

การเปรียบเทียบการปรับปรุงวัสดุทางเก่าโดยโฟมแอสฟัลต์ และ ปอร์ตแลนด์ซีเมนต์



นาย อนุศักดิ์ ธรรมวงศ์

ศูนย์วิทยทรัพยากร

จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

วิทยานิพนธ์นี้เป็นส่วนหนึ่งของการศึกษาตามหลักสูตรปริญญาวิศวกรรมศาสตรมหาบัณฑิต

สาขาวิชาวิศวกรรมโยธา ภาควิชาวิศวกรรมโยธา

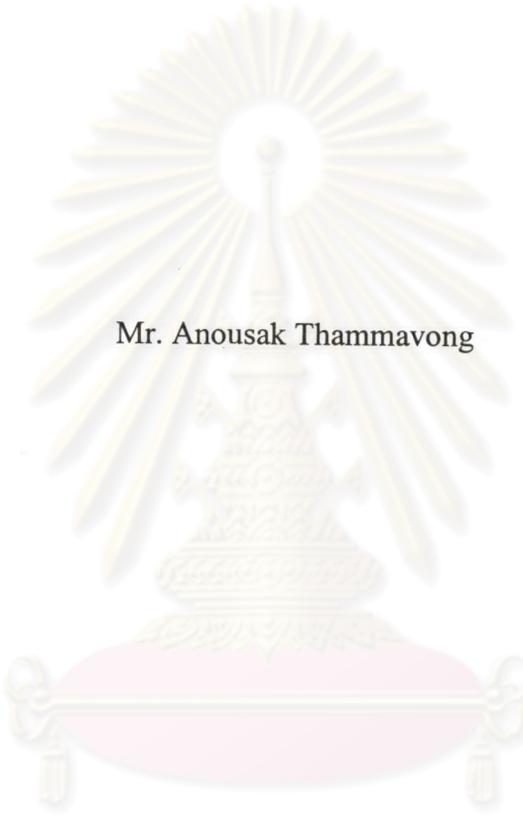
คณะวิศวกรรมศาสตร์ จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

ปีการศึกษา 2547

ISBN 974-17-7063-4

ลิขสิทธิ์ของจุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

COMPARISON OF FOAMED ASPHALT AND PORTLAND CEMENT  
STABILIZED ON RECYCLING PAVEMENT MATERIALS



Mr. Anousak Thammavong

ศูนย์วิทยทรัพยากร  
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

A Thesis Submitted in Partial Fulfillment of the Requirements  
for the Degree of Master of Engineering in Civil Engineering  
Department of Civil Engineering  
Faculty of Engineering  
Chulalongkorn University  
Academic Year 2004  
ISBN 974-17-7063-4



นายอนุศักดิ์ ธรรมวงศ์ : การเปรียบเทียบการปรับปรุงวัสดุทางเก่าโดยโฟมแอสฟัลต์ และ ปอร์ตแลนด์ซีเมนต์ (Comparison of Foamed Asphalt and Portland Cement Stabilized on Recycling Pavement Materials) อ.ที่ปรึกษา : ศาสตราจารย์ ดร. ดิเรก ลาวัญศิริม อาจารย์ที่ปรึกษาร่วม : ดร.ธันวิน สวัสดิศานต์, 173 แผ่น, ISBN 974-17-7063-4

