

D-05.03.05 NAWIERZCHNIE Z BETONU ASFALTOWEGO (AC WMS 11 P 20/30; AC WMS 11 W 20/30; AC 11 S 50/70; AC 8 S 50/70)

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot SST

Przedmiotem niniejszej szczegółowej specyfikacji technicznej (SST) są wymagania dotyczące wykonania i odbioru robót związanych z wykonywaniem warstw nawierzchni z betonów asfaltowych warstwy ścieralnej o grubości 4 cm – AC 8 S 50/70.

1.2. Zakres stosowania SST

Szczegółowa specyfikacja techniczna stanowi dokument przetargowy i kontraktowy przy zlecaniu i realizacji robót związanych z zadaniem pt.: Przedmiotem niniejszej szczegółowej specyfikacji technicznej (SST) są wymagania dotyczące wykonania i odbioru robót związanych z wykonaniem zadania pt.: Budowa drogi wewnętrznej, z oświetleniem ulicznym, odwodnieniem i przebudową przepustów na dz. nr 19/6, 16/7, 10/5, 10/7 (ob. Słupiec) w Nowej Rudzie

1.3. Zakres robót objętych SST

Ustalenia zawarte w niniejszej specyfikacji dotyczą zasad prowadzenia robót związanych z wykonywaniem warstw bitumicznych nawierzchni określonych w pkt 1.1 w zakresie określonym w dokumentacji technicznej.

1.4. Określenia podstawowe

1.4.1. Mieszanka mineralna - mieszanka kruszywa i wypełniacza mineralnego o określonym składzie i uziarnieniu.

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

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

1.4.4. AC WMS – beton asfaltowy o wysokim module sztywności,

1.4.5. Środek adhezyjny - substancja powierzchniowo czynna dodawana do lepiszcza w celu zwiększenia jego przyczepności do kruszywa.

1.4.6. Podłoże pod warstwę asfaltową - powierzchnia przygotowana do ułożenia warstwy z mieszanki mineralno - asfaltowej.

1.4.7. Asfalt upłynniony - asfalt drogowy upłynniony lotnymi rozpuszczalnikami.

1.4.8. Emulsja asfaltowa kationowa - asfalt drogowy w postaci zawiesiny rozproszonego asfaltu w wodzie.

1.5. Ogólne wymagania dotyczące robót

Ogólne wymagania dotyczące robót podano w SST „Wymagania ogólne”.

2. MATERIAŁY

2.1. Ogólne wymagania dotyczące materiałów

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

Poszczególne rodzaje materiałów powinny pochodzić ze źródeł zatwierdzonych przez Inżyniera/Inspektora Nadzoru. W przypadku zmiany pochodzenia materiału należy, po wykonaniu odpowiednich badań, opracować skorygowaną receptę.

2.2. Asfalt

Do produkcji betonu asfaltowego przewiduje się zastosowanie jako lepiszcza asfaltu drogowego D50/70 do betonu asfaltowego wg PN-EN – 12591:2004.

2.3. Wypełniacz

Należy stosować wypełniacz spełniający wymagania PN-EN 13043:2004 Wymagania podano w tablicy 1.

Tablica 1. Wymagania wobec wypełniacza

Punkt WT-1 Kruszywa 2008	Właściwości wypełniacza	Wymagania	
		Podbudowa, wiążąca	Ścieralna
5.2.1.	Uziarnienie według PN-EN 933-10:	Zg. z tablicą 24 MB_F10	
5.2.2.	Jakość pyłu według PN-EN 933-9, kategoria nie wyższa niż:		
5.3.1.	Zawartość wody według PN-EN 1097-5, nie wyższa niż:	1%(m/m)	
5.3.2.	Gęstość ziaren według EN 1097-7	dekl. przez producenta V_{28/45}	
5.4.1.	Wolne przestrzenie w suchym zagęszczonym wypełniaczu według PN-EN 1097-4, wymagana kategoria:		
5.4.2.	Przyrost temperatury mięknięcia według PN-EN 13179-1, wymagana kategoria:	Δ_{R&B}8/25	
5.5.1.	Rozpuszczalność w wodzie według PN-EN 1744-1, kategoria nie wyższa niż:	WS₁₀	
5.5.3.	Zawartość CaCO ₃ w wypełniaczu wapiennym według PN-EN 196-21, kategoria nie niższa niż:	CC₇₀	
5.5.4.	Zawartość wodorotlenku wapnia w wypełniaczu mieszanym, wymagana kategoria:	K_a10, K_a Deklarowana	K_a20, K_a10, K_a Deklarowana
5.6.2.	„Liczba asfaltowa” według PN-EN 13179-2, wymagana kategoria:	BN_{Deklarowana}	

Składowanie wypełniacza musi odbywać się w sposób chroniący go przed zawilgoceniem, zbrzyleniem i zanieczyszczeniem. Zaleca się jego przechowywanie w silosach stalowych.

2.4. Kruszywo

Składowanie kruszywa powinno odbywać się w warunkach zabezpieczających je przed zanieczyszczeniem i zmieszaniem z innymi asortymentami kruszywa lub jego frakcjami.

