

【11】證書號數：I538892

【45】公告日：中華民國 105 (2016) 年 06 月 21 日

【51】Int. Cl. :	<i>C04B24/36</i> (2006.01)	<i>C04B26/26</i> (2006.01)
	<i>B28B1/29</i> (2006.01)	<i>B28B3/20</i> (2006.01)
	<i>G06F19/00</i> (2011.01)	<i>E01C5/12</i> (2006.01)

發明

全 6 頁

【54】名稱：瀝青磚之產製方法

【21】申請案號：104113861

【22】申請日：中華民國 104 (2015) 年 04 月 30 日

【72】發明人：黃三哲 (TW)；陳仙州 (TW)；許琦 (TW)

【71】申請人：交通部公路總局材料試驗所  
新北市新莊區新泰路 211 號

【74】代理人：高玉駿；楊祺雄

【56】參考文獻：

CN 104003661A

CN 104109993A

審查人員：唐祭

## 【57】申請專利範圍

1. 一種瀝青磚之產製方法，包含：一估算步驟，以  $M=V \times d_{\max} \times (1-0.01 \times V.A) \times D_{\text{water}}$  一式估計所需之拌合料重量，其中，M 是拌合料的重量，V 為拌合料的體積， $d_{\max}$  為拌合料的最大理論比重，V.A 為拌合料的空隙率， $D_{\text{water}}$  為與拌合料同溫度之水的密度；一前置步驟，依該估算步驟中所計算之重量將足量拌合料倒入一試模當中，並使拌合料達到一設定高度而形成一磚體；及一第一擠壓步驟，使用一可進行擠壓動作之壓實裝置對該磚體朝向上方之一面進行擠壓而形成一瀝青磚。
2. 如請求項 1 所述瀝青磚之產製方法，還包含一接續於該第一擠壓步驟之後的第二擠壓步驟，在該第二擠壓步驟中，將該瀝青磚翻轉使原本朝向下方的面朝向上方，接著以該壓實裝置對該瀝青磚朝向上方之一面進行擠壓，並控制使該瀝青磚被擠壓成一目標高度。
3. 如請求項 1 所述瀝青磚之產製方法，其中，在該估算步驟中，對該壓實裝置進行試壓以估計所需的平均加壓能量，在該第一擠壓步驟中，該壓實裝置是以該平均加壓能量擠壓該磚體朝向上方之一面。
4. 如請求項 3 所述瀝青磚之產製方法，還包含一接續於該第一擠壓步驟之後的第二擠壓步驟，在該第二擠壓步驟中，將該瀝青磚翻轉使原本朝向下方的面朝向上方，接著用該壓實裝置以該平均加壓能量對該瀝青磚朝向上方之一面進行擠壓。
5. 如請求項 1 所述瀝青磚之產製方法，其中，該第一擠壓步驟中的壓實裝置是用來測定抗壓強度試驗值之抗壓試驗機。

## 圖式簡單說明

本發明之其他的特徵及功效，將於參照圖式的實施方式中清楚地呈現，其中：圖 1 是一流程圖，說明本發明瀝青磚之產製方法的一實施例；圖 2 是一示意圖，說明本產製方法之一估算步驟及一前置步驟；圖 3 是一示意圖，說明本產製方法之一第一擠壓步驟；及圖 4 及圖 5 皆是示意圖，說明本產製方法之一第二擠壓步驟。

(2)

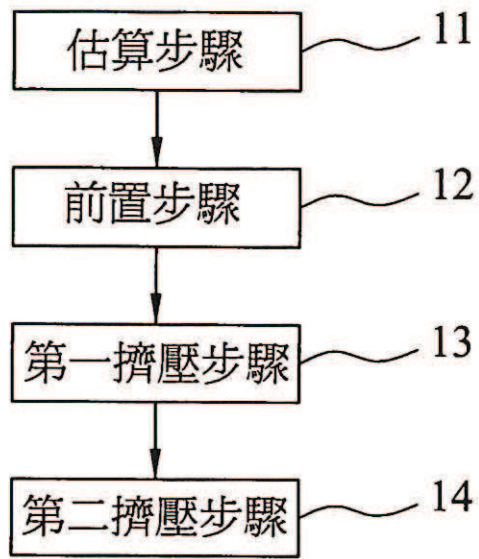


圖 1

(3)