การผสมโฟมแอสฟัลต์เป็นกระบวนการพัฒนาการใช้งานแอสฟัลต์ซีเมนต์ในรูปแบบใหม่ที่ใช้ประโยชน์จากคุณสมบัติของโฟมแอสฟัลต์ซึ่งกระทำโดยการฉีดละอองน้ำและแอสฟัลต์ร้อนเข้าผสมกันทำให้เกิดการขยายตัวของแอสฟัลต์ในรูปของโฟมส่งผลให้ความหนืดของแอสฟัลต์ลดลง ซึ่งจะทำให้มีความสามารถในการกระจายตัวเข้าไปผสมกับวัสดุมวลรวมที่ขึ้นและเย็นได้ดี งานวิจัยนี้เป็นการศึกษาถึงความเป็นไปได้และความเหมาะสมของการนำโฟมแอสฟัลต์มาปรับปรุงคุณภาพของวัสดุชั้นทางเก่าที่เก็บตัวอย่างจากถนนสายพิษณุโลก-อุตรดิตถ์โดยศึกษาถึงความเป็นไปได้ที่จะนำวัสดุชั้นทางเก่าในปริมาณที่แตกต่างกันโดยกำหนดอัตราส่วนจาก 100%, 50% และ 0% มาผสมเข้ากับวัสดุมวลรวมใหม่ ผลการออกแบบพบว่าส่วนผสมที่แตกต่างต้องการปริมาณโฟมแอสฟัลต์ที่แตกต่างกันได้แก่ 2.35%, 2.50% และ 2.90% ตามลำดับ ผลการทดสอบพบว่าส่วนผสมที่มีวัสดุชั้นทางเก่า 100% มีคุณสมบัติด้อยที่สุดใน 3 ส่วนผสม และกรณีทั่วไปส่วนผสมที่มีวัสดุชั้นทางเก่า 0% จะมีคุณสมบัติดีกว่าส่วนผสมที่มีวัสดุชั้นทางเก่า 50% เล็กน้อย

สำหรับส่วนผสมซีเมนต์ใช้วัสดุทางเก่า ร้อยเปอร์เซ็นต์ต่อซีเมนต์ โดยกำหนดอัตราส่วนที่ 100:2, 100:3, 100:4 และ 100:5 เปอร์เซนต์ ผลการทดสอบพบว่าปริมาณซีเมนต์เพิ่มขึ้นส่งผลให้ความต้านทานต่อแรงดึงทางอ้อม ค่าโมดูลัสคืนตัวและกำลังอัดเพิ่มขึ้น

ศูนย์วิทยทรัพยากร  
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

ภาควิชา วิศวกรรมโยธา  
สาขาวิชา วิศวกรรมโยธา  
ปีการศึกษา 2547

ลายมือชื่อนิสิต..... *Sun*  
ลายมือชื่ออาจารย์ที่ปรึกษา ..... *[Signature]*  
ลายมือชื่ออาจารย์ที่ปรึกษาร่วม ..... *[Signature]*

# # 467 06443 21: MAJOR CIVIL ENGINEERING

KEY WORD: FOAMED ASPHALT / RECLAIMED ASPHALT PAVEMENT / INDIRECT TENSILE STRENGTH / RETAINED STRENGTH / RESILIENT MODULUS / FATIGUE RESISTANCE/ PERMANENCE DEFORMATION.

PORTLAND CEMENT/RECLAIMED ASPHALT PAVEMENT / INDIRECT TENSILE STRENGTH / RESILIENT MODULUS / UNCONFINED COMPRESSIVE STRENGTH.

ANOUSAK THAMMAVONG: COMPARISON OF FOAMED ASPHALT AND PORTLAND CEMENT STABILIZED ON RECYCLING PAVEMENT MATERILAS. THESIS ADVISOR: PROF.DR DIREK LAVANSIRI, Ph.D., THESIS CO-ADVISOR: TUNWIN SVASDISANT, Ph.D. 173pp, ISBN 974-17-7063-4

Foamed asphalt mixing is an innovated process that utilizes the benefits of foamed asphalt cement. Foaming occurs when small amounts of water are added to hot asphalt, thereby increasing the surface area and significantly reducing the viscosity of the asphalt. In this form it is suited for mixing with cold damp aggregates. This research investigated the feasibility and the suitability of foamed asphalt to stabilize reclaimed asphalt pavement (RAP) or recycled material obtained from Phisanoulok–Uttradit project. The RAP was mixed with virgin aggregates at proportions of 100:00, 50:50 and 0:100. The selected foamed asphalt binder was found to be 2.35%, 2.50% and 2.90% for 100%, 50% and 0%RAP mixtures respectively. The laboratory tests of the three foamed asphalt mixtures revealed that in all cases, the 100%RAP mixtures had the poorest properties, while the 0%RAP mixtures generally had slightly better properties than 50%RAP mixtures.