Do mieszanki mineralno-asfaltowej na warstwę podbudowy i warstwę wiążącą należy stosować kruszywa spełniające wymagania podane w tablicy 2 i 3

Tablica 2. Wymagane właściwości kruszywa grubego

Punkt WT-1 Kruszywa 2008	Właściwości kruszywa	Wymagania
		W-wa podbudowy, w-wa wiążąca
4.1.3.	Uziarnienie według PN-EN 933-1, kategoria nie niższa niż:	$G_{90/20}$
4.1.4.	Tolerancja uziarnienia; odchylenia nie większe niż według kategorii:	$G_{20/15}$
4.1.6.	Zawartość pyłu według PN-EN 933-1; kategoria nie wyższa niż:	f_2
4.1.8.	Kształt kruszywa według PN-EN 933-3 lub według PN-EN 933-4, kategoria nie wyższa niż:	FI_{30} lub SI_{30}
4.1.9.	Procentowa zawartość ziaren o powierzchni przekruszonej i łamanej według PN-EN 933-5; kategoria nie niższa niż:	$C_{90/1}$
4.2.2.	Odporność kruszywa na rozdrabnianie według PN-EN 1097-2, rozdział 5; kategoria nie wyższa niż:	LA_{40}
4.3.1.	Gęstość ziaren według PN-EN 1097-6, rozdz. 7, 8 lub 9	dekl. przez producenta
4.3.3.	Gęstość nasypowa według PN-EN 1097-3	dekl. przez producenta
4.4.1.	Nasiąkliwość według PN-EN 1097-6, załącznik B; kategoria:	$W_{cm} 0,5^a)$
4.4.2.	Mrozoodporność według PN-EN 1367-1, kategoria nie wyższa niż:	F_4
4.4.5.	„Zgorzel słoneczna” bazaltu według PN-EN 1367-3, kategoria:	SB_{LA}
4.5.2.	Skład chemiczny - uproszczony opis petrograficzny według PN-EN 932-3	dekl. przez producenta
4.5.3.	Grube zanieczyszczenia lekkie, według PN-EN 1744-1 p. 14.2; kategoria nie wyższa niż:	$m_{LPC} 0,1$
4.6.1.	Rozpad krzemianowy żużla wielkopiecowego chłodzonego powietrzem według PN-EN 1744-1 p. 19.1	wymagana odporność
4.6.2.	Rozpad żelazowy żużla wielkopiecowego chłodzonego powietrzem według PN-EN 1744-1 p. 19.2	wymagana odporność
4.6.3.	Stalność objętości kruszywa z żużla stalowniczego według PN-EN 1744-1 p. 19.3; kategoria nie wyższa niż:	$V_{6,5}$

a) Jeżeli nasiąkliwość jest większa, to należy badać mrozoodporność według pkt 4.4.2.

Tablica 3. Wymagania wobec kruszywa drobnego i/lub o ciągłym uziarnieniu

Punkt WT-1 Kruszywa 2008	Właściwości kruszywa	Wymagania
		W-wa podbudowy, w-wa wiążąca
4.1.3. 4.1.5. 4.1.6. 4.1.7. 4.1.10. 4.3.1. 4.5.3.	Uziarnienie według PN-EN 933-1, wymagana kategoria: Tolerancja uziarnienia; odchylenie nie większe niż według kategorii: Zawartość pyłu według PN-EN 933-1, kategoria nie wyższa niż: Jakość pyłu według PN-EN 933-9; kategoria nie wyższa niż: Kanciastość kruszywa drobnego według PN-EN 933-6, rozdz. 8, kategoria nie niższa niż: Gęstość ziaren według PN-EN 1097-6, rozdz. 7, 8 lub 9 Grube zanieczyszczenia lekkie, według PN-EN 1744-1 p. 14.2, kategoria nie wyższa niż:	G_{F85} i G_{A85} G_{TC20} f_{16} MB_{F10} E_{CS30} deklarowana przez producenta $m_{LPC} 0,1$

Do mieszanki mineralno-asfaltowej na warstwę ścieralną należy stosować kruszywa spełniające wymagania podane w tablicy 4 i 5

