

「舗装再生便覧(平成22年度版)」 正誤表

頁	位置	原文	修正	備考	適用	
1	p.13	表-2.3.3の150/200の引火点	210以上	240以上		第3刷で訂正
2	p.13	表-2.3.3		「蒸発後の質量変化率」の追加		第3刷で訂正
3	p16 p.18 p.69	一軸圧縮強さ	○以上	○(例0.98)	”以上”を削除	第2刷で訂正
4	p.18	表-2.4.4		「その他の品質」欄の ”安定性損失率20%以下”削除(3箇所)  ※図をクリックすると拡大します	追加(2015.8.7)	第4刷で訂正
5	p26	⑤	交通量が少ない	交通量がN ₅ 以下の		第2刷で訂正
6	p.28	図-2.5.1のフローの上から2番目	材料採取	材料試験		第2刷で訂正
7	p138	表-5.6.4 (表の中に2箇所)	±0.01 × W × (5.65-0.06R) 以内	±0.01 × W × (5.64-0.06R) 以内		第2刷で訂正
8	p.138	表-5.6.4 備考欄「注4」	…基準全新規骨材f計量値(kg)	…基準全新規骨材計量値(kg)	”f”をトル	第3刷で訂正
9	p155	2)加熱および混合〔注4〕	供試体作製前に混合する。このときの加熱作業は～	供試体作製前に軽く混ぜ合わせ、骨材のばらつきがなくなるようにする。このときの作業は～		第2刷で訂正

	頁	位置	原文	修正	備考	適用
10	p156	[注6]の後	[注6] 載荷装置に供試体を置く場合、供試体の中心点の上下に2枚の載荷板を平行に置くことが重要で、中心からずれたり、平行でない場合には載荷が正しく行われないので注意が必要である。	[注6] 載荷装置に供試体を置く場合、供試体の中心点の上下に2枚の載荷板を平行に置くことが重要で、中心からずれたり、平行でない場合には載荷が正しく行われないので注意が必要である。 [注7] 最大荷重が大きい時、供試体破壊時の衝撃などで正しい変位量が求められない場合があるので留意が必要である。	[注7]を追加	第2刷で訂正
11	p.180	付表-4.17	再生用添加剤量(耐旧アスファルト量)% 再生用添加剤量(耐再生混合物)(外割 ^[注])%	再生用添加剤量(対旧アスファルト量)% 再生用添加剤量(対再生混合物)(外割 ^[注])%	「耐」を「対」に修正追加(2015.8.7)	第4刷で訂正
11	p188	付表-4.29 旧アスファルト量(外割)	1.18	1.81		第2刷で訂正
12	p.215 p.221 p.227	付図-7.2, 8.2, 9.2のX軸	75μm	75μm		第2刷で訂正
13	p220	3)	3) 6日養生(型枠のまま約25℃で1日, 脱型後続けて室温で5日)後, 1日水浸(約25℃)した供試体について, 密度, 吸水率, 一軸圧縮強さ, 一次変位量, 残留強度率を求める。(付表-8.3)	3) 6日養生(型枠のまま約25℃で1日, 脱型後続けて室温で5日)後, 1日水浸(約25℃)した供試体について, 密度, 吸水率を求め, 30±1℃の水槽に30分浸した後, 一軸圧縮試験を行い, 一軸圧縮強さ, 一次変位量, 残留強度率を求める。(付表-8.3)		第2刷で訂正
14	p.221 p.227	付表-8.1, 9.1	(26.5mm以上置換)	(26.5mm以上カット)		第2刷で訂正
15	p226	下から4行目	3) 6日養生(型枠のまま約25℃で1日, 脱型後続けて室温で5日)後, 1日水浸(約25℃)した供試体について, 供試体の密度, 吸水率, 一軸圧縮強さ, 一次変位量, 残留強度率を求める。(付表-9.3)	3) 6日養生(型枠のまま約25℃で1日, 脱型後続けて室温で5日)後, 1日水浸(約25℃)した供試体について, 供試体の密度, 吸水率を求め, 30±1℃の水槽に30分浸した後, 一軸圧縮試験を行い, 一軸圧縮強さ, 一次変位量, 残留強度率を求める。(付表-9.3)		第2刷で訂正