The Portland cement mixture used 100% reclaimed asphalt pavement aggregate per cement content at the proportions (RAP: Cement) of 100:2, 100:3, 100:4 and 100:5. The laboratory tests of the Portland cement stabilized mixtures showed that the higher cement contents result in higher indirect tensile strength, resilient moduli, and

Department Civil Engineering  
Field of study Civil Engineering  
Academic year 2004

Student's signature.....*Sunil*.....

Advisor's signature.....*D. Lavansi*.....

Co-advisor's signature.....*T. Svantisant*.....

## ACKNOWLEDGEMENTS

The writer wishes to thank thesis advisor Professor Dr. Direk Lavansiri, for his valuable consultation and suggestions throughout this research project.

The writer also would like to thank Associate Professor Anukalya Isarasena Na Ayudhya, chairman of the thesis committee, and Associate Professor Dr. Sorawit Narupiti, thesis committee member, for their assistance.

The writer would like to thank Dr. Tunwin Svasdisant, thesis co-advisor. Bureau of Road Research and Development of Highways, and Mr. Pornchai Silarom, Bureau of Road Research and Development of Highways, materials facilities.

The writer would like to thank all teachers of the Transportation Engineering Division, students, and classmates as well.

The writer would like to thank Mr. Nuang Legkanai, a technician of the Pavement Material Research Department of Chulalongkorn University, for his help of preparing sample and conducted tests.

The writer would like to thank the AUN/SEED-Net. JICA Program, all program officials, and ISE contacts, who made this study possible.

And lastly, I am grateful to my family, especially to my mother, for their invaluable moral support.

ศูนย์วิทยทรัพยากร  
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

## TABLE OF CONTENTS

Abstract in Thai .....	v
Abstract in English .....	vi
Acknowledgment .....	vi
Table of Contents .....	vii
List of Tables .....	xii
List of Figures .....	xiv
Chapter	
I Introduction .....	1
1.1 Origin and Importance of Study .....	2
1.2 Objectives .....	2
1.3 Limitation .....	3
1.4 Specification of the Tests Materials .....	3
1.5 Procedure of Study .....	3
1.6 Expectation .....	4
II Literature Review .....	5
2.1 Concept and Theory of Pavement Cold Recycling .....	5
2.1.1 The Cold Recycling Procedure .....	5
2.1.2 Equipments .....	10
2.1.2.1 Rollers .....	10
2.1.2.2 Graders .....	11
2.1.2.3 Bulk Spreaders .....	12
2.1.2.4 Slurry Mixers .....	13
2.2 Advantages of Cold Recycling .....	14

2.3 Benefit of Cold Recycling .....	15
2.3.1 Environmental .....	15
2.3.2 Recycled Layer Quality .....	15
2.3.3 Structural Reliability .....	15
2.3.4 Sub-Grade Is Not Disturbed .....	16
2.3.5 Shorter Construction Time .....	16
2.3.6 Traffic Safety .....	16
2.3.7 Cost Effectiveness .....	16
2.4 Stabilizing Agents .....	17
2.4.1 Cement Stabilizing Agents .....	17
2.4.2 Bitumen Stabilizing Agents .....	18
2.5 Foamed Asphalt Characteristics .....	20
2.6 Foamed Asphalt Procedure .....	22
2.6.1 Bitumen Dispersion .....	23
2.7 Materials Suitability .....	24
2.7.1 Foamed Asphalt Materials .....	24
2.7.2 Portland Cement Materials .....	25
2.8 Criteria for Foamed Asphalt Stabilized .....	27
2.9 Criteria for Portland Cement Stabilized .....	28
2.10 Literature Review .....	29
2.11 Flow Chart .....	33
III Procedure of Study .....	35
3.1 Advantages of Cold Deep in-Place Recycling .....	35

