

-
-

1.

1.1.

1.2.

2.

2.1.

-
-
-
-
-
-

-
- -
-

3.

3.1.

3.2.

4.

4.1.

4.1.1.

4.1.2.

5.1.

5.1.1.

5.1.2.

5.1.3

5.1.3.1

5.1.3.2

5.1.4.3

5.1.5.4

5.2.

5.3.

1.1.1 $\frac{1}{16}$

1.1.2 $\frac{1}{4}$

5.3.1.

5.3.2.

5.3.3.

5.3.4.

6.

6.1.

6.2.

6.3.

6.4.

6.5.

6.5.1.

6.5.2.

6.6.

7.

7.1.

7.2.

7.3.

7.4.

7.5.

7.6.

7.7.

7.7.1.

7.8.

7.8.1.

7.9.

7.10.

7.11.

7.12.

7.13.

8.1.

8.2.

8.3.

8.4.

8.5.

8.6

8.7

8.8

8.9.

9.

9.1.2.

9.1.3.

9.1.4.

9.1.5.

9.1.6.

10.

10.1.

10.2.

-
-
-
- (a)
 - (b)
 - (a)
 - (c)
 - (d)

Tiêu chuẩn thử nghiệm

Xác định độ mài bằng cét liểu bằng đồng công bố, nh xe kiểu Anh

AASHTO T 279-96 (2001)

ASTM D 3319-90

4. Phạm vi

- 4.1. Phương pháp này áp dụng qui trình thử nghiệm trong phòng thí nghiệm, mục độ mài bằng của các loại cét liểu khác nhau.
- 4.2. Các giá trị theo đơn vị SI sẽ coi như tiêu chuẩn.
- 1.3. *Tiêu chuẩn này liên quan đến các vết liểu đặc biệt. Tiêu chuẩn này không áp dụng để kiểm tra các vết mòn ở vận tốc quay, trình thử nghiệm. Nội dung tiêu chuẩn này phải đã được ghi rõ ra các biên pháp phù hợp để đảm bảo an toàn vụ sạt lở cho nội dung khi tiến hành công tác thử nghiệm.*

5. Các tài liệu tham khảo

5.1. Tiêu chuẩn AASHTO:

- M 261, Bình xe chuẩn cho thí nghiệm đo độ mất mát.
- T 2, Tiêu chuẩn lấy mẫu cát liểu
- T 106M/ T 106, Công thức chuẩn nền của vỉa xi măng (số đông khu vực lớp phẳng 50 mm hoặc 2 in)
- T 278, Xác định độ mất mát số đông con 1/4 của Anh.

2.2. Tiêu chuẩn ASTM:

- C 778, Các tiêu chuẩn - Yêu cầu kỹ thuật
- D 75, Thúc hình lấy mẫu cát liểu
- D 1415, Cao su – phẳng phẳng thô có công quèc tở.
- E 303, Phẳng phẳng độ mất mát số đông con 1/4 của Anh

6. ý nghĩa vụ ,p đông

- 6.1. Phẳng phẳng thí nghiệm nuy m« pháng t,c động mụi băng của c,c xe tham gia giao th«ng l¹n c,c cét liểu th« trong mÆt động b^a t«ng nhủa.
- 6.2. Tríp sè có băng x,c độnh theo phẳng phẳng nuy cũ thỏ số đông độ nh gi, hoặc ph«n loⁱ cét liểu th« theo kh¶i n^đng chuẩn mụi băng đĩ t,c động của xe tham gia giao th«ng.

5. THUẬT NGỮ

5.1. Các độnh nghĩa:

- 4.1.3. Gi, tríp ma s,t ban độ - lụ gi, tríp độc độc tr^đn thiổt bíp độ ma s,t b«ng con 1/4 kiổu Anh tr^đn c,cmỂu thỏ tric khi mụi băng chóng tr^đn m,y t^đng tềc qu, tr«nh mụi mβn.
- 4.1.4. §é băng (P.V) - Lụ gi, tríp có băng của mỂu thỏ khi số đông c,c vỂt liểu, thiổt bíp vµ c,cbíc tiổn hính thí nghiệm m« t¶ trong tiêu chuẩn nuy. Viổc độc độc thúc hiổn b«ngthiổt bíp độ ma s,t b«ng con 1/4 kiổu Anh nh m« t¶ tⁱ ph«n 5.3 vµ tiêu chuẩn T 278.

