ポーラスアスファルト空隙構造の可視化評価 Evaluation of Air Void Structure in Porous Asphalt using Machine Visualization 〇青木正雄^{**}・鈴木哲也^{**}・奥津広太^{***} Masao AOKI, Tetsuya SUZUKI and Kouta OKUTSU

1. 緒 言

ポーラスアスファルト(排水性アスファルト)舗装は、今日まで機能性舗装として各所で施工 され、約20年以上経過している.従来型舗装に比べ、空隙の大きさから雨天時の視認性の向上、 騒音低減効果等の性質を有しているのが特徴である.透水性舗装は先駆的な存在であるが、車道 部は歩道部に比べて、交通荷重の関係から劣下の進行は否めない。大気中に浮遊する粉塵を巻き 込こんだ降雨も自然のサイクルとして実在し、それらによって構造体の機能低下を引き起こして

いる.そこで洗浄による機能回復の措置が講じられているが, 十分な効果が得られていないのが実情である.本研究は,構造体内部の空隙構造を画像による可視化手法を用いて計測・ 解析するものである.空隙は機能性舗装の要をなすため,可 視的定量的評価をすることは空隙詰まりの進行を知る上で重 要となる.手法の開発として位置付けることができる.

表 1 混合物室内配合比		
材料名	配合比(%)	
砕石 (6号)	81.6	
細 砂	9.0	
石 粉	4.8	
アスファルト量	4.6	
合 計	100.0	

2. 実 験

2.1 試 料

ポーラスアスファルト混合物を 用意し、下記の実験を行った。ア スファルト混合物の配合は、表 1 の通りである。

2.2 方 法

計測は供試体を直径 5cm, 高さ 6.15cm に成型し, 図 1 に示すよ うに 2 つの手法によった. ①は, 供試体を X 線 CT の断層撮影によ り断面画像をスキャンするもので, 次の研磨処理との比較として行っ た. ②は X 線 CT の終わった試料 を, セメント, 樹脂, 蛍光塗料等 で空隙を充填・包埋処理を行う. その後, 研磨・断面撮影を行い, X 線 CT, 研磨工程ともそれらの



画像から、画像解析を行う.また検証のため、③三角錐モデルを用いて同様の実験を行った.

3. 結果および考察

* 日本大学生物資源科学部 College of Bioresource Sciences, Nihon University

***日本大学大学院生物資源科学研究科 Graduate School of Bioresource Sciences, Nihon University Keywords: ポーラスアスファルト,空隙構造,X線CT,研磨,画像解析 空隙率分布

図 2,3 は供試体縦方向の空隙率分布を示したものである。それぞれ断面位置によって異なるが、上端・下端は開放域に相当するため端部は値が大きい。中間部は閉鎖域の環境から小さく、平均的には図中の破線(赤線)のようになる。 X線 CT の方がやや大きく推移する

·空隙面積分布

構造体には大小様々な空隙が介在する.図4 は面積の大きさの度数分布を示したものである.

実際の面積(穴部)は不定形であるが,面積の階級値の平 方根を考えれば,概ね正方形面積の一辺の長さとして考え られる.研磨処理は微細な穴部の影響が大きいため,面積

(階級)は小さめに偏るが, X線 CT ではそれよりも大きめとなる.

・空隙率の比較・検証

図 5 は縦方向 5 部位の箇所について,研磨,X 線-CT の 空隙率を比較したものである.何れも X 線 CT が大きくな

1

令 死 日

っている.次に円錐モデル を用いて,検証を試みた. 円錐は単純に体積を算出し てみると,32.71cm³であ る.これに対して研磨やX 線T処理したものは,表2 にみるように,33.76,35.49

cm³であった.それぞれ基準(32.71cm³)に対して 3.2,8.4%の誤差となった.円錐モデルは,直 径・高さ共 5cm の円錐をモルタルで埋め込む形で供試体を作製したため,硬化後,中の円錐を取 り外してみると,モルタルとの接触面は寸法が円錐より一回り大きめになり,穴部の体積の値も 上記 32.71cm³より大きくなることによると考えられる.また円錐モデルをもとに,実試料の X 線 CT で,WL865 ・WL1の二値化画像の閾値を原画像と比較・確認しながら空隙率を求めた.

10 空隙率(%) 15

図5 空隙率の比較(右図)

涃

17 16

X線CT (WL865·WW1)

空隙率は、研磨、X線-CTは、それぞれ16.97、 18.19%になった.空隙細部への充填物の不足、骨 材表面の斑点等から研磨処理では、値が少し小さ めに出ている.X線-CTは,装置上画素数が研磨装 置のデジタルカメラより小さい.結果にはこれも 起因していると考えられる.

表 2 空隙率の検証			
円錐モデル cm ³		実 試 料 (%)	
研磨 ^{※)}	X線CT***)	研磨**)	X線CT***)
33.76	35.49	16.97	18.19
閾値 140 *WL865・WW1			

4.結 論

研磨や X 線 CT 処理によって空隙率を求めた.それぞれ分布形態の違いはあるが,空隙率は, 16.97,18.19%となった.排水性舗装用アスファルト混合物の空隙率目標値は,15~25%に設定⁾ されているが,当材料は調達の時点で 20%とのことである.このことから総体的に判断すると, 2~3%は小さな値を示したが,二値化による評価手法の有効性が確認できた.





(2)

(4)

 $(\overline{5})$

 ①, ⑤は上・下端から 5mm内側断面