Tablica 4. Wymagane właściwości kruszywa grubego

Punkt WT-1 Kruszywa 2008	Właściwości kruszywa	Wymagania
		W-wa ścieralna

4.1.3.	Uziarnienie według PN-EN 933-1, kategoria nie niższa niż:	$G_{85/20}$
4.1.4.	Tolerancja uziarnienia; odchylenia nie większe niż według kategorii:	$G_{20/15}$
4.1.6.	Zawartość pyłu według PN-EN 933-1; kategoria nie wyższa niż:	f_2
4.1.8.	Kształt kruszywa według PN-EN 933-3 lub według PN-EN 933-4, kategoria nie wyższa niż:	Fl_{25} lub SI_{25}
4.1.9.	Procentowa zawartość ziaren o powierzchni przekruszonej i łamanej według PN-EN 933-5; kategoria nie niższa niż:	$C_{\text{deklarowana}}$
4.2.2.	Odporność kruszywa na rozdrabnianie według PN-EN 1097-2, rozdział 5; kategoria nie wyższa niż:	LA_{25} dla kruszyw A LA_{30} dla kruszyw B dekl. przez producenta dekl. przez producenta
4.3.1.	Gęstość ziaren według PN-EN 1097-6, rozdz. 7, 8 lub 9	$W_{cm0,5}$
4.3.3.	Gęstość nasypowa według PN-EN 1097-3	$F_{NaCl} 7$
4.4.1.	Nasiąkliwość według PN-EN 1097-6, załącznik B; kategoria:	SB_{LA}
4.4.2.	Mrozoodporność według PN-EN 1367-1, załącznik B, w 1% NaCl, kategoria nie wyższa niż:	dekl. przez producenta
4.4.5.	„Zgorzel słoneczna” bazaltu według PN-EN 1367-3, kategoria:	$m_{LPC} 0,1$
4.5.2.	Skład chemiczny - uproszczony opis petrograficzny według PN-EN 932-3	wymagana odporność
4.5.3.	Grube zanieczyszczenia lekkie, według PN-EN 1744-1 p. 14.2; kategoria nie wyższa niż:	wymagana odporność
4.6.1.	Rozpad krzemianowy żużla wielkopiecowego chłodzonego powietrzem według PN-EN 1744-1 p. 19.1	$V_{3,5}$
4.6.2.	Rozpad żelazowy żużla wielkopiecowego chłodzonego powietrzem według PN-EN 1744-1 p. 19.2	
4.6.3.	Stalność objętości kruszywa z żużla stalowniczego według PN-EN 1744-1 p. 19.3; kategoria nie wyższa niż:	

a) Jeżeli nasiąkliwość jest większa, to należy badać mrozoodporność według pkt 4.4.2.

Tablica 5. Wymagania wobec kruszywa drobnego i/lub o ciągłym uziarnieniu

Punkt WT-1 Kruszywa 2008	Właściwości kruszywa	Wymagania
		W-wa ścieralna
4.1.3.	Uziarnienie według PN-EN 933-1, wymagana kategoria:	$G_F 85$
4.1.5.	Tolerancja uziarnienia; odchylenie nie większe niż według kategorii:	$G_{TC} NR$
4.1.6.	Zawartość pyłu według PN-EN 933-1, kategoria nie wyższa niż:	f_{16}
4.1.7.	Jakość pyłu według PN-EN 933-9; kategoria nie wyższa niż:	$MB_F 10$
4.1.10.	Kanciastość kruszywa drobnego według PN-EN 933-6, rozdz. 8, kategoria nie niższa niż:	E_{CS} Deklarowana
4.3.1.	Gęstość ziaren według PN-EN 1097-6, rozdz. 7, 8 lub 9	deklarowana przez producenta
4.5.3.	Grube zanieczyszczenia lekkie, według PN-EN 1744-1 p. 14.2, kategoria nie wyższa niż:	$m_{LPC} 0,1$

Składowanie kruszywa powinno odbywać się w warunkach zabezpieczających je przed zanieczyszczeniem i zmieszaniem z innymi asortymentami kruszywa lub jego frakcjami.

2.5. Emulsja asfaltowa kationowa

Należy stosować drogowe kationowe emulsje asfaltowe spełniające wymagania określone w pkt 5.1 WT-3 Emulsje asfaltowe IBDiM 2008.

2.6. Środek adhezyjny

Decyzję o zastosowaniu środka adhezyjnego podejmuje się po przeprowadzeniu przez Wykonawcę badań laboratoryjnych uzasadniających konieczność jego stosowania dla poprawy przyczepności asfaltu do kruszywa.

Należy stosować jedynie te środki adhezyjne, które posiadają Aprobata Techniczną (świadczenie dopuszczenia do stosowania w budownictwie drogowym) wydaną przez Instytut Badawczy Dróg i Mostów.

Sposób dozowania środka adhezyjnego zostanie zaaprobowany przez Inżyniera/Inspektora Nadzoru.

2.7. Dostawy materiałów.

Za dostawy materiałów odpowiedzialny jest Wykonawca robot zgodnie z ustaleniami określonymi w ST „Wymagania ogólne”.

Do obowiązku Wykonawcy należy takie zorganizowanie dostaw materiałów do wytwarzania MMA, aby zapewnić nieprzerwaną pracę otaczarki w trakcie wykonywania dziennej działki roboczej.

Każda dostawa asfaltu, kruszywa i wypełniacza musi być zaopatrzona w deklarację zgodności o treści według PN-EN-45014 wydaną przez dostawcę.

3. SPRZĘT

3.1. Ogólne wymagania dotyczące sprzętu

Ogólne wymagania dotyczące sprzętu podano w SST „Wymagania ogólne”.

3.2. Sprzęt do wykonania nawierzchni z betonu asfaltowego

Wykonawca przystępujący do wykonania warstw nawierzchni z betonu asfaltowego powinien wykazać się możliwością korzystania z następującego sprzętu:

- wytworni (otaczarki) o mieszaniu cyklicznym lub ciągłym do wytwarzania mieszanek mineralnoasfaltowych,
- układek do układania mieszanek mineralno-asfaltowych typu zagęszczanego,
- skrapiałek,
- walców lekkich, średnich i ciężkich ,
- walców stalowych gładkich ,
- walców ogumionych,
- szczotek mechanicznych lub/i innych urządzeń czyszczących,
- samochodów samowyładowczych z przykryciem lub termosów.