3.2 Disadvantages of Cold Deep In-Place Recycling .....	36
3.2.1 Cold Deep in-Place Recycling Technique Problem .....	36
3.3 Properties of Materials in Engineering .....	37
3.3.1 Foamed Asphalt Mixtures Aggregates Properties .....	37
3.3.2 Asphalt Cement Properties .....	38
3.3.3 Aggregates for Portland Cement Mixtures .....	39
3.4 Mix Designs .....	40
3.4.1 Foamed Asphalt Mix Design .....	40
3.4.2 Portland Cement Mix Design .....	45
3.5 Tests .....	48
3.5.1 Foamed Asphalt Mixtures Tests .....	48
3.5.1.1 Indirection Tensile Strength (ITS) Tests .....	48
3.5.1.2 Resilient Modulus ( $M_R$ ) Tests .....	50
3.5.1.3 Fatigue Resistance Tests .....	51
3.5.1.4 Permanent Deformation Tests .....	52
3.5.2 Portland Cement Mixtures Tests .....	53
3.5.2.1 Indirect Tensile Strength (ITS) Tests .....	53
3.5.2.2 Resilient Modulus ( $M_R$ ) Tests .....	54
3.5.2.3 Unconfined Compressive Strength (UCS) Tests ...	55
IV Results And Analyses .....	56
4.1 Asphalt Cement .....	56
4.2 Foamed Asphalt Characteristics .....	57
4.3 RAP Aggregates .....	61

4.3.1 RAP And Virgin Aggregates for Foamed Asphalt	
Mixtures .....	61
4.3.2 RAP Aggregates For Portland Cement Mixtures .....	67
4.4 Optimum Moisture Content (OMC) .....	68
4.4.1 OMC for Foamed Asphalt Mixtures .....	68
4.4.2 OMC for Portland Cement Mixtures .....	70
4.5 Mix Designs .....	71
4.5.1 Foamed Asphalt Mix Design .....	71
4.6 Tests .....	75
4.6.1 Foamed Asphalt Mixtures .....	75
4.6.1.1 Indirect Tensile Strength (ITS) .....	75
4.6.1.2 Resilient Modulus ( $M_R$ ) .....	77
4.6.1.3 Fatigue Resistance .....	78
4.6.1.4 Permanent Deformation .....	79
4.6.2 Portland Cement Mixtures .....	81
4.6.2.1 Indirect Tensile Strength (ITS) .....	81
4.6.2.2 Resilient Modulus ( $M_R$ ) .....	82
4.6.2.3 Unconfined Compressive Strength (UCS) .....	84
V Conclusions and Suggestions .....	86
5.1 Conclusions .....	86
5.2 Recommendations .....	86
References .....	88
Appendixes .....	91

Appendix A .....	92
Appendix B .....	104
Appendix C .....	109
Appendix D .....	117
Appendix E .....	121
Appendix F .....	154
Appendix G .....	160
Biography .....	173



ศูนย์วิทยทรัพยากร  
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

## LIST OF TABLES

		Page
Table 2.1	Advantage and Disadvantage of Cement .....	18
Table 2.2	Advantage and Disadvantages of Foamed Bitumen .....	19
Table 2.3	Advantage and Disadvantages of Bitumen Emulsion .....	20
Table 2.4	Bitumen Range of Foamed Asphalt Mixtures .....	27
Table 2.5	Indirect Tensile Strength (ITS) of Foamed Asphalt Mixtures .....	27
Table 2.6	Resilient Modulus ( $M_R$ ) of Foamed Asphalt Mixtures .....	27
Table 2.7	Cement Range of Portland Cement Mixtures .....	28
Table 2.8	Indirect Tensile Strength (ITS) of Portland Cement Mixtures .....	28
Table 2.9	Resilient Modulus ( $M_R$ ) of Portland Cement Mixtures .....	28
Table 3.1	RAP Aggregates Property for Foamed Asphalt Mixtures .....	37
Table 3.2	Virgin Aggregates Property for Foamed Asphalt Mixtures ...	37
Table 3.3	Original Asphalt Cement Properties Tests .....	38
Table 3.4	Oven-aged Asphalt Cement Properties Tests .....	38
Table 3.5	RAP Aggregates Property for Portland Cement Mixtures ...	39
Table 3.6	Grading Requirement of Portland Cement Mix Design .....	46
Table 3.7	Resilient Modulus Test with Temperature of Foamed Asphalt Mixtures .....	50
Table 4.1	Original Asphalt Cement Properties .....	56
Table 4.2	Oven-Aged Asphalt Cement Properties .....	56
Table 4.3	Foamed Asphalt Characteristics .....	58
Table 4.4	Optimum Foamed Asphalt .....	60

