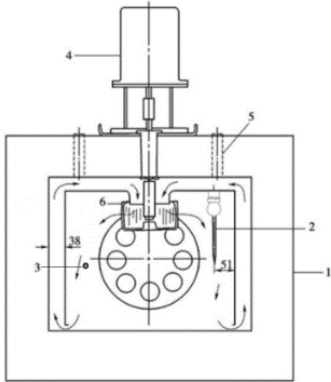
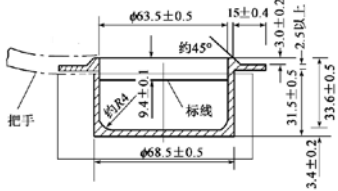


《公路工程沥青及沥青混合料试验规程》（JTG 3410—2025）勘误

2025 年 10 月

序号	试验方法编号	章节条号	勘误内容	页码
1.	T 0603—2025	7.5.1	“稀释沥青”调整为“粉末状沥青”	P 39
2.	T 0604—2011	4.2	“精确至 0.01”调整为“精确至 0.0001”；“取整”调整为“0.1mm”；增加“注：针入度指数计算时，各温度的针入度值修约至 0.1(0.1mm)。”	P 45
		4.3	“精确至 0.1”调整为“精确至 0.01”	
3.	T 0605—2011	2.1	图 T 0605-1 中 2 处“50”调整为“≥25”	P 47
4.	T 0606—2011	2.1	(4)“圆形盖板”调整为“圆形或矩形盖板”； (6)增加“注：铂金电阻等其他温度传感器也可代替温度计使用。”	P 52
		3.2.1	(4)“3min 内”调整为“3min 后”	P 54
		3.2.2	(3)“使试验温度达到 60℃后，”调整为“使 6min 时试验温度达到 60℃±1℃，在 6min 后”；注中“一般为 200~300r/min”调整为“约为 100r/min”	
5.	T 0612—2025	2.1	(3)删除“，其与冷凝管连接处为 19 号磨口”	P 60
6.	T 0618—1993	2.3	“6.6kPa”调整为“8.3kPa”	P 75
7.	T 0636—2025	3	“设备校准”调整为“设备标定”	P 94
8.	T 0608—1993	4.3	“精确至 0.01”调整为“精确至 0.1”；增加“注：蒸发加热针入度比计算时，原样品的针入度值和残留物的针入度值修约至 0.1(0.1mm)。”	P 107
9.	T 0609—2011	2.1.2	“100mm×100mm”调整为“不小于 100mm×100mm”	P 109
		2.1.3	“入口总面积不小于 1.3cm ² ，出口总面积为 1.3~1.9cm ² ”调整为“其尺寸和排列使得烘箱通风能力达到：温度最大偏差≤8.75℃、温度回升时间≤15min、换气速率≥10 次/h”	
		4.3	增加“注：薄膜加热针入度比计算时，原样品的针入度值和残留物的针入度值修约至 0.1(0.1mm)。”	P 112
		4.4	增加注“注：薄膜加热软化点差计算时，原样品的软化点值和残留物的软化点值修约至 0.1℃。”	P 113

序号	试验方法编号	章节条号	勘误内容	页码
10.	T 0610—2011	2.1	图 T 0610-1 旋转薄膜烘箱恒温室调整为: 	P 114
		2.1.2	“1400r/min” 调整为 “1725r/min”	P 115
		2.1.4	“装置在距左壁 25mm、顶板 38mm 处，传感器末端测温元件距烘箱后壁 203mm 处” 调整为 “测头宜安装于水银温度计相对称的左侧位置”	P 115
		4.2	“精确至 0.001%” 调整为 “精确至 0.01%”	P 120
11.	T 0620—2025	2.1	表 T 0620-1 中删除型号 “400” 空白行	P 141
12.	T 0640—2025	4.2	“0.1cm ² ” 调整为 “cm ² ”	P 164
13.	T 0627—2011	2.4	“校准” 调整为 “标定”； “另外配” 调整为 “另外配 1 个质量 50.0g±0.2g 的砝码、”	P 168
		2.5	“校准和验证” 调整为 “标定”	
14.	T 0649—2025	6.3	式(T 0649-1)中 “ ΔT_{cr} ” 调整为 “ T_{cr} ”	P 196
15.	T 0611—2011	2.1	图 T 0611-2 中克利夫兰开口杯侧视图调整为: 	P 200
			图 T 0611-3 分图 a) 中 “ $\phi 4.0 \pm 0.2$ ” 调整为 “ $\phi 4.0 \pm 0.8$ ”	