3.2.1. Wytwórnia mieszanki mineralno-bitumicznej

Mieszanke betonu asfaltowego należy produkować przy zastosowaniu sterowanej komputerem wytworni (otaczarki) o mieszaniu cyklicznym, posiadającej wydajność zapewniająca wykonanie MMA w ilościach i czasie wynikających z nakładów kosztorysu ofertowego i harmonogramu rzeczowo-finansowego, wyposażonej w izolowany termicznie silos gotowej mieszanki o pojemności nie mniejszej niż połowa wydajności godzinowej. Komputerowy system sterowania otaczarką, w celu zapewnienia produkcji mieszanki mineralnoasfaltowej

zgodnej z zadaną receptą, musi pracować w oparciu o zwrotne potwierdzenia wydanych poleceń, a rejestrator podstawowych parametrów pracy wytworni (godzina i minuta wykonania zarobu, ilości naważanych składników, czas mieszania kruszywa na sucho, czas mieszania po dodaniu asfaltu oraz temperatura gotowej mieszanki każdego zarobu na wyjściu z mieszalnika), dokonuje ich zapisu oddzielnie dla każdego cyklu, np. w postaci wydruku.

Dozowanie składników mieszanki mineralno-asfaltowej powinno być wagowe. Odchyłki masy dozowanych składników (w stosunku do masy poszczególnych składników zarobu) nie powinny być większe od 2 %. Dozowanie wagowe lub objętościowe środka adhezyjnego oraz modyfikatora asfaltu do asfaltu powinno odbywać się poprzez wtrysk odpowiedniej porcji do asfaltu w trakcie jego podawania do mieszalnika otaczarki.

3.2.2. Układarka mieszanek mineralno-bitumicznych

Układanie mieszanki w przypadku nowej budowy lub przełożenia ruchu powinno odbywać się pełną szerokością,

przy użyciu mechanicznej układarki gąsienicowej (może być zestawem układek). W przypadku przebudów, gdy nie ma możliwości wyznaczenia trasy objazdu mieszankę należy układać pasami. Układarka winna posiadać między innymi następujące podzespoły:

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

Tylko wyjątkowo dopuszcza się ręczne ułożenie warstwy w miejscach niedostępnych dla sprzętu mechanicznego, przy czym szczególną uwagę należy zwrócić na zagęszczenie takich powierzchni, niedostępnych dla walców i dogęszczać je przy pomocy płyt wibracyjnych.

3.2.3. Walce do zagęszczania

Należy stosować, walce stalowe gładkie średnie i ciężkie z wibracją w zakresie 35 – 50 Hz, ogumione ciężkie o regulowanym ciśnieniu w oponach.

4. TRANSPORT

4.1. Ogólne wymagania dotyczące transportu

Ogólne wymagania dotyczące transportu podano w SST „Wymagania ogólne”.

4.2. Transport materiałów

4.2.1. Asfalt

Asfalt należy przewozić zgodnie z zasadami podanymi w PN-C-04024:1991.

Transport asfaltów drogowych może odbywać się w:

- cysternach kolejowych,
- cysternach samochodowych,
- bębnach blaszanych,
- lub innych pojemnikach stalowych, zaakceptowanych przez Inżyniera/Inspektora Nadzoru.

4.2.2. Wypełniacz

Wypełniacz luzem należy przewozić w cysternach przystosowanych do przewozu materiałów sypkich, umożliwiających rozładunek pneumatyczny.

Wypełniacz workowany można przewozić dowolnymi środkami transportu w sposób zabezpieczony przed zawilgoceniem i uszkodzeniem worków.

4.2.3. Kruszywo

Kruszywo można przewozić dowolnymi środkami transportu, w warunkach zabezpieczających je przed zanieczyszczeniem, zmieszaniem z innymi asortymentami kruszywa lub jego frakcjami i nadmiernym zawilgoceniem.

4.2.4. Mieszanka betonu asfaltowego

Mieszkankę mineralno-asfaltową należy przewozić pojazdami samowyladowczymi, wyposażonymi w plandeki do przykrywania mieszanki podczas transportu.

W czasie transportu spadek temperatury mieszanki mineralno-asfaltowej nie powinien być większy niż 10 % temperatury tej mieszanki w chwili załadunku z jednoczesnym spełnieniem warunków zachowania temperatury wbudowania. Czas transportu mieszanki mineralno-asfaltowej od momentu załadunku do rozładunku nie powinien przekraczać 2 godzin.

Zaleca się stosowanie samochodów termosów z podwójnymi ścianami skrzyni wyposażonej w system ogrzewczy.

5. WYKONANIE ROBÓT

5.1. Ogólne zasady wykonania robót

Ogólne zasady wykonania robót podano w SST „Wymagania ogólne”.

5. Projektowanie mieszanki mineralno-asfaltowej i opracowanie receptury.

Mieszkankę betonu asfaltowego o wysokim module sztywności (ACWMS) należy zaprojektować metodą funkcjonalną.