	Page
Table 4.5	Gradation of RAP and Virgin Aggregates ..... 61
Table 4.6	Specific Gravity and Asphalt Content ..... 62
Table 4.7	RAP and Virgin Aggregates Blend ..... 64
Table 4.8	Combination of RAP and Virgin Aggregates ..... 65
Table 4.9	Specific Gravity of 100%RAP Aggregates ..... 67
Table 4.10	Summary of OMC and MDD ..... 70
Table 4.11	Test Result of Foamed Asphalt Mixtures ..... 73
Table 4.12	Foamed Asphalt Mixtures of Recommendation ..... 74
Table 4.13	ITS of Foamed Asphalt Mixtures Comparison ..... 76
Table 4.14	Resilient Modulus of Foamed Asphalt Mix Design ..... 77
Table 4.15	Resilient Modulus of Portland Cement Mixtures ..... 83
Table 4.16	Unconfined Compressive Strength ..... 84
Table 4.17	Comparison of the UCS in Test Results and DOH for 7 Days ..... 85

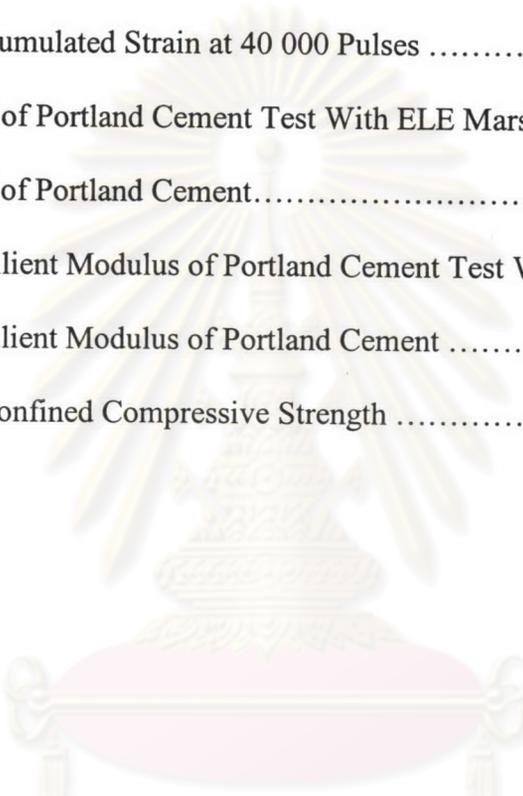
## LIST OF FIGURES

		Page
Figure 2.1	Configuration of Milling / Mixing Drum and Spray Bar Systems .....	6
Figure 2.2	Typical Recycling Train With Cement And Bitumen Emulsion Using A Type Mounted Machine .....	6
Figure 2.3	Recycling Train With Bitumen Emulsion Using Track Recycler .....	7
Figure 2.4	Typical Recycling Trains Using Foamed Bitumen, Alone and in Combination .....	8
Figure 2.5	Cold In-Places Recycling .....	8
Figure 2.6	Cold In-Plant Recycling .....	9
Figure 2.7	Mobile Mix Plant .....	10
Figure 2.8	Typical of Single Drum Roller of Recycler WR 2500 .....	11
Figure 2.9	Typically of Grader of Cold Recycler WR 2500 .....	12
Figure 2.10	Typical of Bulk Spreader Cold Recycler .....	12
Figure 2.11	Slurry Mixer WM 1000 .....	13
Figure 2.12	The Main Features of The WM 1000 .....	13
Figure 2.13	Typical Foaming Characteristic .....	21
Figure 2.14	Expansion Ratio and Half-Life Relationship .....	21
Figure 2.15	Schematic of Foamed Asphalt Procedure .....	23
Figure 2.16	Materials Suitability .....	24
Figure 2.17	Suggestion of Gradations .....	25
Figure 2.18	Gradation Ranging .....	26
Figure 2.19	Procedure of Foamed Bitumen Mix Design Chart .....	33