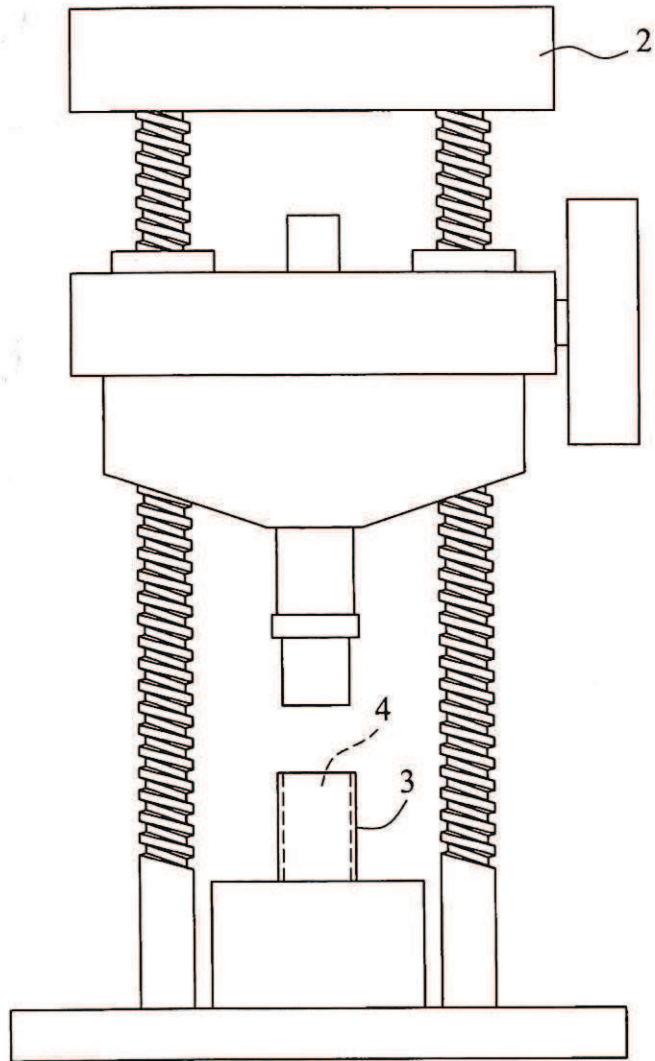


圖 2

(4)

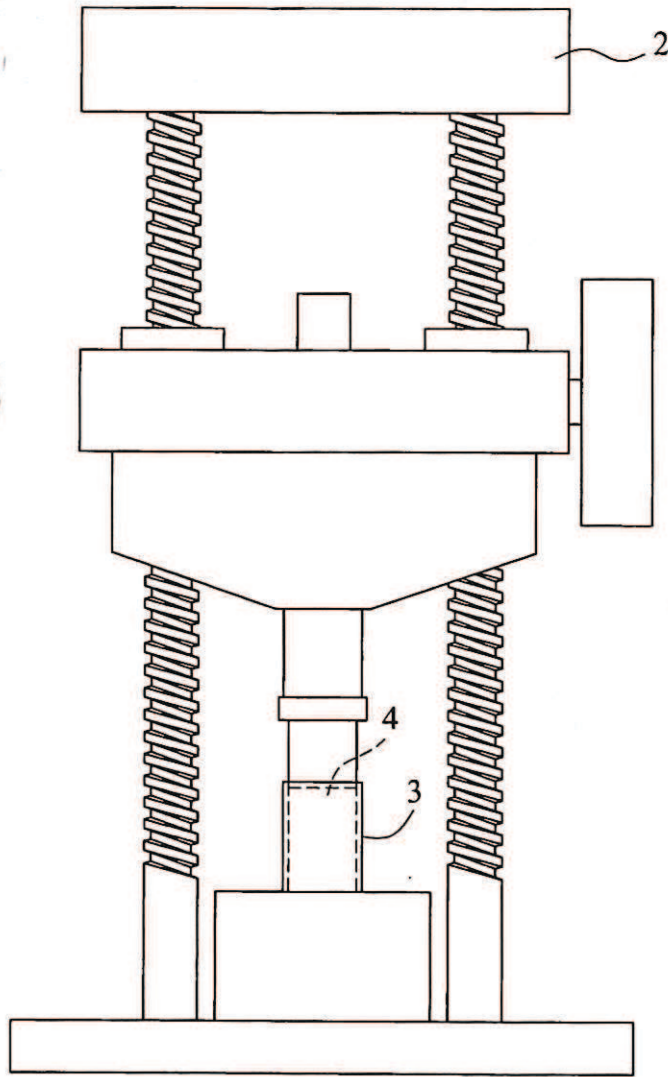


圖 3

(5)