Tablica 6 – Uziarnienia MM oraz zawartość lepiszcza do AC:

Właściwość	Przesiew, [% (m/m)]					
	AC 8 S		AC 11 S		AC WMS 11	
Wymiar sita #, [mm]	od	do	od	do	od	do
16	-	-	100	-	100	-
11,2	100	-	90	100	90	100
8	90	100	70	90	70	85
5,6	70	90	-	-	-	-
2	45	65	45	60	40	50
0,125	8	20	8	22	7	17
0,063	6	12	6	12	5	9
Zawartość lepiszcza	Min. 6,6		Min. 6,4		Min. 4,8	

Wykonawca na cztery tygodnie przed przystąpieniem do produkcji MMA jest zobowiązany do złożenia Inżynierowi/Inspektorowi Nadzoru przed zatwierdzeniem materiały wyjściowe wraz z receptą laboratoryjną. Inżynier/Inspektor Nadzoru przed zatwierdzeniem zweryfikuje jedną receptę z każdego rodzaju MMA przewidzianego w projekcie w Laboratorium Zamawiającego na jego koszt. Kolejne przedstawione recepty będą weryfikowane przez Laboratorium Zamawiającego na koszt Wykonawcy.

Projektowanie składu mieszanki mineralno-asfaltowej polega na:

- doborze składników mieszanki,
- doborze optymalnej ilości asfaltu,
- określeniu właściwości mieszanki i porównaniu uzyskanych wyników z wymaganiami podanymi w niniejszej SST.

Tablica 7. Wymagane właściwości betonu asfaltowego.

Właściwość	Warunki zagęszczenia wg PN-EN 13108-20			Metoda i warunki badań	Mieszanka		
	AC 8 S	AC 11 S	AC WMS 11		AC 8 S	AC 11 S	AC WMS 11
Zawartość wolnych przestrzeni	C.1.2, ubijanie 2x50 uderzeń		C.1.3, ubijanie 2x75 uderzeń	PN-EN 12697-8, p.4	$V_{min 1,0}$ $V_{max 3}$		$V_{min 2,0}$ $V_{max 4}$
Wolne przestrzenie wypełnione lepiszczem	C.1.2, ubijanie 2x50 uderzeń		-	PN-EN 12697-8, p.5	$VFB_{min 78}$ $VFB_{max 89}$	$VFB_{min 75}$ $VFB_{max 89}$	-
Zawartość wolnych przestrzeni w MM	C.1.2, ubijanie 2x50 uderzeń		-	PN-EN 12697-8, p.5	$VMA_{min 16}$		-
Odporność na działanie wody	C.1.1, ubijanie 2x25 uderzeń			PN-EN 12697-12, przechowywanie w 40°C z jednym cyklem zamrażania, badanie w 15°C	$ITSR_{90}$		$ITSR_{80}$
Odporność na trwałe deformacje	-	C.1.20, wałowanie, P_{98} - P_{100}	-	PN-EN 12697-22, metoda B w powietrzu, PN-EN 13108-20, D.1.6, 60°C, 10000 cykli	-		$WTS_{AIR0,10}$ $PRD_{AIR3,0}$

Sztynność	.	C.1.20,wałowanie, P_{98} - P_{100}	PN-EN 12697-26, 4PB-PR, temp.10°C, częstość 10Hz	-	$S_{min} 14000$
Odporność na zmęczenie, kategoria nie niższa niż:	.	C.1.20,wałowanie, P_{98} - P_{100}	PN-EN 12697-24, 4PB-PR, temp.10°C, częstość 10Hz	-	ϵ_{6-130}

5.3. Wytwarzanie mieszanki mineralno - asfaltowej

Mieszanke mineralno - asfaltową produkuje się w otaczarce o mieszaniu cyklicznym lub ciągłym zapewniającej prawidłowe dozowanie składników, ich wysuszenie i wymieszanie oraz zachowanie temperatury składników i gotowej mieszanki mineralno - asfaltowej. Wytwarzanie mieszanki powinno odbywać się w oparciu o recepturę laboratoryjną, zatwierdzoną przez Inżyniera/Inspektora Nadzoru. Rzędne krzywej uziarnienia wg recepty laboratoryjnej powinny być skorygowane w wyniku przeprowadzonej próby technologicznej i produkcji mieszanki na odcinek próbny.

Dozowanie składników, w tym także wstępne, powinno być wagowe i zautomatyzowane oraz zgodne z receptą. Dopuszcza się dozowanie objętościowe asfaltu, przy uwzględnieniu zmiany jego gęstości w zależności od temperatury.

Tolerancje dozowania składników mogą wynosić: jedna działka elementarna wagi, względnie przepływomierza, lecz nie więcej niż $\pm 2\%$ w stosunku do masy składnika.

Jeżeli jest przewidziane dodanie środka adhezyjnego, to powinien on być dozowany do asfaltu w sposób i w ilościach określonych w receptce.

Asfalt w zbiorniku powinien być ogrzewany w sposób pośredni, z układem termostatowania, zapewniającym utrzymanie stałej temperatury z tolerancją $\pm 5^\circ\text{C}$.

Należy tak zaplanować produkcję mieszanki mineralno – asfaltowej, żeby od chwili jej wytworzenia do chwili jej wbudowania upłynęło 90÷120 minut, przy czym składowanie i transport stanowią część tego czasu. Jest to okres niezbędny do zajścia reakcji chemicznej w asfalcie otaczającym kruszywo.