	Page
Figure 2.20 Procedure of Portland Cement Mix Design Chart .....	34
Figure 3.1 Foamed Bitumen Plant WLB 10 & Foaming Bucket .....	40
Figure 3.2 Thermometer & Water Flow-Meter .....	41
Figure 3.3 Proportion of Foamed Bitumen Mix Design .....	42
Figure 3.4 RAP Aggregate Milling Machine .....	42
Figure 3.5 Range of RAP Aggregates .....	43
Figure 3.6 Optimum Moisture Content .....	44
Figure 3.7 Foamed Bitumen Plant WLB 10 And Mixture .....	45
Figure 3.8 Soaked ITS Test With ELE Marshall Test 25 .....	45
Figure 3.9 RAP Aggregates .....	46
Figure 3.10 Optimum Moisture Content .....	47
Figure 3.11 Proportion of Portland Cement Mix Design .....	47
Figure 3.12 ITS of Foamed Asphalt Mixture Test With ELE .....	
Marshall Test 25 .....	48
Figure 3.13 Repeat and Relaxed Load Relationship .....	50
Figure 3.14 Resilient Modulus Test With UTM-5P .....	51
Figure 3.15 Fatigue Resistance Test With UTM-5P .....	51
Figure 3.16 Permanent Deformation Test With UTM-5P .....	52
Figure 3.17 ITS of Portland Cement Mixture Test With ELE .....	
Marshall Test 25 .....	53
Figure 3.18 UTM-5P System Used in This Study .....	54
Figure 3.19 Resilient Modulus Test with Utm-5p .....	54

	Page
Figure 3.20 Unconfined Compressive Strength Test with Soil Test .....	55
Figure 4.1 Foamed Bitumen Plant WLB 10 .....	57
Figure 4.2 Foamed Asphalt Characteristics Duration Test .....	58
Figure 4.3 Foamed Asphalt Characteristic at 160°C .....	59
Figure 4.4 Foamed Asphalt Characteristic at 170°C .....	59
Figure 4.5 Foamed Asphalt Characteristic at 180°C .....	60
Figure 4.6 Gradation of 100%Rap Aggregate .....	62
Figure 4.7 Gradation of Virgin Aggregate .....	63
Figure 4.8 Gradation of Three Mixtures .....	66
Figure 4.9 Gradation of Portland Cement Mixtures .....	67
Figure 4.10 Optimum Moisture Content .....	68
Figure 4.11 OMC and MDD Relationship of 100%RAP .....	68
Figure 4.12 OMC and MDD Relationship of 50%RAP .....	69
Figure 4.13 OMC and MDD Relationship of 0%RAP .....	69
Figure 4.14 OMC And MDD Relationship of 100%Rap for Portland Cement Mixture .....	70
Figure 4.15 100%Rap of Foamed Asphalt Mixtures .....	71
Figure 4.16 50%Rap of Foamed Asphalt Mixtures .....	72
Figure 4.17 0%Rap of Foamed Asphalt Mixtures .....	73
Figure 4.18 ITS of Foamed Asphalt .....	75
Figure 4.19 ITS Characteristic Failure .....	75
Figure 4.20 ITS Test Result of Three Proportions .....	76
Figure 4.21 Resilient Modulus of Foamed Asphalt Test With UTM-5P ...	77

	Page
Figure 4.22 Resilient Modulus .....	78
Figure 4.23 Fatigue Resistance .....	79
Figure 4.24 Repeat Load Deformation .....	79
Figure 4.25 Accumulated Strain of Loading Pulses Count .....	80
Figure 4.26 Accumulated Strain at 40 000 Pulses .....	81
Figure 4.27 ITS of Portland Cement Test With ELE Marshall Test 25 ....	82
Figure 4.28 ITS of Portland Cement.....	82
Figure 4.29 Resilient Modulus of Portland Cement Test With UTM-5P ...	83
Figure 4.30 Resilient Modulus of Portland Cement .....	84
Figure 4.31 Unconfined Compressive Strength .....	85


  
 ศูนย์วิทยทรัพยากร  
 จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย