

D.04.00.00. PODBUDOWA

D.04.03.01. Oczyszczenie i skropienie warstw konstrukcyjnych

1. Wstęp

1.1.Przedmiot Szczegółowej Specyfikacji Technicznej

Przedmiotem niniejszej SST są wymagania szczegółowe dotyczące wykonania i odbioru robót związanych z oczyszczeniem i skropieniem warstw konstrukcyjnych nawierzchni w ramach modernizacji drogi gminnej Osiemborów - Urszulin .

1.2.Zakres stosowania SST

SST jest stosowana jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zleceniu i realizacji robót wymienionych w punkcie 1.1.

1.3.Zakres robót objętych SST

Zakłada się, że wszystkie warstwy konstrukcyjne nawierzchni układane na podbudowie zasadniczej powinny posiadać dobrą wzajemną szczepność, co zamierza się osiągnąć przez zastosowanie skropienia lepiszczem bitumicznym każdej niżej leżącej (przykrywanej) warstwy.

1.4.Określenia podstawowe

Określenia są zgodne z obowiązującymi odpowiednimi polskimi normami podanymi w SST D.00.00.00. „Wymagania ogólne” pkt.1.4.

1.5.Ogólne wymagania dotyczące robót

Ogólne wymagania dotyczące robót podano w SST D.00.00.00. „Wymagania ogólne” pkt.1.5.

2. Materiały

Ogólne wymagania dotyczące materiałów, ich pozyskiwania i składowania podano w SST D.00.00.00. „Wymagania ogólne” pkt.2.

2.1.Podstawowe wymagania dotyczące materiałów

Materiały do skropienia warstw konstrukcyjnych nawierzchni muszą być zaakceptowane przez Inspektora Nadzoru i muszą posiadać Aprobata Techniczną IBDiM.

Do każdej ilości jednorazowo odbieranej partii lepiszcza dołączona powinna być deklaracja zgodności z Aprobata Techniczną na wyrób.

2.2.Emulsja asfaltowa

Do skropienia warstw konstrukcyjnych należy użyć emulsję asfaltową kationową szybko rozpadową o właściwościach zgodnych z „Warunkami Technicznymi WT-3”.

Tabela 1. Wymagania dla asfaltowej emulsji kationowej szybko rozpadowej K1-65

Lp.	Właściwości	Metoda badania	Wymagania
1.	Zawartość lepiszcza, %	wg PN-EN 1428	58 – 62
2.	Indeks rozpadu	wg PN-EN 13075-1	70 - 130
3.	Czas wypływu	wg PN-EN 12846	TBR
4.	Pozostałość na sicie 0,5mm %	wg PN-EN 1429.	TBR
5.	Trwałość, po 7 dniach magazyrowania	wg PN-EN 1429	TBR
6.	Sedymentacja, %	wg PN-EN 12847	TBR
7.	Adhezja, % pokrycia powierzchni, %	wg PN-EN 13614	TBR > 75
8.	pH emulsji	wg PN-EN 12850	> 3,5

2.3.Przechowywanie materiałów

Warunki przechowywania emulsji nie mogą powodować utraty jej cech i obniżenia jakości. Przechowywanie i transport emulsji powinien być zgodny z zaleceniami producenta.

3. Sprzęt

Ogólne wymagania dotyczące sprzętu podano w SST D.00.00.00. „Wymagania ogólne” pkt.3.

3.1.Sprzęt do oczyszczenia warstw nawierzchni

Do oczyszczenia warstw nawierzchni należy stosować szczotki mechaniczne. Zaleca się użycie urządzeń dwuszcotkowych. Pierwsza ze szczotek powinna być wykonana z twardych elementów czyszczących i służyć do zdrapywania oraz usuwania zanieczyszczeń przylegających do czyszczonej warstwy. Druga szczotka powinna posiadać miękkie elementy czyszczące i służyć do zamiatania. Zaleca się używanie szczotek wyposażonych w urządzenia odpylające.

Sprzęt pomocniczy : sprężarki, zbiorniki z wodą, szczotki ręczne.

3.2.Sprzęt do skrapiania warstw nawierzchni

Do skrapiania warstw nawierzchni należy używać skrapiaarkę lepiszcza z końcówką do ręcznego spryskiwania.

Skrapiaarka powinna być wyposażona w urządzenia pomiarowo-kontrolne na sprawdzanie i regulowanie następujących parametrów :

- temperatury rozkładanego lepiszcza, ciśnienia lepiszcza w kolektorze, obrotów pompy dozującej lepiszcza

- prędkości poruszania się skrapiaarki, ilości lepiszcza

Zbiornik na lepiszcze skrapiaarki powinien być izolowany termicznie, tak aby było możliwe zachowanie stałej temperatury lepiszcza. Wykonawca powinien posiadać aktualne świadectwo cechowania skrapiaarki zawierające zależności między wydatkiem lepiszcza, a następującymi parametrami : ciśnieniem lepiszcza, obrotami pompy, prędkością jazdy skrapiaarki, temperatura lepiszcza. Skrapiaarka powinna zapewnić rozkładanie lepiszcza z tolerancją ± 10 % od ilości założonej. W miejscach trudnodostępnych należy stosować końcówkę (lancę) połączoną ze skrapiaarką do ręcznego skropienia.

4. Transport

Ogólne wymagania dotyczące transportu podano w SST D.00.00.00. „Wymagania ogólne” pkt.4.

4.1.Transport emulsji

Transport emulsji powinien odbywać się w cysternach samochodowych. Dopuszcza się stosowanie beczek lub innych pojemników stalowych. Cysterny przeznaczone do przewozu emulsji powinny być przedzielone przegrodami, dzielącymi je na komory o pojemności nie większej niż 1 m³, a każda przegroda powinna mieć wykroje umożliwiające przepływ emulsji. Cysterny, pojemniki i zbiorniki przeznaczone do transportu lub składowania emulsji powinny być czyste i nie powinny zawierać resztek innych lepiszczy.

5. Wykonanie robót

Ogólne zasady wykonywania robót podano w SST D.00.00.00. „Wymagania ogólne” pkt.5.

5.1.Skropienie warstw nawierzchni

Warstwa przed skropieniem powinna być oczyszczona. Jeżeli do oczyszczenia warstwy była używana woda to skropienie lepiszczem może nastąpić dopiero po wyschnięciu warstwy. Skropienie warstwy może rozpocząć się po akceptacji przez Inspektora Nadzoru jej oczyszczenia. Temperatura emulsji asfaltowej kationowej powinna być zgodna z temperaturą zalecana przez Producenta. Skropienie powinno być

równomierne, a ilość rozkładanego lepiszcza po odparowaniu wody powinna być równa ilości założonej w pkt.5.2.1. Skropiona emulsja asfaltowa warstwa powinna być pozostawiona bez jakiegokolwiek ruchu na okres niezbędny do całkowitego rozpadu emulsji i odparowania wody z emulsji. Przed ułożeniem warstwy z mieszanki mineralno-bitumicznej Wykonawca powinien zabezpieczyć skropioną warstwę nawierzchni przed uszkodzeniem dopuszczając tylko niezbędny ruch budowlany. Jakiegokolwiek uszkodzenia powierzchni powinny być przez Wykonawcę naprawione.

5.2. Zużycie emulsji

Orientacyjne zużycie emulsji asfaltowej kationowej zgodnej z wymaganiami pkt.2.2. do skropienia warstw konstrukcyjnych powinno być w takiej ilości, aby po odprowadzeniu wody z emulsji ilości asfaltu wynosiły odpowiednio :

- nawierzchnia asfaltowa o chropowatej powierzchni 0,2 – 0,5 kg/m²
- połączenie nowych warstw 0,1 – 0,3 kg/m²

Przy wykonywaniu skropienia warstw nawierzchni należy przestrzegać zasady skrapiania jak najmniejszą ilością emulsji tzn. dolnej wartości emulsji podanej wyżej.

W przypadku podbudowy z chudego betonu, przed ułożeniem na niej warstwy z betonu asfaltowego należy sprawdzić stan powłoki pielęgnacyjnej z emulsji asfaltowej, wykonanej zgodnie z SST D.04.06.01. Jeśli stan powłoki emulsyjnej jest dobry można zaniechać ponownego skrapiania. W przypadku konieczności naprawy powłoki emulsyjnej podbudowę z chudego betonu skrapia się w ilości 0,3 – 0,5 kg/m² po odprowadzeniu wody z emulsji.

6. Kontrola jakości robót

Ogólne zasady kontroli jakości robót podano w SST D.00.00.00. „Wymagania ogólne” pkt.6.

6.1. Badania i kontrola przed przystąpieniem do robót

Przed przystąpieniem do robót Wykonawca powinien przeprowadzić próbne skropienie w celu określenia optymalnych parametrów pracy skraparki i określenia wymaganej ilości lepiszcza w zależności od rodzaju i stanu warstwy przewidzianej do skropienia. Dokładne zużycie emulsji powinno być ustalone na odcinku próbnym.

6.2. Badania i kontrola w czasie robót

6.2.1. Badania lepiszczy

Ocena lepiszcza powinna być oparta na atestach producenta (deklaracja zgodności) z tym, że Wykonawca powinien kontrolować dla każdej dostawy asfaltowej emulsji kationowej lepkość według PN-C-04014. Wyniki badań powinny być zgodne z wymaganiami zawartymi w pkt.2.2.

6.2.2. Sprawdzenie jednorodności skropienia i zużycia lepiszcza

Jednorodność skropienia powinna być sprawdzana wizualnie.

Kontrolę ilości rozkładanego lepiszcza po odparowaniu wody należy wykonać według metody podanej w opracowaniu „Powierzchniowe utrwalenia. Oznaczanie ilości rozkładanego lepiszcza i kruszywa”. Badanie należy przeprowadzać każdorazowo przed rozpoczęciem pracy skraparki w danym dniu oraz w ciągu dnia w przypadku zmiany parametrów skraparki.

7. Obmiar robót

Ogólne zasady obmiaru robót podano w SST D.00.00.00. „Wymagania ogólne” pkt.7.

7.1. Jednostka obmiarowa

Jednostką obmiarową robót związanych z oczyszczeniem i skropieniem powierzchni warstwy jest 1 m²

8. Odbiór robót

Ogólne zasady odbioru robót podano w SST D.00.00.00. „Wymagania ogólne” pkt.8.

8.1. Odbiór oczyszczonej i skropionej powierzchni jest dokonywany na zasadach odbioru robót zanikających i ulegających zakryciu według SST D.00.00.00. „Wymagania ogólne”. Do odbioru Wykonawca przedstawia wszystkie wyniki badań z bieżącej kontroli emulsji, ilości rozłożonego lepiszcza, deklaracje zgodności Producenta. Odbiór dokonuje Inspektor Nadzoru na podstawie wyników badań Wykonawcy i oględzin warstwy.

9. Podstawa płatności

Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności podano w SST D.00.00.00. „Wymagania ogólne” pkt.9.

9.1. Cena jednostkowa


Płatność należy przyjmować na podstawie obmiaru i oceny jakości robót w oparciu o wyniki pomiarów i badań.

Cena jednostki obmiarowej obejmuje :

- mechaniczne oczyszczenie każdej niżej położonej warstwy konstrukcyjnej nawierzchni z ewentualnym polewaniem wodą lub użyciem sprężonego powietrza w zależności od potrzeb
- ręczne odspojenie stwardniałych zanieczyszczeń
- zakup i transport lepiszcza, napełnienie nim skrapiarek oraz podgrzanie do wymaganej temperatury
- skropienie warstwy lepiszczem w ilości określonej w niniejszej SST
- przeprowadzenie badań lepkości emulsji i ilości skropienia

10. Przepisy związane

1. PN-EN 1426 Asfalty i produkty asfaltowe – oznaczenie penetracji igłą.
2. PN-EN 1428 Asfalty i lepiszcza asfaltowe – oznaczenie zawartości wody w emulsjach asfaltowych – Metoda destylacji azeotropowej.
3. PN-EN 1429 Asfalty i lepiszcza asfaltowe – oznaczenie pozostałości na sicie emulsji asfaltowej oraz trwałości podczas magazynowania metodą pozostałości na sicie.
4. PN-EN 12846 Asfalty i lepiszcza asfaltowe – oznaczenie czasu wpływu emulsji asfaltowej lepkościomierzem wypływowym.
5. PN-EN 12847 Asfalty i lepiszcza asfaltowe – oznaczenie sedymentacji emulsji asfaltowej.
6. PN-EN 13075-1 Asfalty i lepiszcza asfaltowe – Badanie rozpadu – Część 1: oznaczenie indeksu rozpadu kationowych emulsji asfaltowych metodą z wypełniaczem mineralnym.
7. PN-EN 13614 Asfalty i lepiszcza asfaltowe – Oznaczenie przyczepności emulsji bitumicznych przez zanurzenie w wodzie – Metoda z kruszywem.
8. Wymagania Techniczne _ WT-3 Emulsje asfaltowe.


PROJEKTOWANIE I NADZOROWANIE
ROBÓT BUDOWLANYCH
mgr inż. Dariusz Skórnicki
26-900 Kozienice, ul. Akacyjowa 8/1
-672983048- NIP 812-111-14-29

D.05.00.00. NAWIERZCHNIE

D.05.03.05. Nawierzchnia z betonu asfaltowego

1. Wstęp

1.1. Przedmiot Szczegółowej Specyfikacji Technicznej

Przedmiotem niniejszej SST są wymagania szczegółowe dotyczące wykonania i odbioru robót związanych z modernizacją drogi gminnej Osiemborów – Urszulin.

1.2. Zakres stosowania SST

SST jest stosowana jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zleceniu i realizacji robót wymienionych w punkcie 1.1.

1.3. Zakres robót objętych SST

Ustalenia zawarte w niniejszej SST dotyczą zasad prowadzenia robót związanych z wykonaniem następujących warstw nawierzchni :

- warstwa ścierna z betonu asfaltowego AC11S grubości 3cm
- warstwa wyrównawcza z betonu asfaltowego AC11W w ilości 75 kg/m²

1.4. Określenia podstawowe

1.4.1. Mieszanka mineralna – mieszanka kruszywa i wypełniacza kamiennego o określonym składzie i uziarnieniu

1.4.2. Mieszanka mineralno-asfaltowa – mieszanka mineralna z odpowiednią ilością asfaltu wytworzona w określony sposób, spełniająca określone wymagania

1.4.3. Beton asfaltowy – mieszanka mineralno-asfaltowa o uziarnieniu równomiernie stopniowanym, ułożona i zagęszczona

1.4.4. Pozostałe określenia podane w niniejszej SST są zgodne z zamieszczonymi w SST D.00.00.00. „Wymagania ogólne” pkt.1.4.

1.5. Ogólne wymagania dotyczące robót

Ogólne wymagania dotyczące robót podano w SST D.00.00.00. „Wymagania ogólne” pkt.1.5.

2. Materiały

Ogólne wymagania dotyczące materiałów, ich pozyskiwania i składowania podano w SST D.00.00.00. „Wymagania ogólne” pkt.2.

2.1. Materiały do produkcji mieszanki betonu asfaltowego

Do wytworzenia mieszanki betonu asfaltowego na wykonanie warstwy wyrównawczej o uziarnieniu AC11W i warstwy ściernej AC11S należy stosować materiały wymienione w tablicy 1 i tablicy 2.

Tablica 1. Wymagania dla materiałów do warstwy wyrównawczej z betonu asfaltowego

Lp.	Rodzaj materiału / nr normy	Wymagania
1.	Kruszywo łamane granulowane / PN-EN-13043 a) z litego surowca skalnego, ze skał: - magmowych - przeobrażonych - osadowych b) z surowca sztucznego (żużle pomiedziowe i stalownicze) c) z surowca naturalnie rozdrobnionego	kl. I, II* ; gat. 1 j.w. j.w. kl. I ; gat. 1 kl. I, II* ; gat. 1
2.	Grys i żwir kruszony	kl. I, II ; gat. 1, 2
3.	Piasek	gat. 1
4.	Wypełniacz mineralny a) według PN-EN 933-10, PN-EN 1097-7 b) innego pochodzenia według orzeczenia laboratorium	podstawowy pyły z odpylania
5.	Asfalt drogowy / PN-EN-12591	D-50
	* tylko pod względem ścieralności	

Tablica 2. Wymagania dla materiałów do warstwy ściernej z betonu asfaltowego

Lp.	Rodzaje materiałów / nr normy	Wymagania
1.	Kruszywo łamane granulowane z litego surowca skalnego / PN-EN-13043 ze skał: - magmowych - przeobrażonych	kl. I, II* ; gat. I j.w.
2.	Piasek kwarcytowy łamany	gat. I
3.	Wypełniacz mineralny / PN-EN 933-10, PN-EN 1097-7	podstawowy
4.	Asfalt drogowy / PN-EN-12591	D-50
	* tylko pod względem ścieralności	

2.2. Wymagania podstawowe dla materiałów

2.2.1. Kruszywa

Tabela 3. Wymagania dla kruszyw łamanych wg PN-EN-13043

Lp.	Właściwości	Wymagania
1.	Ścieralność w bębnie Los Angeles, % ubytku masy, nie więcej niż : a) po pełnej liczbie obrotów b) po 1/5 pełnej liczby obrotów, w stosunku do ubytku masy po pełnej liczbie obrotów	25 25
2.	Nasiąkliwość, % nie więcej niż : a) dla kruszyw ze skał magmowych i przeobrażonych - frakcja 4 – 6,3mm - frakcja > 6,3mm b) dla kruszywa ze skał osadowych	1,5 1,2 2,0
3.	Mrozoodporność, % ubytku masy, nie więcej niż	2,0
4.	Mrozoodporność według zmodyfikowanej metody bezpośredniej, % ubytku masy, nie więcej niż :	10
5.	Zawartość ziaren < 0,075mm, % masy, nie więcej niż : - w grysie 2 – 6,3mm - w grysie > 6,3mm	2 1,5
6.	Zawartość ziaren nieforemnych, % masy, nie więcej niż : - dla frakcji 4 – 6,3mm - dla frakcji > 6,3mm	25 15
7.	Zawartość nadziarna, % masy, nie więcej niż :	

Tabela 5. Wymagania dla asfaltu D-50 o podwyższonych parametrach

Lp.	Wymagania	D 50	Metody badań
1.	Penetracja w temperaturze 25°C, 0,1mm	45 - 55	PN-EN 1426
2.	Temperatura mięknięcia, °C	50 56	PN-EN 12697-3
3.	Temperatura łamliwości, °C, nie wyższa niż	- 11	
4.	Ciągliwość w temperaturze 25°C, cm, nie mniej niż	100	
5.	Lepkość dynamiczna w 60°C, Pas, nie mniej niż	310	
6.	Indeks penetracji, nie mniej niż	- 0,75	
7.	Zawartość parafiny, %masy, nie więcej niż	2,0	
8.	Penetracja w 25°C, po starzeniu, po starzeniu RTFOT, % pierwotnej penetracji przed starzeniem, nie mniej niż	63	
9.	Temperatura łamliwości, °C, po starzeniu RTFOT, nie więcej niż	- 8	
10.	Temperatura mięknięcia, °C, po starzeniu RFOT, powyżej	52	
11.	Zmiana masy, % po starzeniu RTFOT, nie więcej niż	0,5	
12.	Lepkość dynamiczna w 60°C, Pas, po starzeniu RTFOT nie mniej niż	410	
13.	Temperatura zapłonu, °C, nie mniej niż	220	

Odchylenia któregokolwiek ze składników od projektowanego składu nie powinno powodować zmniejszenia pozostałych wymagań zawartych w tablicach 8 i 9.

Dopuszczalne odchylenia od projektowanego składu mogą być następujące :

- a) zawartość asfaltu $\pm 0,3\%$
- b) uziarnienie mieszanki mineralnej :
 - poniżej siat 0,075mm $\pm 1,5\%$
 - na sicie 0,075 – 0,85mm $\pm 2,0\%$
 - na sicie 2,0 – 20mm $\pm 4,0\%$

3. Sprzęt

Ogólne wymagania dotyczące sprzętu podano w SST D.00.00.00 „Wymagania ogólne” pkt.3

3.1.Układarka mieszanek mineralno-bitumicznych

Układanie mieszanki może odbywać się jedynie przy użyciu mechanicznej układarki o wydajności skolerowanej z wydajnością otaczarki i posiadającej następujące urządzenia :

- automatyczne sterowanie pozwalające na ułożenie warstwy zgodnie z założoną niweletą i grubością
- płytę wibracyjną do wstępnego zagęszczania mieszanki, urządzenia do podgrzewania płyty wibracyjnej

4. Transport

Ogólne wymagania dotyczące transportu podano w SST D.00.00.00. „Wymagania ogólne” pkt.4.

4.1.Transport mieszanki

Transport mieszanki powinien spełniać następujące warunki :

- do transportu mieszanek można używać wyłącznie wywrotek / czas transportu nie może przekraczać 1 godziny (około 30km) /
- samochody powinny być o dużej ładowności, minimum 10 ton, powierzchnię wewnętrzną skrzyni wywrotek przed załadunkiem należy spryskać w niezbędnej ilości środkiem zapobiegającym przyklejaniu się mieszanki, samochody muszą być zaopatrzone w plandeki, którymi przykrywa się mieszankę w czasie transportu.

5. Wykonanie robót

Ogólne zasady wykonania robót podano w SST D.00.00.00 „Wymagania ogólne” pkt.5.

5.1.Przygotowanie podłoża

Podłoże pod układane warstwy powinno być przygotowane zgodnie z ustaleniami SST D.04.03.01. „Oczyszczenie i skropienie warstw konstrukcyjnych”

5.2.Projektowanie mieszanek

Metoda projektowania polega na przyjęciu składu mieszanki i określeniu jej właściwości w odniesieniu do wymagań. Powinna ona obejmować (w kolejności wykonania) :

- analizę wymagań technicznych zawartych w SST, badanie materiałów – składników mieszanki; należy tu pamiętać o reprezentatywności próbek i badań dla całych przewidzianych dostaw, przyjęcie założonego składu mieszanki, wykonanie badań laboratoryjnych w celu porównania cech mieszanki z założonymi wymaganiami

Kruszywo do mieszanek mineralno-asfaltowych powinno spełniać wymagania podane w WT-1 2010.

5.3.Wbudowanie mieszanki

5.3.1.Warunki przystąpienia do robót

Warstwa nawierzchni z betonu asfaltowego może być układana, gdy temperatura otoczenia w ciągu doby była nie niższa od 5°C. Nie dopuszcza się układania warstw nawierzchni z betonu asfaltowego podczas opadów atmosferycznych oraz silnego wiatru ($V > 16\text{m/s}$).

5.3.2.Wbudowanie i zagęszczanie warstw z betonu asfaltowego

Układanie mieszanki mineralno-asfaltowej może odbywać się tylko przy użyciu mechanicznej układarki o wydajności skolerowanej z wydajnością otaczarki i wyposażonej w sprawne urządzenia według pkt.3.2. Warstwy należy układać w miarę możliwości całą szerokością. Dopuszcza się warstwy pasami o mniejszej szerokości niż szerokość jezdni lecz przy użyciu dwóch układarek przy niewielkich odległościach pomiędzy nimi (metoda „gorąco na gorąco”). Przed przystąpieniem do układania, powinna być wyznaczona niweleta. W przypadku układania warstwy wiążącej niweletę wyznacza się przy użyciu stalowej linki, po której przesuwają się czujniki urządzenia sterującego układarką. W przypadku warstwy ściieralnej niweletę określa warstwa wiążąca, na której układa się już warstwę ściieralną równej grubości. Układarkę należy podgrzać przed rozpoczęciem pracy. Układanie mieszanki musi się odbywać w sposób ciągły, bez przestoju, z jednostajną prędkością w granicach 2 – 4m na minutę. Układarka powinna być stale zasilana w mieszankę tak, ażeby w zasobniku zawsze znajdowała się mieszanka. Początkowa temperatura mieszanki zagęszczanej nie powinna być niższa niż 135°C.

Zagęszczanie mieszanki powinno odbywać się zgodnie ze schematem przejścia walca ustalonym na odcinku próbnym. Zagęszczanie należy rozpoczynać od krawędzi nawierzchni ku środkowi. Wskaźnik zagęszczenia ułożonych warstw powinien być zgodny z podanymi w tablicach 8 i 9. Złącza w nawierzchni powinny być wykonane w linii prostej, równoległe lub prostopadłe do osi drogi. Złącza w konstrukcji wielowarstwowej powinny być przesunięte względem siebie co najmniej o 15cm.

6. Kontrola jakości robót

Ogólne zasady kontroli jakości robót podano w SST D.00.00.00. „Wymagania ogólne” pkt.6.

6.1.Badania przed przystąpieniem do robót

Przed przystąpieniem do robót Wykonawca powinien wykonać badania lepiszcza, wypełniacza oraz kruszyw przeznaczonych do produkcji mieszanki mineralno-asfaltowej i przedstawić wyniki tych badań Inspektorowi Nadzoru do akceptacji.

6.2.Badania i pomiary podczas budowy

6.2.1.Częstotliwość i zakres badań i pomiarów

Próbki do badań mieszanki mineralnej należy pobrać po wymieszaniu kruszyw, a przed podaniem asfaltu. Krzywa uziarnienia powinna być zgodna z zaprojektowaną w receptce laboratoryjnej wg PN-EN 933-1.

6.2.3.Skład mieszanki mineralno-asfaltowej

Badanie składu mieszanki mineralno-asfaltowej polega na wykonaniu ekstrakcji według PN-S-04001. Wyniki powinny być zgodne z receptą laboratoryjną z tolerancją określoną w pkt.2.3.1

6.2.4.Badania właściwości asfaltu

Dla każdej cysterny należy określić właściwości asfaltu zgodnie z pkt.2.2.3.

6.2.5.Badania właściwości wypełniacza

Na każde 100Mg zużytego wypełniacza należy określić właściwości wypełniacza podane w pkt.2.2.2.

6.2.6.Badania właściwości kruszywa

Z częstotliwością podaną w tablicy 11 należy dla każdej partii kruszywa wykonać badania niepełne, zgodnie z PN-EN-13043.

6.2.7.Pomiar temperatury składników mieszanki mineralno-asfaltowej

Pomiar temperatury składników mieszanki mineralno-asfaltowej polega na odczytaniu temperatury na skali odpowiedniego termometru zamontowanego na otaczarce. Temperatura powinna być zgodna z wymaganiami w receptce laboratoryjnej i pkt.5.3. niniejszej SST.

6.2.8.Pomiar temperatury mieszanki mineralno-asfaltowej

Pomiar temperatury polega na kilkakrotnym zanurzeniu termometru w mieszance i odczytaniu temperatury wg PN-EN-12697-13. Dokładność pomiaru $\pm 2^{\circ}\text{C}$.

6.2.9.Sprawdzenie wyglądu mieszanki mineralno-asfaltowej

Sprawdzenie wyglądu mieszanki mineralno-asfaltowej polega na ocenie wizualnej jej wyglądu w czasie produkcji, załadunku i wbudowania.

6.2.10.Właściwości mieszanki mineralno-asfaltowej

Właściwości mieszanki mineralno-asfaltowej należy określać na próbkach zagęszczonych metodą Marshalla.

Dopuszczalne wartości odchyłek i tolerancje zawarte są w WT-2 Nawierzchnie asfaltowe 2010.

6.3.1.Częstotliwość oraz zakres badań i pomiarów

Szerokość warstwy wiążącej z betonu asfaltowego nie ograniczonej krawężnikiem powinna być szersza z każdej strony co najmniej o grubość warstwy na niej położonej, nie mniej jednak niż 5cm.

6.3.3.Równość podłużna warstwy

Równość podłużną warstw z betonu asfaltowego należy mierzyć łąką 4m i klinem

Wymagana równość nie powinna być mniejsza niż :

- a) dla warstwy wiążącej : < 10mm
- b) dla warstwy ścieralnej : < 7mm

6.3.4.Równość poprzeczna

Do pomiaru równości poprzecznej stosuje się metodę równoważną metodzie łąty i klina

- a) warstwa wiążąca : < 12mm
- b) warstwa ścieralna : < 9mm

6.3.5.Spadki poprzeczne

Spadki poprzeczne warstw z betonu asfaltowego na odcinkach prostych i na łukach powinny być zgodne z Dokumentacją Projektową z tolerancją $\pm 5\%$.

6.3.6.Ukształtowanie osi w planie

Oś warstwy w planie powinna być usytuowana zgodnie z Dokumentacją Projektową z tolerancją $\pm 5\text{cm}$.

6.3.7.Grubość warstwy

Grubość warstw po zagęszczeniu powinna być nie mniejsza niż grubość projektowana w Dokumentacji Projektowej wg PN-EN 12697-36.

6.3.8.Złącza podłużne i poprzeczne

Złącza w nawierzchni powinny być wykonane w linii prostej, równoległe lub prostopadłe do osi drogi.

Złącza w konstrukcji wielowarstwowej powinny być przesunięte względem siebie co najmniej o 15cm.

Złącza powinny być całkowicie związane, a przylegające warstwy powinny być w jednym poziomie.

6.3.9.Krawędź, obramowanie warstwy

Warstwa ścieralna przy opornikach drogowych i urządzeniach w jezdni powinna wystawać 3 – 5mm ponad ich powierzchnię. Warstwy bez oporników powinny być równo obcięte lub wyprofilowane i pokryte asfaltem.

6.3.10.Wygląd warstwy

Wygląd warstwy z betonu asfaltowego powinien mieć jednolitą teksturę, bez miejsc przeasfaltowanych, porowatych i spękanych.

6.3.11.Zagęszczanie i wolna przestrzeń w warstwie

Zagęszczanie i wolna przestrzeń w warstwie powinny być zgodne z wymaganiami ustalonymi w receptce laboratoryjnej wg PN-EN 12697-6.

7. Obmiar robót

Ogólne zasady obmiaru robót podano w SST D.00.00.00. „Wymagania ogólne” pkt.7

8. Odbiór robót

Ogólne zasady odbioru robót podano w SST D.00.00.00. „Wymagania ogólne” pkt.8.

8.1.Roboty uznaje się za wykonane zgodnie z Dokumentacją Projektową, SST i wymaganiami Inspektora Nadzoru, jeżeli wszystkie pomiary i badania z zachowaniem tolerancji według pkt.2 i 6 niniejszej SST dały wyniki pozytywne.

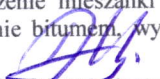
9. Podstawa płatności

Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności podano w SST D.00.00.00. „Wymagania ogólne” pkt.9.

9.1.Cena jednostkowa

Cena jednostkowa 1 m² warstw obejmuje :

- prace pomiarowe, oznakowanie, dostarczenie materiałów, wyprodukowanie mieszanki mineralno-asfaltowej według zatwierdzonej recepty, transport mieszanki na miejsce wbudowania, posmarowanie bitumem krawężników i innych urządzeń, rozłożenie mieszanki według projektowanej grubości, szerokości i profilu, zagęszczenie warstwy mieszanki, obcięcie krawędzi i posmarowanie bitumem, wykonanie badań laboratoryjnych materiałów, mieszanki i wykonanej warstwy nawierzchni


**PROJEKTOWANIE I NADZOROWANIE
ROBOT BUDOWLANYCH**
mgr inż. Dariusz Skórnicki
26-900 Koźienice, ul. Akcyjowa 8/1
-672983048- NIP 812-111-14-29