Mieszanka mineralno-asfaltowa przegrzana (z oznakami niebieskiego dymu w czasie wytwarzania) oraz o temperaturze niższej od wymaganej powinna być potraktowana jako odpad produkcyjny.

5.4. Przygotowanie podłoża

Podłoże może stanowić nowa warstwa podbudowy albo nowa warstwa asfaltowa. Podłożem może być również stara warstwa konstrukcji nawierzchni.

Powierzchnia podłoża winna być sucha i czysta. Przed ułożeniem warstwy bitumicznej z betonu asfaltowego, podłoże należy przygotować zgodnie z wymaganiami podanymi w D.04.03.01 „Oczyszczenie i skropienie warstw konstrukcyjnych”.

Powierzchnie czołowe krawężników, włązów, wpustów itp. urządzeń powinny być pokryte asfaltem lub materiałem uszczelniającym w określonej ilości zaakceptowanej przez Inżyniera/Inspektora Nadzoru.

Przed ułożeniem warstwy z betonu asfaltowego warstwa leżąca poniżej warstwy układanej będzie skropiona emulsją asfaltową zgodnie z D.04.03.01.

5. Warunki przystąpienia do robót

Mieszanki MMA należy wbudowywać w sprzyjających warunkach atmosferycznych. Temperatura otoczenia w ciągu doby nie powinna być niższa niż:

- dla w-wy ścieralnej: 0°C (przed robotami) i $+5^\circ\text{C}$ (w czasie robot),
- dla w-wy wiążącej: -2°C (przed robotami) i 0°C (w czasie robot),
- dla w-wy podbudowy: -5°C (przed robotami) i -3°C (w czasie robot)

W przypadku produkcji i układania warstwy nawierzchni z ACWMS w warunkach obniżonej temperatury otoczenia (późna jesień) należy zastosować technologię lub dodać środek obniżający lepkość lepiszcza asfaltowego i poprawiające urabialność oraz zagęszczalność mieszanki.

5.6. Próba technologiczna

Laboratoryjnie zaprojektowane MMA powinny być sprawdzone w trakcie próby technologicznej w pełnym zakresie zastosowanych metod badań, zgodnie z wymaganiami wg pkt 5.

Na podstawie uzyskanych wyników Inżynier/Inspektor Nadzoru podejmuje decyzję o wykonaniu odcinka próbnego.

5.7. Odcinek próbny

Odcinek próbny wykonuje się co najmniej o długości 50m na całej szerokości jednej jezdni lub pasa ruchu w zależności od warunków ruchowych.

Wykonawca w trakcie realizowania odcinka próbnego w celu:

- zdefiniowania parametrów produkcyjnych MMA,
- sprawdzenia czy sprzęt użyty do rozkładania i zagęszczania mieszanki jest właściwy,
- określenia grubości warstwy mieszanki mineralno-asfaltowej przed zagęszczeniem, koniecznej do uzyskania wymaganej ostatecznej grubości warstwy,
- określenia potrzebnej liczby przejazdów walców dla uzyskania prawidłowego zagęszczenia warstwy.
- sprawdzenie równości.

Do wykonania odcinka próbnego, Wykonawca powinien zastosować takie same materiały oraz sprzęt, jakie będą stosowane do wykonania warstwy AC podczas robót.

Lokalizacja odcinka próbnego zostanie zaakceptowana przez Inżyniera/Inspektora Nadzoru.

Wykonawca rozpocznie wykonywanie warstwy z AC dopiero po otrzymaniu akceptacji

Inżyniera/Inspektora Nadzoru, wydanej na podstawie testów oraz pomiarów dokonanych na odcinku próbnym.

W przypadku nieprawidłowych parametrów warstwy i nie zatwierdzeniu przez Inżyniera/Inspektora Nadzoru odcinka próbnego, Wykonawca ma obowiązek usunąć odcinek próbny warstwy (jeżeli był wykonywany w obrębie Kontraktu) na własny koszt.

5.8. Wbudowywanie i zagęszczanie warstw z betonu asfaltowego

Warstwę nawierzchni z ACWMS należy układać w jednej warstwie. Temperatura rozkładania mieszanki oraz zagęszczania powinna być zgodna z temperaturą technologiczną asfaltu zalecaną w normie lub Aprobacie Technicznej.

Do zagęszczania mieszanki ACWMS należy stosować ciężkie, dociążone walce ogumione oraz stalowe gładkie. Zamawiający w przypadku wykonawstwa w okresach chłodnych będzie kontrolował czy w wyniku przegrzania MMA w trakcie produkcji, transportu i wbudowania nie uległy znacznemu pogorszeniu własności asfaltu.

Zagęszczanie mieszanki powinno odbywać się zgodnie ze schematem przejazdów walców ustalonych na odcinku próbnym.

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

Złącza poprzeczne i podłużne, wynikające z dziennej działki roboczej powinny być równo obcięte, posmarowane emulsją. Złącza poprzeczne powinny być zabezpieczone dodatkowo listwą przed uszkodzeniem.

Boczne krawędzie warstwy należy zabezpieczyć poprzez szczelne posmarowanie emulsją. Złącza w konstrukcji wielowarstwowej powinny być przesunięte względem siebie co najmniej o 15 cm. Stosując zespół układarek, zakończenie działek roboczych dla każdego pasa powinno być przesunięte o ok. 5-8 m.