序号	试验方法编号	章节条号	勘误内容	页码
16.	T 0616—2025	3.1.1	“T 0702”调整为“T 0740”	P 207
		4.1	(1) 增加“注：也可采用 70 号 A 级沥青代替 90 号沥青。”	P 209
17.	T 0621—2025	2.1.2	图 T 0621-3 球塞结构图中半球形顶部半径尺寸“ 32 ± 0.2 ”调整为“ 3.2 ± 0.2 ”	P 224
18.	T 0655—1993	3.2.1	删除“过滤的”	P 270
19.	T 0658—2025	2.2.8	标准填料颗粒组成调整为“0.3mm 通过率 100%，0.15mm 通过率 95%~100%，0.075mm 通过率 55%~70%。”	P 286
20.	T 0740—2025	2.2	增加“注：容量 20L 的拌和机也允许使用，其搅拌叶自转速度 70~80r/min，公转速度 40~50r/min。”	P 315
		3.2	(2) 中“ $+10\sim 15^{\circ}\text{C}$ ”调整为“ $-(10\sim 15^{\circ}\text{C})$ ”。	P 316
		4.2	(1) 的注中“设备生产…，其工程”调整为“设备生产，其拌和温度高，填料用量大而现场不加热，导致现场集料加热温度高达 $260\sim 320^{\circ}\text{C}$ 。因此其工程”	P 317
		6.1	(3) 中“将其与集料、填料一同加入拌和机拌和 15~45s；再加入沥青拌和，”调整为“将其与集料一同加入拌和机拌和 15~45s，再加入沥青拌和 30~60s；暂停拌和，加入热填料，”	P 319
			(4) 中“加入集料、填料拌匀 15~45s，再加入沥青，”调整为“加入集料拌和 15~45s；再加入沥青拌和 30~60s；暂停拌和，加入热填料，继续”	P 320
		6.2	(2) “泡沫沥青宜两次制备”调整为“当一次制备的泡沫沥青量不够时，宜两次制备”	P 320
21.	T 0702—2025	2.1.2	(2) “16mm”调整为“30mm”；增加“击实锤总质量为 $24950\text{g}\pm 100\text{g}$ 。”	P 326
		2.2	击实仪试模结构示意图及尺寸调整为： a) 标准击实仪试模 b) 大型击实仪试模	

序号	试验方法编号	章节条号	勘误内容	页码
		3.2	(2)“拌和及击实温度”调整为“击实温度”	P 328
		4.8	(3)“在击实仪上……强度比试验”调整为“放在垫块上，静置 12h 或一夜、冷却至室温后脱模。对于进行标准马歇尔试验的乳化沥青冷再生沥青混合料试件，从烘箱中取出后立即在击实仪上双面各击实 25 次(大型马歇尔击实 37 次)，再冷却、脱模。本条件仅适用于乳化(泡沫)沥青冷再生沥青混合料马歇尔稳定性和劈裂强度比试验”	P 329
		4.9	“脱模后的试件，”调整为“脱模后的试件，应在不大于 25℃室温下放置不少于 4h。”	
22.	T 0703—2025	2.1	“气压式加载方式”后增加“，也可采用液压式、电动式等加载方式”	P 330
		2.2	(3)删除“，底板尺寸为 400mm×400mm”	P 332
		3	“校准”调整为“成型能力检验”	
23.	T 0704—2011	3.4	“击实温度”调整为“成型温度”	P 338
24.	T 0736—2025	4.12	(3)“从烘箱中取出，……强度比试验”调整为“从烘箱中取出，静置 12h 或一夜、冷却至室温后脱模。本条件仅适用于乳化(泡沫)沥青冷再生沥青混合料劈裂强度比试验”	P 343
		5.2	(1)“再压实 2~10 次”调整为“静压 5~10s 或压实 2~10 次”	P 344
		6.2	式(T 0736-2)调整为： $\gamma_{fi} = \frac{\gamma_f h}{h_i}$	
25.	T 0705—2025	4.12	式(T 0705-17)中“ γ_{CA} ”调整为“ γ_{ca} ”	P 350
		4.13	“0.9971g/cm ³ ”调整为“0.9970g/cm ³ ”	
26.	T 0711—2025	3.1.1	(1)中删除“成型试件”	P 368
		3.1.2	“2mm”调整为“6mm”	P 369
		3.2.2	“0.001%浓度”调整为“0.01%浓度”	
27.	T 0709—2025	2.1.1、2.1.2	“应设置钢球，钢球直径 16mm±0.05mm”调整为“可设置钢球连接，钢球直径 16mm±0.05mm；也可设置球头等方式连接”	P 373
28.	T 0716—2025	2.1.1	增加“注：上、下压条可与导杆垂直，也可与导杆平行。”	P 413
29.	T 0739—2025	5.3	(2)“250~750με”调整为“100~400με”，“2000με”调整为“1500με”； (3)“100~500με”调整为“100~375με”	P 421
		6.1、6.2	删除“，为峰-峰”	P 421、P 422

序号	试验方法编号	章节条号	勘误内容	页码
30.	T 0743—2025	5.4	“15℃” 调整 “20℃”	P 425
31.	T 0744—2025	5.6	增加 “5.7 也可按本规程 T 0747 中 5 的方法计算断裂韧性。”	P 435
32.	T 0719—2025	3.2	(1)中 “20℃、60℃” 调整为 “23℃”	P 443
33.	T 0747—2025	5.2	式(T 0747-4)中 “+1.219” 调整为 “-1.219”	P 458
		5.3	增加 “5.4 也可按本规程 T 0744 中 5 的方法计算断裂能和柔性指数。”	P 459
34.	T 0735—2011	3.1	“真空干燥箱” 调整为 “烘箱”	P 483
		4.2.4	“养生后的沥青混合料，放入试样篮中。” 调整为 “养生后的混合料，按本方法 3.2 烘干至恒重后，再放入试样篮中。对于稀释(冷补)沥青混合料，按本方法 3.3 烘干处理。”	P 485
		5.1	“相同的燃烧炉” 调整为 “同一燃烧炉”	P 487
35.	T 0722—2025	2.3.1	(2) “内径为 203mm，外径为 248mm” 调整为 “其尺寸应与离心抽提仪相匹配”	P 491
		3.4	将 “(4)” 调整为 “(5)”；增加 “(4)料堆上松散 RAP 等旧路面破碎料，按《公路沥青路面再生技术规范》(JTG/T 5521—2019)附录 B 方法进行取样，按上述 3.1 要求缩分两份试样，在 105℃±5℃烘干至恒重。当旧路面破碎料中含有稀释沥青时，可在 120℃±5℃烘干 3h。”	P 496
36.	T 0727—2025	4.2.6	“T 0701 沥青混合料” 调整为 “《公路沥青路面再生技术规范》(JTG/T 5521—2019)附录 B 方法”	P 508
		5.4	“至 5.3kPa±0.7kPa” 调整为 “至负压达到 5.3kPa±0.7kPa”	P 509
		5.8	“氮气速率 1000mL/min、真空度 93.3kPa” 调整为 “氮气或二氧化碳流速 1000mL/min、负压 5.3kPa±0.7kPa”	
37.	T 0726—2025	3.2	“3.2 方法” 调整为 “4.2 方法”	P 513
		3.3	“3.3 方法” 调整为 “4.3 方法”	
38.	T 0731—2000	4.1	式(T 0731-1)中 “100” 调整为 “1000”	P 516

