



**12784-78**



**12784—78**

## Mineral powder for asphaltic mixtures. Methods of tests

12784—71

18 1978 . 204

01.01.1980 .

, 197^

1.

0071.

1.1.

16557—78.

 $\frac{100}{100}$ 

— 105—110° , 5

1.2.

, 1,25; 063; 0315; 014; 0071

3584—73.

19491—74.

6371—73. 7365—55.

10—20

9147—73.

6—10 .

1.3.

1.3.1.

,

,

— 15 ;

1:1)—10 ( 120 ( — 3 ); 1 .

( , -7, - . .).

1.4.

,

(

2—3

,

)

0071,

,

,

0,071

,

105—110°

0,071 ,

, 0071.

1 .

, 1,25 0,63 , 0,05 ,  
0,315; 0,14 0,071 —  
0,02 .

0,1%).

0,071

1.5.

2%).

2% (

2.

2.1.

2.1.1.

16557—78.

200

1,25.

105—110°

2.1.2.

, 100 22524—77  
250 1770—74.

16474—70.

( )

).

19491—74 (

7365—55.  
6371—73.

1°

215—73.

1,25 014

3584—73.

10394—72.

8—12

9147—73.

9876—73.

2.1.3.

(

) 10 ,  
50 ,, . 1.3.1.  
2.1.3.1.

12—15

1

3

400°

200  
250°30  
500

2.1.3.2.

( )

20±2° ,

, / 3

0,01 / 3

γ<sub>K</sub>(γ<sub>B</sub>

g —

( )

, ;

$\frac{gi}{V} =$  ( ), ;  
 ( ),  $^3.$   
 2.1.4.  
 2.1.4.1.

( ),  $^2/$ , ( )  
 ,  $20 \pm 2^\circ$  . 1 ( )  
 15 . . , ( )  
 $20 \pm 2^\circ$  , , ( )  
 .

2.1.4.1.1. .  
 .  $I^3$   
 $0,01 / ^3$

? , « +g— ,

$\frac{g}{g2} =$  ( ) , ;  
 $\frac{g}{f} =$  ( ) , ;  $20 \pm 2^\circ , / ^3;$   
 , .

2.1.4.2. .  
 $0,02 / ^3.$

7 ( ), ( ) , 1  
 , ,  
 . 1.3.1. , ,  
 ( ) , 30  $20 \pm 2^\circ .$   
 ( ) , .

2\*

, , , , . 1.3.1,

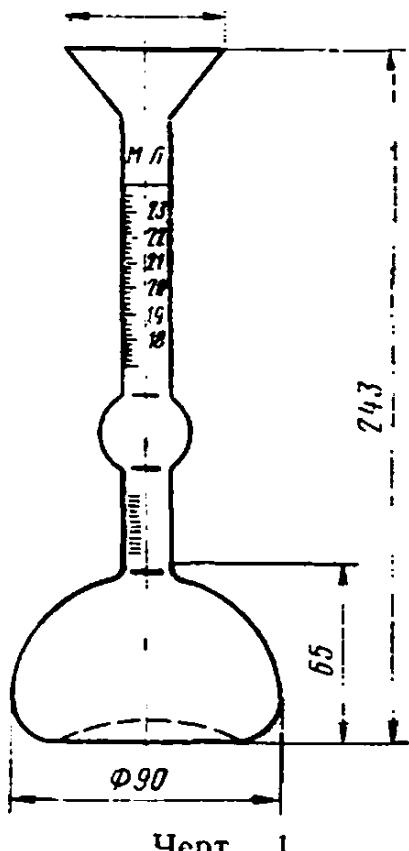
## 2.1.4.2.1.

/  $\text{m}^3$  0,01 /  $\text{m}^3$ ,

$g? =$  ; ;

$g' = 20^\circ$  ; ( ),

$gt =$  ( ) ;



$20 \pm 2^\circ$  , - ), 30

,

50

(

)

,

30

$20 \pm 2^\circ$  .

2.2.4.

$20 \pm 2^\circ$  .

0.01 /  $^3$

, / \*  $^3$

$g_2$  —

, ;

$g_s$  —

, ;

$V'$  —

,  $^3$ .

,

0,02 /  $^3$ .

3.

( )

( )  $100$   $^3$

400-  $10^5$

(400 /  $^2$ ).

3.1.

$16557-78$ ,  
 $105-110^\circ$  , ,

$^1$  , 5

1,25.

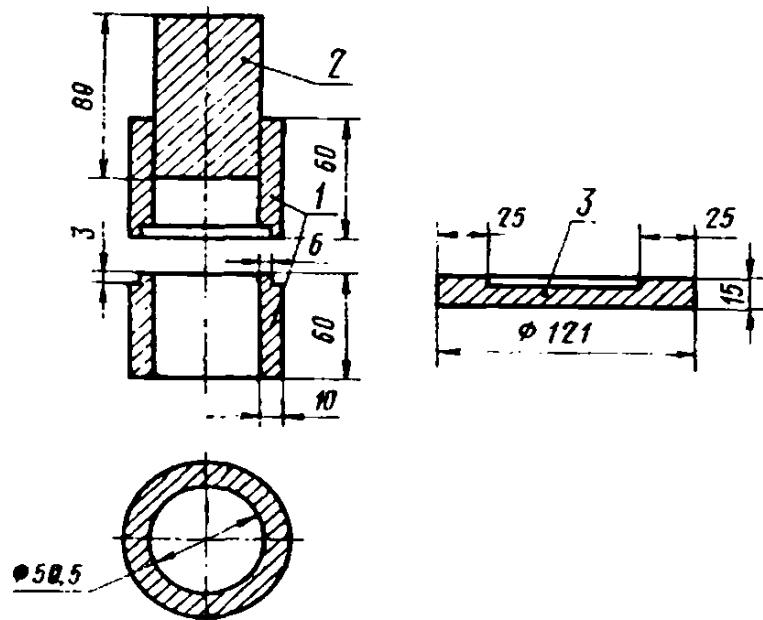
3.2.

1, (2 . 2),  
 $100 \pm 5$  3.

( )

!»

3.



. 2

19491—74.

 $10^5$  (10 ).

7365—55.

25x40

1,25

3584—73.

3.3.

 $\pm 0,5$  .

,

15—20

3 ,

 $400-10^5$  (400 /  $^2$ )

3.4.

$$\rho_{m,n} = \frac{g - g_1}{V} \quad (0,01 \text{ / } m^3)$$

g—

 $\frac{gi}{V}$ —

$$100 \text{ } \frac{m}{m^3} \quad ( \text{---} )$$

0,02 /  $m^3$ .

4.

4.1.

$$( \text{---} ) \quad . 2 \quad 3.$$

0,1 %

$$V_{nopr} = \left( 1 - \frac{\rho_{m,n}}{\gamma_{m,n}} \right) \cdot 100 \quad ( \text{---} ), \quad \frac{m}{m^3};$$

5.

2,5

5—6%

5.1.  
5.2.

,

— .3.1.

19491—74

.

$7 \cdot 10^3$  (0.7 ).

( )

7365—55.

$1^\circ$  215—73.

-

1,25 3584—73.

0,5—1,5 2,0—3,0 .

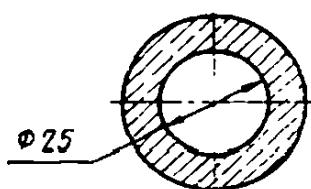
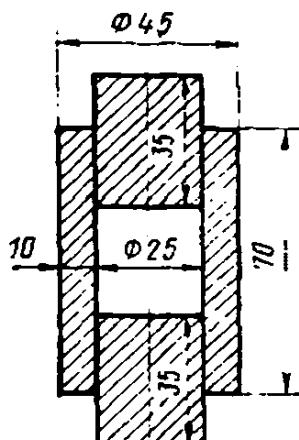
22245—76.

60/90

90/130

( . 3).

5.3.



Черт. 3

100 ,

— 150—160° 135—140° ,

60/90

90/130.

140—150° .

)

5—6

(

).

,

,

1—3

(

3—4),

.

).

:

— 8—14%;  
— 13—18%.

(

5—6%)

3—4

0,3—0,5%

,

-

(5.4.3)  $3 \cdot 80-90^\circ$  (26-32),  
,  
1,0-1,5 .

5.4.  
 5.4.1. ( ) . 5.3,  
 , ,  
 0,01 ( ) , /  $^3$   $^2 \pm 2^\circ$  .  
 $0,01 / ^3$

$\frac{g}{gi} =$  ; ; ;  
 $=$  ; ; ;  
 $,$  ( )  
 $)$  .  
 $($   
 $0,02 / ^3$ .  
 5.4.2. ( )

~ . *gf, '*

"Y — , / 3;  
 — , / 3;  
 . — ( 100%); , % \*  
 g\$— 100%). ( 5.4.3.

( ) in. 5.4.1  
 . 5.4.2.

0,1%

<sup>V</sup>"OP= ( )-100.

— ( ) , / 3;  
 — / 3. ,  
 5.4.4.

( ). ,  
 . ( 1,0—1,5 ) , ) ,  
 30  $20 \pm 2^\circ$  .  
 10—15 . . ,  
 ,  
 2—3  $60 \pm 2^\circ$  .  
 1 ,  
 4  
 20  $\pm 2^\circ$  .  
 4 ,  
 ,  
 .  
 20  $\pm 2^\circ$   $\pm 2^\circ$  , 30  
 15—20 . ,  
 ,  
 0,01  
 15—20  
 5.5.

0,1 %

$\frac{-8^*)}{(-8I)}$  ;j Q0,

$g_i$  —  
 $g_i$  —  
 $g_t$  —

$gi$  —  
, ;  
, .

0,2%.

60° , , ,  
10.4.1,

## 6.

100 3

6.1.

200—250

6.2. . 3.1.

,

19491—74.  
7365—55.  
310.3—76

6.3.

170 .  
20 9147—73.  
8—12  
20799—75.

( 0,1 ) 15  
20±2° .

,

,

10±0,1 (

),

20

8 8 ,

2—3

, ,

15

, , 8 ,

6.4.

( 100 3

)

=~-^~ -100,

,  $\overline{Q}$ — 15 , / 3; , 8 , .

7.

7.1.

16557—78.

7.2.

, 19491—74.  
500—800 .

6709—72.

7.3.

50

2 ,

; , 24

24 .

## 8.

8.1.

16557—78.  
8.2.

19491—74.

7365—55.  
6371—73.  
( )

8.3.

20  
( );

8.4.

W  
0,1%—  $gt-g3^9$   
 $gi$  —  
, ;  
 $g_2$  —  
, ;  
 $gz$  —  
, .

0,1%.

## 9.

9.1.

50—100

. 3.1.

9.2.

19491—74.

1 . .  
 10 . .  
 ( 4:1 — 2:1 ).

9.3.

1,5—2,0 );

$\pm 0,15; 0,30; 0,45\%$ .

10 , .  
 , 3 3000—5000 / .

9.4.

50—100 , 1 , .

9.3.

24 , .

10.

( )

J20=t2°C.  
10.1. , 16557—78,  
. 3.1 .  
10.2.  
-2 • J 4—5 10<sup>4</sup> (2—5 ) 7855—74.  
1° 215—73. 1—2 .  
3—5 .  
10.3. . 5.2  
.  
, — .  
,  
,  
, 5—6% .  
60/90, 90/130 60/90.  
25—30% .  
, 0,315 .  
10.4.  
10.4.1. ,  
.  
. 5.3. ( 3—4  
5—6%)  
— 18—24 .  
.  
.  
0,01 , ,  
30 .

1,5  
10—15  
1  
 $20 \pm 2^\circ$

0,01  
10.4.2.  $W$   
0,1%

$7 = \frac{f}{f-1} \cdot 0$ ,

$go =$  —  
 $gx =$  —  
 $g2 =$  —  
,

0,5%.  
5—6%

10.4.3. ,

,  
 $60 \pm 2^\circ$  4  
4  
 $20 \pm 2^\circ$  ,  
15—20 .

3,0±0,5 / .  
(0,5 /  $^2$ ). , 0,5- 5

3 / .

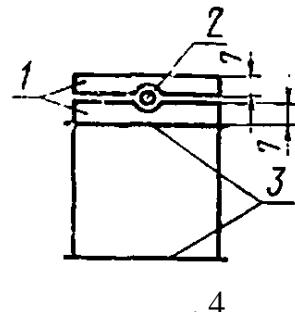
( / . 4),  
3—4 , 2 6—8 ,  
.

(

).

3.

1—1,5



1.

2.

10.4.4.

$$0,1 \cdot 10^5 \quad (0,1 \quad / \quad ^2)$$

$$R_{\text{сж}} = \frac{P}{F} \text{,}$$

 $\overline{F}$ 5  $\text{m}^2$ .

0,01

10%.

/

$$17 = \frac{\Delta}{\Delta} >$$

/? —

$$/?2 = (\quad / \quad ^2).$$

11.

(

11.1.

. 3.1

100 ,

16557—71,

11.2.

,

7365—55.  
9499—70.

6371—73.

( )

50

7148—70.

250 (2 .)

6709—72.

12026—76.

11.3.

20 ,

3

100

18—20° .

1

( 20—25 )

( )

5 ,

105—110°

11.4.

*g*—  
*gi*—  
*g2*—

g

, , , ,

0,03%.

|  |  |  |   |
|--|--|--|---|
|  |  |  |   |
|  |  |  |   |
|  |  |  | $\frac{1}{\text{kg s}}$<br>$\text{mol cd}$<br>$\text{rad st}$ |

|     |   |     |                |  |
|-----|---|-----|----------------|--|
|     |   |     |                |  |
|     |   |     |                |  |
| ,   | , | —   | ~,             |  |
| .   | . | —   | — ' 4          |  |
| ,   | . | / , | -1 —*          |  |
| .   | . | /   | 2 ~*           |  |
| ,   | . | *   | «'• , -®       |  |
| ,   | . |     | —              |  |
| ,   | . | /   | 2 - -2 - -     |  |
| ,   | . | /   | ~* - -1, < - 2 |  |
| ,   | . | /   | ? ' -®«A“t     |  |
| ,   | . | /   | ~2 - -! , * *  |  |
| ,   | . | / 2 | 2, ~* - -      |  |
| ,   | . | /   | ~, ' -1        |  |
| ,   | . | —   | ' - - - - *    |  |
| ,   | . | —   | *              |  |
| « , |   | —   | -' J           |  |
| «'~ |   | —   | -1             |  |
| ~,  |   | —   | 2 - -2         |  |

\*

,

,

—

»