Za zgodą Inżyniera/Inspektora Nadzoru, nawierzchnię można oddać do ruchu zaraz po jej wykonaniu i ostygnięciu.

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

6.1. Ogólne zasady kontroli jakości robót

Ogólne zasady kontroli jakości robót podano w SST „Wymagania ogólne”.

6.2. Badania przed przystąpieniem do robót

Na żądanie Zamawiającego ze wszystkich materiałów przewidzianych do budowy (kruszywa, wypełniacz, lepiszcze itd.) Wykonawca prześle próbki o odpowiedniej wielkości, i Zamawiający będzie je przechowywał pod zamknięciem. Strony kontraktu potwierdzą pisemnie przekazanie próbek. W ramach badań kontrolnych próbki te będą mogły posłużyć do oceny zgodności dostaw z warunkami kontraktu.

Minimalne wielkości próbek materiałów:

- ☐ wypełniacz – 2 kg
- ☐ kruszywa o uziarnieniu do 8 mm – 5 kg
- ☐ kruszywa o uziarnieniu powyżej 8 mm – 15 kg
- ☐ lepiszcze - próbka średnia z 3 próbek częściowych po 2 kg

6.3. Częstotliwość oraz zakres badań i pomiarów

Tabela 7 Zakres oraz częstotliwość badań i pomiarów w czasie wytwarzania i wbudowywania MMA

Lp.	Wyszczególnienie badań	Częstotliwość badań
BADANIA MIESZANKI		
1.	Temperatura składników	Dozór ciągły
2.	Temperatura mieszanki	Każdy samochód przy załadunku i w czasie wbudowywania
3.	Uziarnienie i zawartość lepiszcza	Na każde rozpoczęte 6000m ² nawierzchni 1 próbka (ilość może być zwiększona)
4.	Temperatura mięknięcia lepiszcza odzyskanego	Na każde rozpoczęte 6000m ² nawierzchni 1 próbka (ilość może być zwiększona)
5.	Gęstość i zawartość wolnych przestrzeni próbki	Na każde rozpoczęte 6000m ² nawierzchni 1 próbka (ilość może być zwiększona)

BADANIA WARSTWY WYKONANEJ Z MIESZANKI

6.	Wskaźnik zagęszczenia warstwy, wolna przestrzeń w warstwie	Na każde rozpoczęte 6000m ² nawierzchni 1 próbka (ilość może być zwiększona)
7.	Spadki poprzeczne*)	Nie rzadziej niż co 20 m
8.	Równość podłużna	Dla każdej jezdni i każdego pasa ruchu pomiar planografem oraz w miejscach niedostępnych i krótkich odcinkach (do 200 m) metoda łaty 4-metrowej i klina – nie rzadziej niż co 10m.
9.	Równość poprzeczna	Dla każdego pasa ruchu, nie rzadziej niż co 10 m
10.	Grubość lub ilość materiału	nie rzadziej niż co 100 m
11.	Złącza podłużne i poprzeczne	każde złącze (ocena wizualna)
12.	Wygląd warstwy	ocena wizualna

*) Dodatkowe pomiary spadków poprzecznych i ukształtowania osi w planie należy wykonać w punktach głównych łuków poziomych.

Tablica 8 Tolerancje zawartości składników mieszanki mineralno-asfaltowej względem składu zaprojektowanego przy badaniu pojedynczej próbki metodą ekstrakcji, % m/m

Lp.	Składniki mieszanki mineralno-asfaltowej	Dopuszczalne odchyłki [%]	
		W czasie produkcji	Odbiór końcowy – mieszanki wałowane
1	Przechodzi przez sito (# wg recepty)	-8 do +5	-
2	Jw. # 2,0mm	± 6,0	-
3	Zawartość ziaren >2,0mm	-	7,0-10,0
4	Jw. # 0,063mm	± 2,0	2,1-4,0
5	Asfalt	± 0,6	± 0,6
6	Wskaźnik zagęszczenia	≥98%	≥98%
7	Zawartość wolnych przestrzeni	2÷5 (podbudowa) 4÷10 (wiążąca) 3÷5 (ścieralna)	2÷5 (podbudowa) 4÷10 (wiążąca) 3÷5 (ścieralna)

6.4 Zagęszczenie warstwy i wolna przestrzeń w warstwie

Zagęszczenie i wolna przestrzeń w warstwie powinny być zgodne z wymaganiami i recepturą laboratoryjną.

- Wskaźnik zagęszczenia warstwy

Wskaźnik zagęszczenia warstwy należy sprawdzać na próbkach wyciętych z zagęszczonej warstwy, poprzez porównanie gęstości strukturalnej wyciętych próbek z gęstością strukturalną próbek Marshalla formowanych w dniu wykonywania kontrolowanej działki roboczej. Określanie gęstości należy wykonywać metodą hydrostatyczną. Wskaźnik zagęszczenia nie może być niższy niż 98%.

- Wolna przestrzeń w zagęszczonej warstwie

Do obliczenia wolnej przestrzeni w warstwie należy przyjmować gęstość objętościową mieszanki mineralno-asfaltowej oznaczonej w dniu wykonywania kontrolowanej działki roboczej.