序号	试验方法编号	章节条号	勘误内容	页码
39.	T 0760—2025	2.7	“其精度为标称值的 ± 3 ”调整为“其精度为 ± 3 ”	P 521
		2.12	“厚 50mm”调整为“厚 15mm”；“其精度为标称值的 ± 3 ”调整为“其精度为 ± 3 ”	P 522
		3.4.1	(1)调整为“(1)采用已磨光 90000 次及以上的试件，按本方法预磨光 500000 次。”	P 523
		3.4.2	(2)调整为“(2)磨光滚轮磨光超过 2000 万次或供货商建议的次数时，应予以更换。”	
		3.6.1	(1)调整为“(1)用新的滑块测试已磨光 90000 次及以上的试件，测试不少于 5 次，直至测试结果稳定；再采用摩擦系数标准板，测试不少于 3 次；检验测定磨光值与其标称值之差，应不大于 ± 3 。”	
40.	T 0763—2025	4.1.1	“或现场”调整为“或按 T 0701 方法现场”	P 542
41.	T 0764—2025	3.2	“按 T 0740 方法”调整为“按 T 0701 方法”	P 544
42.	T 0751—2025	2.1	图 T 0751-1 分图 b) 中底板尺寸“ ≥ 230 ”调整为“ ≥ 200 ”	P 545
43.	T 0752—2025	1.1	“1d”调整为“1h”	P 547
		3.1.3	删除“公称”	P 549
44.	T 0754—2025	2.1	(4)“，气缸直径 28.6mm，传力杆直径 8mm”调整为“，传力杆直径约 8mm”	P 554
45.	T 0755—2025	4.5	删除“及试件安装板”	P 561
46.	T 0758—2025	2.3	“10kN $\pm$ 2kN”调整为“10kN $\pm$ 0.2kN”	P 568
47.	T 0767—2025	4.1	(3)“(稀释剂冷补液约为 100℃ $\pm$ 5℃，液体树脂冷补液约为 125℃ $\pm$ 5℃)”调整为“(稀释剂冷补液类约为 100℃ $\pm$ 5℃，液体树脂冷补液类约为 125℃ $\pm$ 5℃)”；“约为 125℃ $\pm$ 5℃)”后增加“或 105℃ $\pm$ 5℃(乳化沥青类)”	P 579
48.	T 0773—2025	1.4	“20℃”调整为“10℃”	P 604

《公路工程沥青及沥青混合料试验规程》（JTG 3410—2025）文字性修改
2025 年 10 月

序号	试验方法编号	章节条号	修改内容	页码
1.	T 0601—2025	3.6.3	表 T 0601-1 中“桶总数”调整为“包装总数”；“桶数”调整为“包装数”；“（桶）”调整为“（件）”	P 14
2.	T 0602—2025	2.5	“丝网可更换，为不锈钢丝网”调整为“丝网可更换为不锈钢丝网”	P 18
3.	T 0606—2011	2.1	图 T 0606-1 的图名后增加“（尺寸单位：mm）”	P 51
4.	T 0653—2025	2.1.4	删除“电极也可采用其他固定方式，只要确保两个电极距离满足要求且保持平行。”	P 276
5.	T 0740—2025	6.2	(3)“则应再加水适当拌和”调整为“则应先加水适当拌和”	P 320
6.	T 0703—2025	5.2	图编号前加“图”	P 334
		5.3	图编号前加“图”	P 334
		6.3	(3)“大至”调整为“大致”	P 335
7.	T 0705—2025	4.11	“精确至 0.1”后加句号	P 350
8.	T 0705—2025	5.1、5.2	删除“相对”	P 351
	T 0706—2025			P 353
	T 0707—2025			P 357
	T 0708—2011			P 360
9.	T 0741—2025	6.1、6.2	删除“相对”	P 365
10.	T 0709—2025	7.1、7.2	“相对允许误差”调整为“允许误差”	P 377
11.	T 0715—2025	1.2	“mm/mim”调整为“mm/min”	P 407
12.	T 0716—2025	1.2	“mm/mim”调整为“mm/min”	P 412
		3.1	(1)、(2)中“mm/mim”调整为“mm/min”	P 414
13.	T 0744—2025	1.2	“mm/mim”调整为“mm/min”	P 430
14.	T 0765—2025	1.2	“mm/mim”调整为“mm/min”	P 436
		5.3	图 T 0765-1 中“峰后拐点”调整为“峰后拐点”	P 439
15.	T 0747—2025	1.2	“mm/mim”调整为“mm/min”	P 456
16.	T 0735—2011	4.2.4	“养生后混合料”调整为“养生后的混合料”	P 485
17.	T 0763—2025	4.1.3	“拌和好试样”调整为“拌和好的试样”	P 542