10mm	-	5 ~ 15
탄성(복원률)	%	-	60 이상
인 장 량	mm	3 이상	10 이상

(2) 성형줄눈을 사용할 경우에는 그것을 용해하여 시험했을 때 표 3.4의 줄눈 품질기준을 만족해야 하며, 치수는 두께 10mm, 폭은 포장본체 상층높이와 같게 해야 한다.

### 3.1.5 접착제

(1) 접착층에 사용하는 접착제는 표 3.5에 나타난 규격에 적합한 것이어야 하며, 접착제는 역청 고무계를 사용하는 것을 원칙으로 한다. 단, 별도의 규격을 적용하고자 할 때는 감독원의 승인을 얻어야 한다.

표 3.5 시멘트 콘크리트 바닥판용 접착층의 품질기준

종류 항목	아스팔트 · 고무계 용제형	고무계용제형		수지계	시험방법
		1차 프라이머	2차 프라이머		
지축건조시간 (20℃)(분)	60 이하	30 이하	60 이하	60 이하	KS M 5000
불휘발분함량 (%)	20 이상	10 이상	25 이상	60 이상	KS M ISO 3251
작업성	도포 작업에 지장이 없을 것				

### 3.1.6 택코트

(1) 택코트용 재료는 고무혼입 아스팔트 유제로써 표 3.6의 규격을 만족해야 한다. 또 제조 후 60일 이상 경과한 것은 사용할 수 없다.

표 3.6 택코트용 재료의 품질기준

품질 기준		단위	개질 유화아스팔트
앵글러도		20℃, 점도	1 ~ 10
체 잔류분(1.18mm)질량		%	0.3 이하
부착도			2/3 이상
입자의 전하			양(+)
증발 잔류분 질량		%	62 이상
증발 잔류물	침입도	(25℃) 1/10mm	60초과 ~ 150 이하
	연화점	℃	48 이상
	터프니스	25℃, N·m	8 이상
	테너시티	25℃, N·m	4 이상
저장 안정도		24h, 질량%	1 이하



## 3.2 재료의 승인 및 시험

### 3.2.1 접착제 및 텍코트용 재료의 승인

접착층에 사용하는 접착제와 텍코트에 사용하는 재료는 사용하기 전에 품질증명서를 감독원에게 제출하여 승인을 얻어야 한다. 또, 감독원은 필요에 따라 채취시험을 지시 할 수 있다.

### 3.2.2 계약상대자는 구스 아스팔트에 사용할 아스팔트와 골재의 시료 및 시험 결과를 공사 전에 감독원에게 제출하여 승인을 받아야 한다.

### 3.2.3 아스팔트 공급원 변경이나 골재원을 변경할 경우에는 사전에 감독원의 승인을 받아야 한다.

### 3.2.4 감독원은 사용재료의 적정여부를 결정하기 위하여 필요시 품질관리시험을 시행할 수 있으며, 시공 중에도 아스팔트의 추출시험을 지시할 수 있다.

### 3.2.5 줄눈재료의 승인

줄눈재료는 공사에 사용하기 전에 품질증명서를 감독원에게 제출하여 승인을 얻어야 한다. 필요에 따라 감독원은 채취시험을 지시할 수 있다.

## 3.3 재료의 저장

### 3.3.1 아스팔트 드럼(Drum)은 정유사별 및 입하순으로 분류하여 저장하고 입하순으로 사용한다.

### 3.3.2 탱크로리(Tank Lorry)로 현장에 반입하는 아스팔트를 저장하는 경우에는 가열이 가능한 별도의 저장탱크 시설을 갖추어야 한다.

### 3.3.3 저장시 사용 바인더의 취급 방법을 파악하여 고온으로 장기간 저장하여 재료가 손상되지 않도록 해야 한다.

### 3.3.4 골재는 종류별, 크기별로 분리 저장하여 서로 혼합되지 않도록 하여야 한다. 또한 재료분리가 일어나지 않도록 저장하여야 하며, 먼지, 진흙 등 불순물이 혼합되지 않도록 하여야 한다.

### 3.3.5 포대에 든 석분은 지면에서 300mm 이상 높이의 방습이 잘 되는 창고에 저장하고, 먼저 입하한 순서대로 사용하여야 한다.

### 3.4 아스팔트 혼합물 품질기준

#### 3.4.1 구스 아스팔트 혼합물 품질기준

구스 아스팔트 혼합물은 표 3.7의 기준에 적합한 것이어야 한다.

표 3.7 구스 아스팔트 혼합물의 품질기준

항 목	기 준 치	시험방법	시험빈도
류엘유동성(240℃), sec	20 이하	포장조사·시험법 편람[3]-320	1일 1회
관입량시험(40℃), mm	1 ~ 4	포장조사·시험법 편람[3]-315	3,000㎡마다 1회
동적안정도(60℃), 회/mm	300 이상	KS F 2374	배합설계시 플랜트변경시 반기별 1회
힘시험, 파단변형율 (-10℃, 50mm/min)	$8.0 \times 10^{-3}$ 이상	KS F 2378	배합설계시 플랜트변경시 반기별 1회

## 4. 아스팔트 혼합물 생산 및 운반

### 4.1 아스팔트 혼합물 생산

#### 4.1.1 일반사항

- (1) 바인더 가열온도는 감독원의 승인을 얻어야 한다. 온도의 변동은 승인된 온도에 대해 규정 온도 범위 내에 있어야 한다.
- (2) 혼합작업 시 골재 및 채움재를 믹서에 투입하고 5초 이상 혼합한 후, 바인더를 주입하고 30초 이상, 균일한 혼합물을 얻을 때까지 혼합을 계속해야 한다.
- (3) 믹서 배출시 혼합물 기준온도는 감독원의 승인을 얻어야 한다.
- (4) 혼합시간, 혼합온도 등 혼합제 조건은 시험혼합에 의해 결정해야 한다.

#### 4.1.2 구스 아스팔트 혼합물 생산

- (1) 혼합물 제조 단계에서 1차적으로 생산된 혼합물은 170~250℃로 생산되어 유동성이 없어 일반 아스팔트 혼합물과 큰 차이가 없고, 쿠키에서 가열, 교반, 운반 단계를 거쳐 고온의 유동성을 가지는 구스 아스팔트 혼합물로 2차 재가공을 통하여 흐름을 가지고 있는 혼합물이 된다.
- (2) 혼합물 생산시 가장 중요한 사항은 온도관리이며, 온도관리 기준은 표 4.1과 같다.

표 4.1 구스 아스팔트 혼합물 온도관리 기준

구 분	적정온도
혼합물 생산온도	170~250℃
전용 Cooker 가열 온도	200~300℃

- (2) Mixer에서의 혼합시간은 Dry Mixing 5~30초, Wet Mixing 60~90초를 원칙으로 하며 플랜트의 성능 및 배합에 따라 감독원의 재량 하에 조절 할 수 있다.

#### 4.2 아스팔트 혼합물 운반

- 4.2.1 구스 아스팔트 혼합물은 자체적인 가열 및 교반이 가능한 쿠키(Cooker)에 의해 운반되어야 한다. 구스 아스팔트 혼합물의 특성상 고온이 유지되어야 하므로 쿠키로 가열 교반하여 시공 장소까지 운반하여 사용한다.
- 4.2.2 혼합물의 현장 도착온도는 쿠키의 온도를 측정하여 혼합물의 온도는 220~240℃ 범위 내에서 균일한 혼합물을 얻을 수 있도록 교반을 실시한다.

## 5. 아스팔트 혼합물 시공

### 5.1 장비

#### 5.1.1 콘크리트 상판(신설 및 재포장)

콘크리트 상판의 신설 및 재포장시에는 5.1.1절 (1)의 장비를 사용한다.

#### 5.1.2 토공부(콘크리트 포장 오버레이 및 절삭 오버레이)

토공부 콘크리트 포장 오버레이 및 절삭 오버레이시에는 5.1.1절 (1)의 장비를 사용한다.

#### 5.1.3 포설기계

##### (1) 피니셔

피니셔는 혼합물을 균일하게 포설할 수 있는 장치를 갖춘 자주식 장비로 하되 균열 등이 발생하지 않도록 해야 하며 소정의 평탄성을 확보할 수 있는 장비이어야 한다. 구스 아스팔트 혼합물 포설에 사용하는 피니셔는 일반 아스팔트 포설 피니셔와 달리 가열장치를 장착하고 있어야 한다.

#### 5.1.6 줄눈장비

줄눈시공용 기계는 미리 감독원의 승인을 얻어야 한다.

### 5.2 생산 플랜트

#### 5.2.1 일반사항

혼합 위치는 부지와 플랜트, 재료적치 등 적절한 설비가 있어야 하며, 플랜트는 소요의 혼합물을 공정계획에 지장이 없도록 용량이 충분하여야 한다. 특히 방진 및 보완에 필요한 설비를 갖추어야 한다.

### 5.3 시공준비(면처리)

#### 5.3.1 콘크리트 상판(신설포장)

콘크리트의 경우 견전도가 확보되어야 하며 표면에 이물질이 없어야

한다. 다만 방수층이 별도로 존재하는 경우 구스 아스팔트의 부착력에 나쁜 영향을 주지 않아야 한다. 콘크리트의 경우 표면의 이물질 제거를 위하여 Shot Blast를 할 수 있으나 Water jet을 사용한 경우 이를 생략할 수 있다.

### 5.3.2 콘크리트 상판(재포장)

- (1) 표면처리는 덧씌우기할 모든 표면을 대상으로 하며, 표면처리 작업에서 제거되는 모든 재료는 재활용분을 제외하고 폐기물 관리법에 의거 처리해야 한다.
- (2) 기존 시멘트 콘크리트 상판에 지장이 있는 재료(아스팔트, 수지계, 기타)로 보수된 부분은 감독원의 승인을 받아 모두 제거해야 한다.
- (3) 기존 시멘트 콘크리트 상판 표면의 레이턴스를 비롯한 느슨한 콘크리트, 기름, 먼지, 그리고 기타 이물질 등은 완전히 제거해야 한다.
- (4) 표면에 노출된 철근은 절단하여 제거해야 한다.
- (5) 워터 블라스팅을 사용할 경우 진공흡입기를 사용하여 물기를 제거하고 토치 등의 가열기로 물기를 완전히 건조시킨다.

### 5.3.5 구스 아스팔트 시멘트 포장 오버레이(Over lay)

구스 아스팔트 시멘트 포장 오버레이시에는 5.3.4절을 따른다.

## 5.4 시공

### 5.4.1 접착층 시공

#### (1) 사용량

접착제는  $0.2\text{ l /m}^2$  이상 1회에 걸쳐 아스팔트디스트리뷰터(distributer)를 이용하여 균일하게 시공하여야 한다.

#### (2) 기상조건

접착제는 기온  $+5^{\circ}\text{C}$  이상일 때 시공하는 것으로 하며, 작업중에 비가내리는

경우 즉시 작업을 중단해야 한다. 강우에 의해 도막에 요철이 발생 되었다고 판단될 때는 그 위에  $0.2\text{ l/m}^2$  이상 재 도포 하여야 한다. 시공 중 비가 내릴 경우나 일시적으로 비가 내려 표면이 젖음이 발생한 경우 접착제의 도포는 건조시까지 중단하여야 한다.

### (3) 접착제의 도포

접착제 도포시에는 화기를 엄금하고, 아스팔트디스트리뷰터(distributer)를 이용하여  $0.2\text{ l/m}^2$  이상의 비율로 일정하게 도포한다. 결함부위 또는 유류 등이 떨어진 부분은 재시공해야 한다. 이때, 주변구조물에 묻지 않도록 주의 하여야 한다. 단 표면 요철이 큰 콘크리트의 경우 접착제의 량을 증가시켜 사용할 수 있다. 시공 후 차량통행 등을 금지시켜 표면 손상이 없도록 해야 한다.

## 5.4.2 줄눈 시공

(1) 줄눈은 기온  $5^{\circ}\text{C}$  이상일 때 시공하며 우천 시에는 즉각 작업을 중지해야 한다.

### (2) 성형 줄눈 시공

하층 포장(구스 아스팔트 포장) 시공에 앞서 포장체와 구조물 접합부에 두께 10mm, 높이는 포장두께와 같은 40mm 성형 줄눈재를 견고하게 부착한다.

### (3) 주입줄눈 시공

포장본체 시공에 앞서 포장본체와 구조물 접촉부에 두께 15mm, 높이는 포장 두께보다 큰 목재 줄눈판을 설치해야 한다. 줄눈판은 포장본체 포설·전압 후 포장본체의 각을 손상하지 않도록 빼내야 한다.

주입줄눈은 고온으로 가열하면 냉각 시 수축이 크므로 가능한 한 낮은 온도로 가열해야 한다. 통상 주입온도는  $180^{\circ}\text{C}\sim 200^{\circ}\text{C}$  정도이다. 주입 시에는 2층으로 나누어 우선 줄눈상면까지 주입하고 상면이 침하하면 추

가주입을 실시하던 가 또는 한 번에 충분히 부풀어 오르게끔 주입하고 나중에 솟음부를 절취해야 한다.

(4) 균열방지 줄눈

상부구조에 따라 포장체의 균열이 예상되는 곳을 검토하여 필요시 균열방지 줄눈을 설치한다.

