

	<p style="text-align: center;">공단 표준규격 무도상교량 고저정정패드</p>	<p style="text-align: center;"><b>KRSA-1022-R0</b></p> <p>제정 2024.06.27.</p> <p>개정 . . .</p> <p>확인 . . .</p>
---	---	--

## 1. 적용범위 및 분류

### 1.1 적용범위

이 규격은 철도선로의 무도상 교량에서 레일의 높낮이를 조정하기 위하여 사용되는 고저정정패드에 대하여 적용한다.

### 1.2 분 류

항 목	분 류	비 고
1.2.1	교량침목용	

## 2. 인용표준

[붙임 1] 참조

## 3. 필요조건

### 3.1 재 료

재료는 HDPE(High density polyethylene)로 하며 물리적 성질은 [표 1]에 적합하여야 한다.

[표 1] 높이조절용 패드의 기계적 성질

항 목		단 위	기 준	비 고
소재	밀도	$\text{g/cm}^3(23^\circ\text{C})$	0.950 ~ 0.970	
	전기고유저항	$\Omega \cdot \text{cm}$	$10^{-7}$ 이상	
제품	인장강도	MPa	22.6 이상	
	연신율	%	100 이상(건조상온)	
	경도	Shore D	64 이상	

### 3.2 형 태

- (1) 제작자는 감독자로부터 제작도면을 승인받은 후 제품을 생산하여야 하며 형상 치수, 허용오차는 제작도면에 의하여야 한다.
- (2) 본 규격에 명시되지 않은 치수에 대한 허용오차는 KS 일반 공차 이내이어야 한다.

### 3.3 제조 및 가공

- (1) 색상은 흑색으로 하며 배합된 재료는 사출성형 전에 충분히 건조하여야 한다.
- (2) 제품은 소정의 금형으로 사출성형 하여야 하며, 제품내부에는 기포가 없고 재질이 균일하여야 한다.

### 3.4 성능 및 결모양

- (1) 결모양은 표면이 평활하고 금이나 주름짐 등의 유해한 결함이 없어야 한다.
- (2) 재질은 균일하여야 하며 내부에는 공동, 기포 등이 있어서는 안된다.

## 4. 검사 및 시험

### 4.1 검 사

#### 4.1.1 검사의 분류

- (1) 결모양 검사
- (2) 치수검사

#### 4.1.2 검사 방법

결모양 및 치수 검사는 1일 생산수량의 0.5%를 임의 추출하여 이 규격 및 제작도면에 의하여 시행한다.

### 4.2 시 험

#### 4.2.1 시험의 분류

- (1) 소재시험 : 밀도, 전기저항시험
- (2) 제품시험 : 인장강도, 연신율, 경도시험

#### 4.2.2 시험 방법

- (1) 소재시험

소재시험의 경우 소재 제조업체의 출고장(Mil sheet)을 확인하여 시험을 생략할 수 있으며, 이 규격에 부적합하거나 출고장이 없는 경우에는 이 규격서에서 규정하는 시험을 시행하여야 한다.

#### (2) 제품시험

제품 5,000개 및 그 단수를 1로트로 하여 3개의 시험편을 채취 시험하되 인장 및 연신율시험은 KS M ISO 527-2(플라스틱-인장성의 측정-2부)의 아령형 1A형 시험편으로 100mm/min의 속도로 시험하고 경도시험은 KS M ISO 868(플라스틱 및 에보나이트-듀로미터를 사용한 압입 경도 측정(쇼어경도))에 따라 D형 경도기로 시험한다.

### 4.3 합격품질수준

4.1의 검사 및 4.2의 시험결과 이 규격에 적합하지 않을 경우에는 그 해당 로트 전부를 불합격으로 한다. 다만, 기계적성질 시험의 경우 1회에 한하여 재시험할 수 있으며 이때 시험편의 수량은 최초 시험의 2배로 한다.

## 5. 품질보증

제작자는 제품의 품질을 보장할 수 있도록 재료시험, 생산공정, 완제품 검사 등에 관한 절차를 규정한 품질관리 및 시험 계획서 등 품질관리 지침서를 작성하여 운용하여야 한다.

## 6. 표시 및 포장

### 6.1 표시

제품 양모서리에 제작회사명 또는 약호 및 제조년월을 양각 또는 음각 표시하여 식별이 가능토록 표기하여야 한다.

### 6.2 포장

- (1) 제품 포장은 일정수량을 박스 또는 팔레트에 담아 운반 및 적재시 손상되지 않아야 하며, KS T 1002(수송 포장 계열 치수)에 적합하도록 포장하고 밴드를 사용하여 견고히 묶어야 한다.
- (2) 일부 제품의 경우 개별 포장을 하되 원활한 납품과 활용을 위하여 감독자와 협의하여 결정하여야 한다.

## [붙임 1]

인용표준

1. 한국산업표준(KS)	(국내 단체표준 포함)
KS M ISO 868	플라스틱 및 에보나이트- 듀로미터를 사용한 압입 경도 측정(쇼어경도)
KS M ISO 527-2	플라스틱-인장성의 측정-제2부: 성형 및 압출 플라스틱의 시험조건
KS T 1002	수송 포장 계열 치수

## RECORD HISTORY

Rev.0('24.00.00) 제정