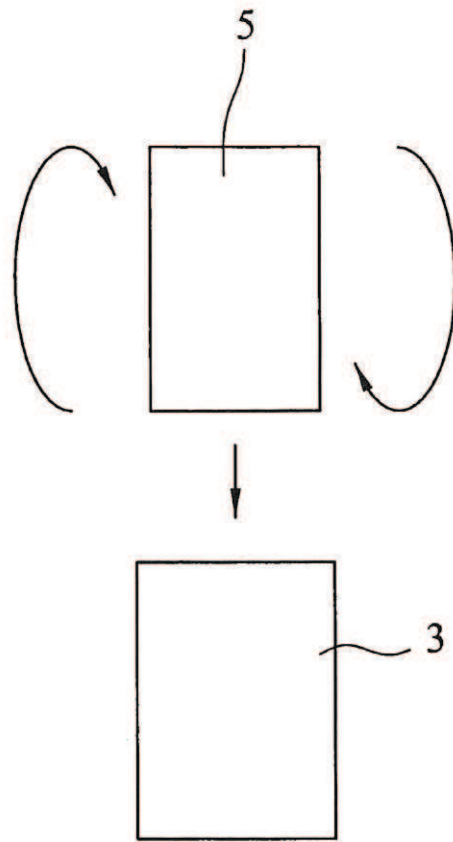


圖 4



(6)

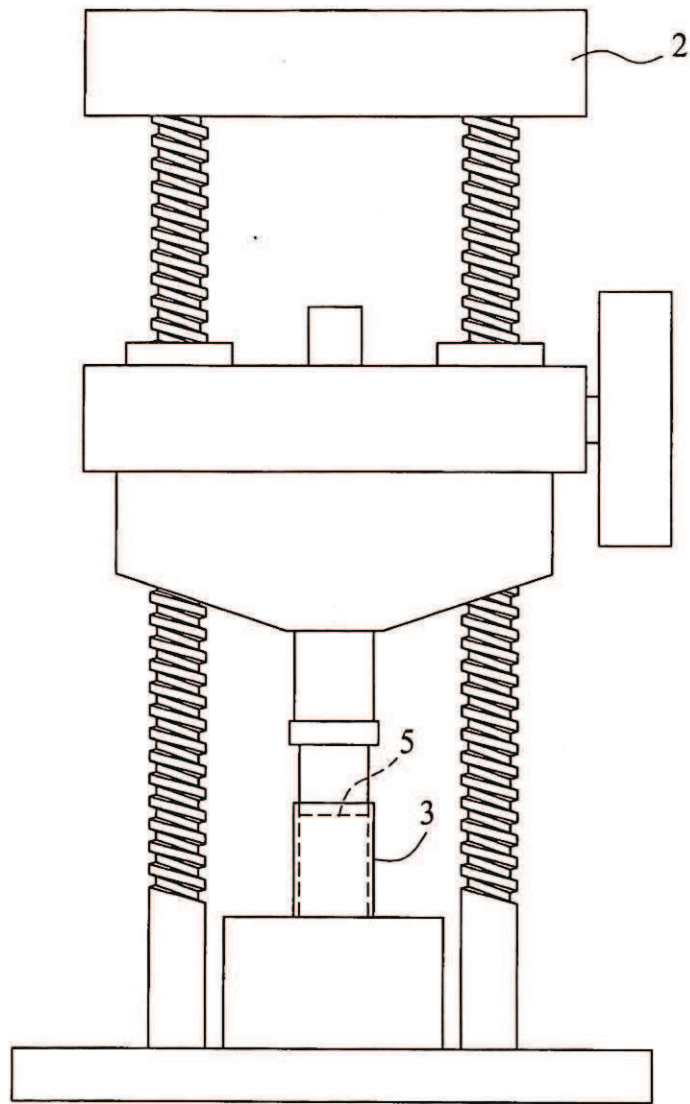


圖 5