5. thiổt bíp thí nghiệm

7.14. M,y mụi c¶i tiổn - M,y mụi c¶i tiổn, cũn độc gủi lụ b,nh xe kiổu Anh, dủa tr^đn thiổt kỏ n^đm 1958 của phβng thí nghiệm động bé Anh. M,y độc 1/4p tr^đn mét bỎ ph¹/4ng, cōng vµ v÷ng ch³/4c. M,y gủm c,c bé phỂn sau:

7.14.1. B,nh xe h×nh trỏ - Sau độc gủi lụ b,nh xe ch^ly, cũ mÆt bi^đn ph¹/4ng, h×nh đ^đng vµ kÝch cũ sao cho cũ thỏ kÑp chÆt độc 14 vi^đn mỂu (mỂu độc m« t¶ ẽ ph«n sau) vµo mÆt ngoµi của b,nh xe t^o ra mét bỎ mÆt li^đn tōc của h^t cét liểu, rēng 44,5 mm (1³/₄ in) vµ động kÝnh 406,4 mm (16 in).

7.14.2. B,nh xe quay quanh trōc của nã vĩi vỂn tềc 320 ± 5 vβng / phót

5.1.4 Mét thiỐt bP ①a bÒ mÆt cña lèp xe cao su ①êng kÝnh 203,2 mm (8 in), réng 50,8 mm (2 in) Đp lⁿn bÒ mÆt c,c mẾu cèt liỒu ①· kNp chÆt vµo b,nh xe ch'y vớ tæng t¶i trắng lụ 391,44 ± 4,45 N (88 ± 1 lbf). NỒu cCn thiỐt th× chỒnh lèp xe ①Ó cũ ①íc bÒ mÆt ch'y chuÈn. Lèp nựy quay tù do xung quanh tróc cũn ã , tróc nựy song song vớ tróc cũn b,nh xe ch'y. MÆt ph¼ng quay cũn lèp cao su ph¶i trắng khíp vớ mÆt ph¼ng quay cũn b,nh xe ch'y. Tríc khi đĩng mét lèp xe mớ cho thÝ nghiỒm, nⁿn ①iỒu chỒnh ã vỒ ①iỒu kiỒn chuÈn b»ng c,ch ch'y thõ 6 giê cũng vớ bét ①, mụi c,cbua silÝc -150 vµ đĩng mẾu gi¶ (mẾu th«ng thêng hay mẾu c¶i tiỒn) ①íc g³ⁿ trⁿn b,nh xe ch'y.

S1.1.1.1 *Lèp thay thỒ N1* – Lụ lèp hⁿi ①· mụi nh½n, s¶n xuÊt trⁿn qui m« cũng nghiỒp cũ 8 x 2 (Ghi chú 1). §é cũng cũn lèp cao su ph¶i b»ng 55 ± 5 IRHD ①o theo trⁿu chuÈn ASTM D1415. Lèp ①íc bⁿm cũng ①Ồn 310,26 ± 13,79 kPa (45 ± 2 psi).

Ghi chú 1 - §Cý lụ lèp nguyⁿn b¶n ①íc cũng cũp nh lụ m,y mụi băng c¶i tiỒn do hⁿg Dunlop thiỐt kỒ vµ s¶n xuÊt vớ kÝ hiỒu s¶n phÈm lụ Dunlop RLI 8x2. Hⁿg Dunlop ①· ngõng s¶n xuÊt lo'i lèp nựy tồ th,ng 2 nⁿm 1979. Tuy nhiⁿn ã vÈn ①íc gi÷ l'i lụm lèp thay thỒ cho phĐp thõ nựy do mét sè ngêi trⁿu đĩng cũn gi÷ l'i.

S1.1.1.2 *Lèp thay thỒ N2* - Lụ lèp hⁿi cũn xe kĐo tay, cũ kh³⁄c c,c r-nh chĐo, kÝ hiỒu 4NHS 4, ①êng kÝnh ngoµi 8 in x ①êng kÝnh trong 4 in (2,84 x 4) (Ghi chú 2). Lèp ①íc bⁿm cũng ①Ồn p lùc 242,32 ± 13,79 kPa (35 ± 2 psi).

Ghi chú 2 - Sau khi hⁿg Dunlop ngõng s¶n xuÊt lèp chuyⁿn đōng (môt 5.1.3) th× viỒc t×m kiỒm lèp thay thỒ cho thÝ nghiỒm nựy lụ cCn thiỐt. Trong t×nh h×nh ①ã Sẽ giao th«ng cũng chÝnh vµ qu¶n lý ①êng cao tèt cũn bang Texas ①· t×m ra lo'i lèp nựy, ①ã lụ lèp s¶n xuÊt trⁿn qui m« cũng nghiỒp cũ lèp 2,8 x 4 (m· s¶n phÈm Goodyear 202-008-002) cũ trP sè ①é nh½n băng b»ng trP sè ①é nh½n băng cũn lèp Dunlop. Xⁿm thÝch híp lụ xⁿm Goodyear G250-4 (m· s¶n phÈm 199-010-700). Ngoµi ra ph¶i sũa ①æi b,nh xe 4 in cũn m,y mụi c¶i tiỒn cho tⁿg thÝch vớ lèp Goodyear.Ngêi ta ①· ph¶i gi¶m ①êng kÝnh b,nh xe 0,1 in vµ chõa lç hæng lín hⁿn cho đCý ①iỒu chỒnh van. Nhⁿng thay ①æi nựy kh«ng lụm ¶nh hêng ①Ồn viỒc l³⁄p r,p vµ sũ đōng lèp Dunlop.

N'p bét mụi c,cbua silÝc 150 vớ tèt ①é cho tríc (xem môt 8.5). Bét mụi nựy ①íc n'p liⁿn tồ vµ phCn bè ①Ồu theo chiỒu réng cũn c,c mẾu thõ. Bét nựy ①íc r¶i trùc tiỒp lⁿn bÒ mÆt cũn b,nh xe ch'y ,hĩng vỒ phÝa tríc ①iỒm tiỒp xóc vớ lèp cao su.

CẾp níc vớ tèt ①é cho tríc (xem môt 8.5) sao cho níc phCn bè ①Ồu vµ liⁿn tồ lⁿn toµn bé bÒ mÆt cũn b,nh xe ch'y, hĩng vỒ phÝa tríc ①iỒm tiỒp xóc vớ lèp cao su.

7.15. Khu«n mẾu kim lo'i: Khu«n kim lo'i ①íc chỒ t'o b»ng cⁿ khÝ chÝnh x,c, đĩng ①Ó ①óc mẾu thÝ nghiỒm. MẾu thÝ nghiỒm cũ kÝch thíc 88,9 x 44,45 x 16,0 mm (3,5 x 1,75 x 0,63 in) vµ ①íc mụi cũng cho phĩ híp vớ bÒ mÆt cũng cũ b,n kÝnh 203,2 mm (8 in).

7.16. ThiỐt bP ①o ma s,t cũn l³⁄c kiỒu Anh - Lụ mét lo'i thiỐt bP ①o ①é ma s,t cũn Anh. C,ch sũ đōng thiỐt bP nựy ①íc m« t¶i trong trⁿu chuÈn T 278.

7.16.1. Biⁿn ①é tiỒp xóc vớ cũn trít lụ 76,2 ± 1,6 mm (3 ± ¼ in)

7.16.2. ChiỒu réng cũn cũn trít lụ 31,8 mm (1 ¼ in).

7.16.3. Cao su g³ⁿ vµo cũn trít cũ kÝch thíc 6,4 x 25,4 x 31,8 mm (¼ x 1 x 1 ¼ in).

7.16.4. Cao su ph[¶]i tu[©]n theo c, c y^au c^Çu c[¶]a ti^au chu^Èn M 261.

7.16.5. Tríc v^µ sau m[¶]i l^Çn th^Ý nghi^Öm ph[¶]i ki^Öm ®[¶]nh ®ⁱÖm 0 (ho^Æc ki^Öm ®[¶]nh khi th^Êy c^Çn thi^Öt).

7.16.6. C, ch ki^Öm ®[¶]nh ph[¶]i tu[©]n theo ti^au chu^Èn T 278. Tuy nhi^an, sau khi ki^Öm ®[¶]nh mét con trít nhá s[¶]i ®ⁱc l[¶]¼p v^µo.

8. v^Êt li^Öu v^µ ngu[¶]n cung c^Êp

- 1.1 Níc - Níc ®ⁱc cung c^Êp t^õ v[¶]bi níc v^µ d[¶]ng cho c, c môc ®^Ých kh, c nhau trong ph[¶]ng ph, p n^µy.
- 1.2 C, t m[¶]pn - C, t m[¶]pn d[¶]ng ®^Ó r^¾c v^µo c, c k[¶]i h[¶]e gi[÷]a c, c h^t c^èt li^Öu tríc khi cho ch^Êt k^Öt d^Ýnh v^µo. C, t ®^t c, c y^au c^Çu c[¶]a ti^au chu^Èn ASTM C778 ®ⁱc xem l^µ ph[¶]i h[¶]ip cho th^Ý nghi^Öm n^µy.
- 1.3 Ch^Êt b[¶]ci khu[¶]n - Ch^Êt b[¶]ci khu[¶]n c[¶]a th^Ó tuú ch[¶]n sao cho n[¶]a c[¶]a th^Ó ng[¶]n ng[¶]o ch^Êt k^Öt d^Ýnh b, m ch^Æt v^µo khu[¶]n. C, c ch^Êt nh silic[¶]n hay s, p nh^o d[¶]ng cho « t[¶] ®^Öu th^Ých h[¶]ip cho môc ®^Ých n^µy. Khi d[¶]ng ph[¶]i r^Êt c^Èn th^Èn, tr, nh ®^Ó c^èt li^Öu h[¶]ép th^o v^µo v[×] nh v^Êy s[¶]i ¶[¶]nh h[¶]eng ®^Ön tr[¶] s^è ®^e nh^½n c[¶]a m^Êu th^o.
- 1.4 *Bét m[¶]i c, cbua SilÝc* - Bét c, cbua silÝc (cⁱ 150) ®ⁱc d[¶]ng l^µm bét ®[¶], nh b[¶]ng . Bét n^µy ph[¶]i ®ⁱc ki^Öm tra th[¶]nh ph^Çn cⁱ h^t l[¶]t qua s[¶]ng 150 µm (s[¶]ng s^è 100) v^µ s[¶]ng 75µm (s[¶]ng s^è 200) . Sau khi s[¶]ng ®^Ó r[¶]ng hai cⁱ h^t n^µy, khi c^Çn c[¶]a th^Ó tr[¶]n lⁱ v[¶]i t^u l^Ö th^Ých h[¶]ip ®^Ó ®[¶]m b[¶]o cho c, c cⁱ h^t l^µ ®[¶]ng ®^Öu ®^ei v[¶]i t^Êt c[¶] c, c l^Çn th^o.
- 1.5 *Ch^Êt k^Öt d^Ýnh* - Nh^µa Polyeste v^µ ch^Êt x^oc t, c (ho^Æc ch^Êt k^Öt d^Ýnh th^Ých h[¶]ip kh, c nh keo epoxy) c[¶]a th^êi gian lu gi[÷] trong b[×]nh t^õ 20 ®^Ön 30 ph^ot v^µ th^êi gian ®[¶]ng c^ong t^õ 3 ®^Ön 6 gi^ê. Ch^Êt k^Öt d^Ýnh kh[¶]ng ®ⁱc qu, l[¶]ng ®^Ön m^oc c[¶]a th^Ó ch[¶]y xuy[¶]n qua c, t m[¶]pn.
- 1.5.1 C[¶]a th^Ó l[¶]a ch[¶]n ch^Êt k^Öt d^Ýnh th^Ých h[¶]ip ®^Ó kh[¶]ng ph[¶]i d[¶]ng c, t m[¶]pn. Ch^Êt k^Öt d^Ýnh n^µy ph[¶]i r^Êt nh[¶]t ®^Ó kh[¶]ng tr[¶]n ra to[¶]n bé c, c h^t c^èt li^Öu v^µ tr^ê th[¶]nh mét ph^Çn c[¶]a b^Ö m^Æt c[¶]a m^Êu th^o. V^Ý d^o mét s^è ch^Êt k^Öt d^Ýnh th^Ých h[¶]ip ®ⁱc n[¶]a ra trong ph^o l^oc XI.
- 1.5.2 H[¶]y tu[©]n theo c, c c[¶]nh b, o c[¶]a nh^µ s[¶]nh xu^Êt v^Ò vi^Öc b[¶]o qu[¶]n v^µ s^o d^ong nh^µa v^µ ch^Êt x^oc t, c.
- 1.6 *C^èt li^Öu th[¶]* - C^Çn kho[¶]ng 0,014 m³ (½ ft³) c^èt li^Öu th[¶] ®[¶]. ®ⁱc chu^Èn b[¶] nh qui ®[¶]nh c[¶]ati^au chu^Èn T2, ®^Ó ®^oc m^Êu th^o . C^èt li^Öu ph[¶]i l^µ c^èt li^Öu t^u nhi^an s[¶]nh xu^Êt tⁱ c, c tr[¶]m, nh^{ng} n^Öu c[¶]a qui ®[¶]nh th[×] ph[¶]i d[¶]ng c^èt li^Öu gia c[¶]ng trong ph[¶]ng th^Ý nghi^Öm.

2 M^Êu th^o v^µ m^Êu ®^ei ch^ong

- 2.1 Ph[¶]i th^Ý nghi^Öm Ýt nh^Êt 5 m^Êu ®^ei v[¶]i m[¶]i loⁱ c^èt li^Öu (xem môc 10.2)
- 2.2 C, c ph[¶]ng th^Ý nghi^Öm m[¶]i m[¶]i n[¶]m ch^Ø ®[¶], nh gi, mét Ýt m^Êu c^èt li^Öu th[¶] th[×] c^Çn c[¶]a c, c m^Êu ®^ei ch^ong c[¶]a mét ph[¶]ng th^Ý nghi^Öm chu^Èn cho m[¶]i ®[¶]t th^o. C^o 2 t^æ, m[¶]i t^æ g[¶]m 5 m^Êu th^o th[×] c^Çn c[¶]a 4 m^Êu ®^ei ch^ong. N^Öu ch^Ø v[¶]i môc ®^Ých t^Ých lu[¶] c, c tr[¶] s^è ®^o ®^e nh^½n c[¶]a c^èt li^Öu l^µm t[¶]i li^Öu l[¶]ch s^o th[×] kh[¶]ng c^Çn m^Êu ®^ei ch^ong. §i^Öu n^µy cho ph[¶]p t[¶]ng s^è l[¶]ng m^Êu trong 2 t^æ m^Êu th^o nghi^Öm.
- 2.3 C^èt li^Öu ®^{em} th^Ý nghi^Öm ph[¶]i l[¶]t s[¶]ng 12,7 mm (½ in) v^µ n[¶]m lⁱ tr[¶]n s[¶]ng 9,53 mm (3/8 in).

Ghi chú 3 - Thụnh phÇn cì h't cña cèt liÖu cũ thÓ thay ®æi ®Ó ®, p øng nhu cÇu cũn ngêi sô dông , nõu cũ th× b, o c, o kìm theo kÕt qu¶ thÝ nghiÖm. Tuy nhiªn c, c h't lín h~n 12,7 mm (1/2 in) mù kh«ng thÓ ®iÖu chØnh ®Ó thÝch hìp víi khu«n, còng nh c, c h't nhá h~n 9,53 mm (3/8 in) kh«ng ph¶i hìp ®Ó ®óc mÉu th× ph¶i gi÷ l'i trong suèt qu, tr×nh thÝ nghiÖm.

- 2.4 Cèt liÖu ®em thÝ nghiÖm ph¶i róa s'ch vµ sÊy kh« ë nhiÖt ®é 100 ®Õn 110°C ®Õn khèi lîng kh«ng ®æi.
- 2.5 B«i khu«n b»ng dÇu b«i khu«n
- 2.6 Mçi mÉu thõ sĩ chøa mét líp cèt liÖu kh« ®íc nÐn chÆt hÕt sọc b»ng tay ®Ó t'õ ra mét bÒ mÆt ph¼ng phñ lªn ®, y cũn mÆt khu«n víi kÝch thíc 89,9 mm x 44,45 mm (3,5 in x 1,75 in).

Ghi chú 4 - C, c h't ®íc lùa chän sĩ ®'i diÖn cho cèt liÖu cÇn ®, nh gi, . C, c h't cũ h×nh d'ng bÊt thêng, d'ng que hay d'ng tÊm cũ thÓ g©y khã kh'n khi ®óc mÉu. KÕt qu¶ ®o ®é nh½n cũ thÓ sai nõu ðĩng mÉu cũ bÒ mÆt kh«ng ®óng qui c, ch ®Ó thÝ nghiÖm.

- 2.7 §æ ®Çy c, t vµo c, c khe hẽ gi÷a c, c h't cèt liÖu nh m« t¶ trong môc 6.2, tÝnh tõ 1/4 ®Õn 1/2 chiÖu s©u líp cèt liÖu
- 2.7.1 7Cũ thÓ chän ph~ng ph, p ðĩng nhµa polyeste cũ ®é nhít cao ®Ó kh«ng ph¶i ðĩng c, t nh ®· m« t¶ trong môc 6.5.
- 8.1. ChuÈn bÞ chÊt kÕt dÝnh nh m« t¶ trong môc 6.5 vµ ph¶i tu©n theo híng ðẾN sô dông cũn nhµ s¶n xuÊt. §é ðĩ cũn chÊt kÕt dÝnh ph¶i ®¶m b¶o sao cho ðÕ lln vµo gi÷a c, c h't cèt liÖu nhng kh«ng qu, láng ®Ó cũ thÓ thÊm ít c, t hoÆc lµm cho c, t dÝnh vµo bÒ mÆt mÉu ®Ó phßng lµm trçi c, t. §é ðĩ lý têng cũn chÊt kÕt dÝnh ®'t ®íc khi ðĩng bay Ên nhÑ b»ng tay th× chÊt kÕt dÝnh lln chÆt vµo c, c lç røng gi÷a c, c h't cèt liÖu.
- 8.1.1. ChÊt kÕt dÝnh tuú chän ph¶i cũ ®é ðĩ qu, nh kh«ng tù ch¶y trùn ®íc trõ trêng hìp ph¶i ðĩng bay .
- 8.2. §æ ®Çy chÊt kÕt dÝnh vµo khu«n mÉu ®Õn ®Çy trùn.

Ghi chú 5 - Ph¶i cÈn thÈn ®Ó chÊt kÕt dÝnh kh«ng thÊm gÇn ®Õn bÒ mÆt cèt liÖu , n~i mù con trít cao su cũ thÓ tiÕp xúc.

- 8.3. Khi chÊt kÕt dÝnh ®ñ còng th× c³/4t bá c, c lîng vËt liÖu d cho ngang b»ng mÐp khu«n.
- 8.4. Khi chÊt kÕt dÝnh ®· còng h¼n (sau 3 ®Õn 6 giê) th× lÊy ra khái khu«n.
- 8.5. Nõu ðĩng c, t mÐn ®Ó lln th× phñi hÕt c, t d khái bÒ mÆt cũn mÉu.
- 8.6. Nõu ®é còng vªnh cũn mÉu lµm c¶n trë viÖc ®Æt mÉu lªn b, nh xe ch'y, th× ph¶i mụi ðòa b»ng m, y mụi b, nh quay hay m, y mụi cũ d©y của roa, sao cho mÉu ph¶i l¼p vª vÆn vµo b, nh xe. Khi mụi nªn ®eo mÆt n' chêng bôi.

8. tr×nh tù thÝ nghiÖm

- 9.1. X, c ®¶nh trÞ sè ma s, t ban ®Çu cũn têng mÉu theo qui ®¶nh cũn tiªu chuÈn T287, sô dông con l'n qui ®¶nh t'i phÇn 5.3. Ghi l'i c, c sè ®ác trªn thang chia ®é cè ®¶nh.

- 9.2. Kĩp chÆt 14 mÆu thö vµo mÆt ngoµi cña b,nh xe lé tr×nh (đĩng c,c vβng cao su ch÷ O ®Ó nÑp theo mĐp cña c,c mÆu) ®Ó t'õ ra ®ēng bi²n li²n tōc cña c,c h't cèt liÖu ®Ó lèp xe cã thÓ chuyón ®ēng dō dũng mµ kh«ng g©y xāc l²n, nËy xuēng hoÆc kĐo trít.
- 9.3. Trong suēt thēi gian thō nghiÖm ph¶i gi÷ nhiÖt ®é cña c,c mÆu, cña níc vµ thiÖt b¶ ē $23,9 \pm 2,8^{\circ}\text{C}$ ($75 \pm 5^{\circ}\text{F}$)
- 9.4. N©ng tèc ®é quay cña b,nh xe ch'y l²n $320 + 5$ / vβng phót vµ ®a lèp ®ì l²n bÒ mÆt mÆu vii ,p lúc $391,44 \pm 4,45\text{ N}$ ($88 \pm 1\text{ lbf}$).
- 9.5. N'p bét C,cbua silÝc sè 150 vii tèc ®é 6 ± 2 gam / phót trong suēt thēi gian thÝ nghiÖm (ghi chó 6). B-m níc vµo vii tèc ®é tō 50 ®Ön 75ml / phót.

Ghi chó 6 - N²n mui bāng cèt liÖu trong 10 giē , trō trēng híp khi ®é bāng tēi ®a ®· ®'t ®íc trong thēi gian ng³/n h-n. §é bāng tēi ®a ®'t ®íc khi kh«ng ph,t hiÖn ®íc sù thay ®æi cña nă sau nhiÖu lçn ®o li²n tiÖp nhau.

- 8.9 Bá mÆu khi khái b,nh xe ch'y vµ rōa kü ®Ó lo'i bá c,c h't bét nh,m.
- 8.10 Sau khi lµm s'ch, ®o ®é bāng cña mÆu theo ti²u chuÈn T 278 b»ng c,ch đĩng con trít qui ®¶nh trong phÇn 5.3. Ghi l'i c,c sè ®ăc ®íc tr²n thang chia ®é cè ®¶nh.
- 8.11 NÖu cã đĩng mÆu ®èi chōng th× x,c ®¶nh phÇn hiÖu chØnh ®é bāng b»ng c,ch so s,nh ®é bāng ®· ®o ®èi vii c,c mÆu ®èi chōng vii ®é bāng cña c,c mÆu cèt liÖu cÇn kiÓm tra theo c,ch sau:
- $$PV (\text{hiÖu chØnh}) = PV \text{ ®èi chōng (chuÈn)} / PV \text{ ®èi chōng (hiÖn hµnh)} - PV \text{ mÆu (hiÖn hµnh)}$$
- 8.10. NÖu muèn x,c ®¶nh tØ lÖ ®é bāng, lµm l'i thÝ nghiÖm nh phÇn 8.2 to 8.7 vii thēi gian thÝ nghiÖm lµ 1, 2, 4, 6, 8 vµ 10 giē.

2 B, O C, O thÝ nghiÖm

- 9.1. B,o c,o cÇn cã c,c th«ng tin sau:
- 9.1.1. NhËn d'ng cèt liÖu th« cÇn thō (vµ cèt liÖu ®èi chōng nÖu cã sō đōng) bao gām c¶ thµnh phÇn h't cña cèt liÖu.
- 9.1.4. Trb sè ma s,t ban ®Çu ®èi vii c,c mÆu cña cèt liÖu cÇn ®,nh gi, vµ mÆu ®èi chōng nÖu đĩng.
- 9.1.5. Gi, trb ®é bāng sau thÝ nghiÖm cña mÆu cèt liÖu cÇn ®,nh gi, vµ mÆu ®èi chōng nÖu đĩng.
- 9.1.7. Kho¶ng thēi gian vµ gi, trb ®é bāng sau tōng chu kú mui bāng mÆu nh»m x,c ®¶nh tèc ®é mui bāng mÆu.
- 9.1.8. NhiÖt ®é thÝ nghiÖm
- 9.1.9. Nguy, th,ng thÝ nghiÖm

11. tÝnh chÝnh x,c

ChØ dđng gi, trÞ ®é bãng ®o ®íc trong ph-ng ph,p nuy ®Ó ®, nh gi, ®é chÝnh x,c vµ ®é lÖch cña kÖt qu¶. Tham kh¶o phÇn 7 “ TÝnh chÝnh x,c vµ ®é lÖch” theo tiªu chuÈn T 278 ®Ó biÕt thªm th«ng tin vÒ tÝnh chÝnh x,c vµ sè lđng mÉu thõ cÇn đđng.

NÕu kh«ng đđng mÉu kiÓm tra th× nªn thÝ nghiÖm trªn 7 mÉu thõ nh»m gi¶m sai sè ngÉu nhiªn vµ tđng ®é tin cÉy cña thÝ nghiÖm.

PHô LôC

(Th«ng tin kh«ng b³t buéc)

XI. CHÊT KÖT DÝNH THÝCH HÁP

XI.1. Trong b¶ng XI.1 vói tiªu ®Ò “ ChÊt kÖt dÝnh polyeste” – lµ chÊt kÖt dÝnh ®· sõ đđng thµnh c«ng mµ kh«ng cÇn đđng c,t nh ®· m« t¶ trong phÇn 7.

B¶ng XI.1. - ChÊt kÖt dÝnh Polyeste

PhÇn khèi lđng	ChÊt thµnh phÇn	Nguån cung cÊp
100	Nhµa polyeste, polylyt 32-773 (a)	Cty ho, chÊt Reichhol
30	T,c nh©n nẽ Wollastonit NYAD 400 (b)	TËp ®oµn Interpace
5 ®Õn 6	Gel khÝ Silica Santocel Z (e) ; Aerosil 200 (d) hoÆc Cab-O-Sil M5 keo silica (e)	Cty ho, chÊt Monsanto Cty. Degussa
0,5	Dung đpch Coban Naptenat 6%	Cty ho, chÊt Reichhol

(a) Cã thÓ mua tã c«ng ty ho, chÊt Reichhol, 523 N. Broadway, White Plains, NY 10603

-
- (b) Cả thố mua tở tễp Ớoụn Interpace, chi nh, nh phồc vồ kh, ch hụng Willsboro, NY 12996
 - (c) Cả thố mua tở c«ng ty ho, chÊt Monsanto, 800N Lindberg Blvd, St. Louis, MO 63166
 - (d) Cả thố mua tở c«ng ty Degussa, Inc, Route 46 at Hollister Rd, Teberboro, NJ 07608
 - (e) Cả thố mua tở tễp Ớoụn Cabot, Cab-O-Sil Division, Tuscole, IL 61953.

XI.2. ChuÈn bÛ v÷a lắng nh sau:

XI.2.1 Cho Wollastonit NYAD 400 vµo nh÷a polyeste, khuyỖch t, n Ớòu b»ng m, y ph©n t, n Cowles hoÆc mét dồng cô t-ng tũ Ớó cả thố trên Ớò hợp híp. Sau Ớã thªm Santocel Z hoÆc Cab-O-Sil rải nghiỖn b»ng m, y ph©n t, n Cowles cho Ớõn khi thu Ớíc keo. Lắng chÊt t'ỏ keo cả thố thay Ớæi tuú thuéc Ớé cõng mong muèn. Cả thố t-ng tÝnh xóc biỖn hay Ớé keo b»ng c, ch trên thªm tời Ớa 0,1 phÇn khời lắng Glycªrin sau khi chÊt t'ỏ keo Ớ. Ớíc trên Ớòu. KhuÊy vµ trên thªm Coban Naptenat.

XI.2.1 Ngay tríc khi đắng cho thªm kho¶ng 0,7% khời lắng chÊt xóc t, c peoxit metyl keton vµo v÷a nh÷o polyeste vµ khuÊy Ớòu. Lắng chÊt xóc t, c nực cả thố thay Ớæi theo thừ gian lu tr÷ trong b×nh hoÆc thừ gian lựm viỖc vµ tềc Ớé Ớ«ng cõng mong muèn.

XI.2.1 Thừ gian lựm viỖc cũa mét mĩ 200 gam cả chõa chÊt xóc t, c lự tở 15 Ớõn 20 phót ở 25° C (77° F). C, c mỂu Ớóc sĩ Ớ«ng cõng thÝch híp trong 12 giê ở 25°C (77° F) Ớó Ớem thõ Ớé mụi nh½n.

Ghi chú XI - C, c Ớ-n pha trên kh, c cõng cả thố thÝch híp vµ dỖ dụnq pha chỖ Ớíc ở Ớpa ph-ng. Mét Ớ-n pha chỖ nh vỂy trên tở c, c vỂt liỖu Preco, Gold label, Non-sagging Resin vµ bết.