

GMINA ZELÓW

Utwardzenie działki nr 180,181 obr. 06 Zelów

NAWIERZCHNIE ASFALTOBETONOWE

SZCZEGÓŁOWE SPECYFIKACJE TECHNICZNE

BELCHATÓW, SIERPIEŃ 2012 R.

- 1 -

SPIS SPECYFIKACJI TECHNICZNYCH

- I. Nawierzchnia z mieszanki mineralno-bitumicznej grysowej
Warstwa wiążąca.
- II Nawierzchnia z mieszanki mineralno-bitumicznej grysowej
Warstwa ścieralna.

I. PODBUDOWA Z MIESZANEK MINERALNO BITUMICZNYCH WARSTWA WIĄŻĄCA

1. Wstęp

1.1. Przedmiotem niniejszej specyfikacji są wymagania dotyczące wykonania i odbioru robót związanych z wykonaniem warstwy wiążącej gr 4 cm z mieszanek mineralno bitumicznych grysowych.

1.2. Specyfikacja techniczna jest stosowana jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zlecaniu i realizacji robót wymienionych w pkt. 1.1.

1.3. Zakres robót objętych specyfikacją techniczną

Ustalenia zawarte w niniejszej specyfikacji technicznej obejmują:

- ♦ roboty przygotowawcze i oznakowanie robót,
- ♦ wytworzenie mieszanki na podstawie recepty laboratoryjnej
- ♦ transport mieszanki do miejsca wbudowania
- ♦ mechaniczne rozłożenie mieszanki na powierzchni podbudowy w ilości ujętej projektem

- ♦ wciskanie rozłożonej mieszanki pomiędzy ziarna kruszywa - tłucznia,
- ♦ zagęszczenie masy bitumicznej.

2. Materiały

Materiały i sposób projektowania mieszanki mineralno-bitumicznej, którą należy wykonać zaklinowanie podbudowy tłuczniowej określa norma PN-S-96025/2000

2.1. Kruszywa

Do mieszanek mineralno-bitumicznych grysowych wykonywanych i wbudowanych na gorąco stosuje się kruszywa wg PN-EN-13108-1

3. Sprzęt

Roboty bitumiczne należy wykonywać mechanicznie.

Wytwórnice muszą być wyposażone w urządzenia automatycznego sterowania produkcją.

Wydajność wytwórni min. 50 Mg/h masy.

Do rozkładania masy należy stosować rozkładarki z zautomatyzowanymi płytami wibracyjnymi do zagęszczania masy.

Do zagęszczania układanych mieszanek należy stosować zestaw walca gładkiego wraz z walcem ogumionym.

4. Transport

Transport mieszanek bitumicznych:

- ◆ samochodami wywrotkami o ładowności min. 10 t
- ◆ czas transportu masy do 1 godziny
- ◆ max. odległość - 30 km
- ◆ skrzynie samochodów powinny być spryskane środkiem zabezpieczającym przylepianie się masy
- ◆ masa w trakcie transportu powinna być pokryta plandekami.

5. Wykonanie robót

5.1. Za wykonanie recept odpowiada Wykonawca Robót, który przedstawia je inspektorowi nadzoru do zatwierdzenia.

Recepty powinny być opracowane z materiału, którego wymogi przedstawiono w poprzednich punktach specyfikacji.

5.2. Roboty przy układaniu mas bitumicznych odbywać się powinny w terminie od 15.04 do 15.09. Wyjątek stanowi dobra pogoda ($+10^{\circ}\text{C}$), wtedy układanie mieszanek należy uzgodnić z inspektorem nadzoru.

Temperatura wytworzonej mieszanki z asfaltem D70, bezpośrednio przed wysyłką na budowę winna wynosić od 140°C do 160°C .

5.3. Układanie warstwy odbywać się powinno w sposób ciągły, z jednostajną prędkością. Układarka powinna być stale zasilana w mieszankę, aby zachować ciągłość układania,

W czasie układania masy powinna być mierzona jej temperatura, aby nie dopuścić do wbudowania masy przegrzanej a jednocześnie znać temperaturę przy zagęszczaniu, która winna wynosić od 140°C do 115°C .

6. Kontrola jakości robót

- obejmuje sprawdzenie prawidłowości wykonywania robót zgodny z projektem technicznym i specyfikacją w trakcie wykonywania robót, jak i po ich zakończeniu.

Rodzaj badań:

- a) badanie kruszyw i wypełniacz użytego do mieszanek
- b) badanie penetracji i temperatury mięknięcia
- c) badanie temperatury gotowej mieszanki co godzinę
- d) badanie sprawności urządzeń otaczarki i maszyn współpracujących
- e) badanie składu granulometrycznego mieszanki mineralnej - 2 razy dziennie
- f) badanie składu mieszanki przy produkcji przez ekstrakcję.

W wyniku przeprowadzonej ekstrakcji oblicza się zawartość asfaltu, a pozostałe kruszywo zostaje skontrolowane pod względem składu granulometrycznego.

- g) część pobranej mieszanki przeznaczona jest do wykonania wzorcowych próbek Marshalla,

- h) stabilność i odkształcenia sprawdza się wg BN-70/8931-09.

- i) badanie prawidłowości przebiegu zagęszczania masy przez wałowanie

- j) badanie temperatury zagęszczonej warstwy w czasie układania

Kontrolę po zakończeniu robót dokonuje się poprzez ocenę wizualną lub pomiar.

Wartość ugięcia sprężystego na zaklinowanej podbudowie nie powinna przekraczać - 1,00.

Wygląd zewnętrzny zaklinowanej podbudowy sprawdza się przez bezpośrednie oględziny. powinien on być jednolity, bez miejsc przebitumowanych i braku masy klinującej,

7. Obmiar robót

Jednostką obmiaru jest 1 Mg wbudowanej mieszanki mineralno-bitumicznej.

II . NAWIERZCHNIA Z MIESZANKI ASFALTOBETONOWEJ WARSTWA ŚCIERALNA.

1. Wstęp

1.1. Przedmiotem niniejszej specyfikacji są wymagania dotyczące wykonania i odbioru robót związanych z wykonaniem warstwy ścieralnej gr. 3 cm z mieszanek mineralno-bitumicznych grysowych

1.2. Specyfikacja techniczna jest stosowana jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zlecaniu i realizacji robót wymienionych w pkt. 1.1.

1.3. Zakres robót objętych specyfikacją techniczną

Ustalenia zawarte w niniejszej specyfikacji technicznej obejmują:

- ♦ roboty przygotowawcze i oznakowanie robót,
- ♦ wytworzenie mieszanki na podstawie recepty laboratoryjnej dla ruchu KR1
- ♦ transport mieszanki do miejsca wbudowania
- ♦ mechaniczne rozłożenie mieszanki - asfaltobetonu na powierzchni podbudowy o gr. 3cm.
- ♦ wciskanie rozłożonej mieszanki pomiędzy ziarna kruszywa - tłucznia,
- ♦ zagęszczenie masy bitumicznej.

2. Materiały

Materiały i sposób projektowania mieszanki mineralno-bitumicznej, z której należy wykonać warstwę bitumiczną określa norma PN – EN 13108-1
Uziarnienie 0/8mm, asfalt D35/ 50.

2.1. Kruszywa

Do mieszanek mineralno-bitumicznych wykonywanych i wbudowanych na gorąco stosuje się kruszywa: żwir i mieszanka wg PN- B - 11111/1996
kruszywo łamane wg PN- B - 11112/1996 , piasek wg PN- B - 11113/1996.

2.3. Lepiszcze

Do mieszanki mineralno-bitumicznej należy stosować asfalty o wymaganiach wg normy PN- 65/C - 96170

2.4. Mieszanka mineralno-bitumiczna

Powinny spełniać wymogi norm:

- PN- S- 96025
- PN-78/B- 06714.16
- PN-84/B- 06714.22
- PN-87/S- 022

3. Sprzęt

Roboty bitumiczne należy wykonywać mechanicznie.

Wytwórnie muszą być wyposażone w urządzenia automatycznego sterowania produkcją.

Wydajność wytwórni min. 50 Mg/h masy.

Do rozkładania masy należy stosować rozkładarki z zautomatyzowane z płytą wibracyjną do zagęszczania masy.

Do zagęszczania układanych mieszanek należy stosować zestaw walca gładkiego wraz z walcem ogumionym.

4. Transport

Transport mieszanek bitumicznych:

- ◆ samochodami wywrotkami o ładowności min. 10 t
- ◆ czas transportu masy do 1 godziny
- ◆ max. odległość - 30 km
- ◆ skrzynie samochodów powinny być spryskane środkiem zabezpieczającym przylepianie się masy
- ◆ masa w trakcie transportu powinna być pokryta plandekami.

5. Wykonanie robót

5.1. Za wykonanie recept odpowiada Wykonawca Robót, który przedstawia je inspektorowi nadzoru do zatwierdzenia.

Recepty powinny być opracowane z materiału, którego wymogi przedstawiono w poprzednich punktach specyfikacji.

5.2. Roboty przy układaniu mas bitumicznych odbywać się powinny w terminie od 15.04 do 15.09. Wyjątek stanowi dobra pogoda ($+10^{\circ}\text{C}$), wtedy układanie mieszanek należy uzgodnić z inspektorem nadzoru.

Temperatura wytworzonej mieszanki z asfaltem D70, bezpośrednio przed wysyłką na budowę winna wynosić od 140°C do 160°C .

5.3. Układanie warstwy odbywać się powinno w sposób ciągły, z jednostajną prędkością. Układarka powinna być stale zasilana w mieszankę, aby zachować ciągłość układania,

W czasie układania masy powinna być mierzona jej temperatura, aby nie dopuścić do wbudowania masy przegrzanej a jednocześnie znać temperaturę przy zagęszczaniu, która winna wynosić od 140°C do 115°C .

6. Kontrola jakości robót

- obejmuje sprawdzenie prawidłowości wykonywania robót zgodny z projektem technicznym i specyfikacją w trakcie wykonywania robót, jak i po ich zakończeniu.

Rodzaj badań:

- a) badanie kruszyw i wypełniacz użytego do mieszanek
- b) badanie penetracji i temperatury mięknięcia
- c) badanie temperatury gotowej mieszanki co godzinę
- d) badanie sprawności urządzeń otaczarki i maszyn współpracujących
- e) badanie składu granulometrycznego mieszanki mineralnej - 2 razy dziennie
- f) badanie składu mieszanki przy produkcji przez ekstrakcję.

W wyniku przeprowadzonej ekstrakcji oblicza się zawartość asfaltu, a pozostałe kruszywo zostaje skontrolowane pod względem składu granulometrycznego.

- g) część pobranej mieszanki przeznaczona się do wykonania wzorcowych próbek Marshalla,
- h) stabilność i odkształcenia sprawdza się wg PN-67/S-04001
- i) badanie prawidłowości przebiegu zagęszczania masy przez wałowanie
- j) badanie temperatury zagęszczonej warstwy w czasie układania

Kontrolę po zakończeniu robót dokonuje się poprzez ocenę wizualną lub pomiar.

Wartość ugięcia sprężystego na zaklinowanej podbudowie nie powinna przekraczać - 1,00.

Wygląd zewnętrzny zaklinowanej podbudowy sprawdza się przez bezpośrednie oględziny. powinien on być jednolity, bez miejsc przebitumowanych i braku masy klinującej,

7. Obmiar robót

Jednostką obmiaru jest 1 Mg wbudowanej mieszanki mineralno-bitumicznej.