#### 5.4.3 구스(매스틱) 아스팔트 포설작업

- (1) 작업 전에 신발이나 운반차의 타이어 등으로부터 진흙이 묻어 들어와 물기가 부착하는 경우도 있기 때문에 현장 환경의 정비에 대한 배려가 필요하다.
- (2) 포설할 때는 전용 피니셔로 포설하는 것을 원칙으로 하지만 피니셔로 마감이 불가능한 개소에는 인력 시공으로 한다.
- (3) 인력 시공이나 다시 손질할 때는 목재 운반 기구와 나무손 등을 사용한다. 이러한 용기에 구스아스팔트 혼합물이 부착하지 않도록 석분을 바르는 경우도 있으나 과도한 양을 바르면 부분적으로 혼합물에 나쁜 영향을 미치므로 최소한 사용하도록 유의한다.
- (4) 구스아스팔트의 시공 이음은 완전히 밀착해서 빗물 등이 침입하지 못하도록 하지 않으면 안 된다. 일반적으로 시공 이음면이 깨끗하면 새로이 시공하는 구스아스팔트 혼합물이 고온이기 때문에 이미 설치된 부분의 아스팔트를 용융시켜서 접착한다. 그러나 보다 더 확실성을 기대하고자 하는 경우에는 텍코트(고무 혼입 아스팔트유제)나 성형 줄눈재를 먼저 붙여서 처리한다.
- (5) 횡단경사가 있는 구간은 경사를 2차선 이상으로 시공하는 경우에 경사가 낮은쪽으로 구스아스팔트 혼합물이 유동하는 경향이 있다. 따라서 시공 이음의 접착면에서도 높이가 낮은 차선으로부터 높은 차선쪽으로 순서적으로 시공해야 한다.

#### 5.4.4 택코팅 시공

- (1) 택코트는 기온 +5℃ 이상에서 실시하여야 하며, 우천 시에는 즉각 작업을 중단해야 한다. 또 강풍 시에는 재료가 날려 품질이 불량해지므로 시공에 안전을 기해야 한다.
- (2) 택코트를 시공하는 표면은 건조 상태로 해야 하며, 택코트 시공 전에 뜯돌, 먼지, 기타 유해물질을 제거·청소해야 한다.
- (3) 택코트 살포
  - ① 택코트의 사용층은 하층 구스아스팔트 포장의 표면 상태에 따라 판단한다.
  - ② 살포는 디스트리뷰터(distributer) 또는 엔진스프레이어 (engine sprayer) 로 한다.
  - ③ 디스트리뷰터에는 시간당 주행거리를 표시하는 회전속도계와 노즐에서 나오는 역청량을 기록하는 역청 살포량의 기록장치가 되어 있어야 한다.
  - ④ 디스트리뷰터의 출입이 곤란하거나 협소한 곳에서는 감독자의 승인을 받아 엔진 스프레이어를 사용할 수 있다.
  - ⑤ 재료는 제조회사의 품질 증명으로 그 접합 여부를 판단할 수 있으며, 유효기간이 지난 재료는 사용해서는 안 된다.
  - ⑥ 고무 혼입 아스팔트 유제를 사용한 경우에 사용량은 하층 구스아스팔트 포장과 같이 매끄러운 표면인 경우에는  $0.2\text{ l / m}^2$  이상 도포하여야한다.
  - ⑦ 작업 중에 비가 오는 경우에는 즉시 작업을 중지한다. 이미 시공한 부분에 대해서는 강우 후의 상황에 따라서 다시 시공해야 한다.
  - ⑧ 살포는 60℃ 이하의 온도로 균일하게 한다. 고무 혼입 아스팔트유제는 60℃ 이하의 범위에서 온도를 높이면 점도가 내려가 균일하게 살포하기 쉽다.
- (4) 택코트는 포장본체 상층 시공 시까지 손상이 가지 않도록 양호한 상태를 유지하고 소정기간 양생해야 한다. 또, 양생 후에는 가능한 한 빨리 상층을 시공해야 한다.
- (4) 재포장 시에는 택코팅을 시공하지 않는다.



## 6. 품질관리 및 검사

### 6.1 현장 품질관리

- 6.1.1 시공품질을 관리하고, 시방에 합치하도록 명시된 시험을 실시해야 한다.
- 6.1.2 포장면 위에 물이 넘치게 하여 물이 고인 곳에 백묵으로 표시해두고, 이렇게 오목한 곳에 아스팔트 포장 재료로서 돋우고, 포장면이 완전히 수평하고 높거나 낮은 곳이 없게 될 때까지 반복하여 전압해야 한다.
- 6.1.3 수급인은 시방요건에 합치하는지 판정하기 위해서 완성된 포장에 대한 현장밀도와 다짐시험을 실시하고, 그 결과를 공사감독자에게 보고해야 한다.

### 6.2 포장의 유지관리

- 6.2.1 최종전압이 완료되면 최소한 6시간 동안 아스팔트 콘크리트가 변형되지 않고 교통하중을 지지할 수 있도록 충분히 식을 때까지 마무리된 포장위에 차량통행을 허용해서는 아니 된다.
- 6.2.2 깨끗한 상태로 마무리된 포장은 공사감독자가 공사를 검수할 때까지 유지 관리해야 한다.