6.5. Spadki poprzeczne warstwy

Spadki poprzeczne warstwy z betonu asfaltowego na odcinkach prostych i na łukach powinny być zgodne z dokumentacją projektową, z tolerancją 0,5 %.

6.6. Ocena równości podłużnej

Wymagana równość podłużna jest określona przez wartości odchyłeń równości, które nie mogą być przekroczone w liczbie pomiarów stanowiących 95% oraz 100% liczby wszystkich pomiarów na badanym odcinku. Odchylenie równości oznacza największą odległość między łątą a mierzoną powierzchnią w danym profilu.

Tablica 9. Dopuszczalne wartości odchyłeń równości podłużnej warstwy ścieralnej wymagane przed upływem okresu gwarancyjnego

Element nawierzchni	Procent liczby pomiarów	
	95%	100%
Pasy ruchu zasadnicze, dodatkowe, pasy awaryjne, pasy włączania i wyłączania	≤6 mm	≤7 mm

6.7. Ocena równości poprzecznej nawierzchni

Do pomiaru poprzecznej równości nawierzchni powinna być stosowana metoda równoważna metodzie z wykorzystaniem łąty i klina, określonych w Polskiej Normie. Pomiar powinien być wykonywany nie rzadziej niż co 10 m, a liczba pomiarów nie może być mniejsza niż 20. Odchylenie równości oznacza największą odległość między łątą a mierzoną powierzchnią w danym profilu.

Z częstotliwością podaną w tablicy 7 należy sprawdzać spadek poprzeczny warstwy. Sprawdzenie polega na przyłożeniu łąty i zmierzeniu prześwitu klinem lub pomiar profilografem laserowym. Spadki poprzeczne warstwy ścieralnej na odcinkach prostych i na łukach powinny być zgodne z projektem z tolerancją ± 0,5%. Wymaga się, aby co najmniej 90% wykonanych pomiarów nie przekraczało przedziału dopuszczalnych odchyłeń.

Tablica 10. Dopuszczalne wartości odchyłeń równości poprzecznej warstwy ścieralnej wymagane przed upływem okresu gwarancyjnego

Element nawierzchni	Procent liczby pomiarów	
	90%	100%
Pasy ruchu zasadnicze, dodatkowe, pasy awaryjne, pasy włączania i wyłączania	≤6 mm	≤9 mm

6.8. Pomiar grubości warstwy (ilości materiału)

Grubość wykonanej warstwy należy określać z częstotliwością podaną w tablicy 7 na podstawie wyciętych próbek.

Dopuszczalne odchyłki:

dla wielu badań (średnia) ≤ 10%

dla pojedynczej próbki ≤ 15%.

W przypadku grubości mniejszej niż dopuszczalne odchylenie zostaną Wykonawcy naliczone potrącenia za obniżoną jakość.

6.9. Złącza podłużne i poprzeczne

Złącza w nawierzchni powinny być wykonane w linii prostej, równolegle lub prostopadle do osi. Złącza w konstrukcji wielowarstwowej powinny być przesunięte względem siebie co najmniej o 15 cm. Złącza powinny

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

6.10. Krawędź, obramowanie warstwy

Warstwa ścieralna przy opornikach drogowych i urządzeniach w jezdni powinna wystawać od 3 do 5 mm ponad ich powierzchnię.

Warstwy bez oporników powinny być wyprofilowane a w miejscach gdzie zaszła konieczność obcięcia pokryte asfaltem.

6.11. Wygląd warstwy

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

6.12. Potrącenia za nieprawidłowości w wykonaniu warstw nawierzchni.

W przypadku konieczności stosowania potrąceń – naliczane będą jak w pkt.9.2.6 „WT-2 Nawierzchnie asfaltowe 2008”

7. OBMIAŁ ROBÓT

7.1. Ogólne zasady obmiaru robót

Ogólne zasady obmiaru robót podano w SST „Wymagania ogólne”.

7.2. Jednostka obmiarowa

Jednostką obmiarową jest m² (metr kwadratowy).

8. ODBIÓR ROBÓT

Ogólne zasady odbioru robót podano w SST „Wymagania ogólne”.

Roboty uznaje się za wykonane zgodnie z dokumentacją projektową i, jeżeli wszystkie pomiary i badania z zachowaniem tolerancji wg pkt 6 i PN-S-96025:2000[10] dały wyniki pozytywne.

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

9.1. Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności

Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności podano w SST „Wymagania ogólne”.

9.2. Cena jednostki obmiarowej

Cena wykonania 1 m² warstwy nawierzchni z betonu asfaltowego obejmuje:

- roboty pomiarowe i przygotowawcze,
- oznakowanie robót prowadzonych w pasie drogowym, zgodnie z zatwierdzonym projektem organizacji ruchu,
- zakup i dostarczenie materiałów,
- opracowanie receptur,
- wytworzenie próbnej mieszanki betonu asfaltowego bazując na receptcie roboczej zaaprobowanej przez Inżyniera/Inspektora Nadzoru,
- wykonanie odcinka próbnego, transport mieszanki na plac budowy,
- zabezpieczenie krawężników, zakrywanie i odkrywanie urządzeń kanalizacyjnych w trakcie robót, pokryw studni rewizyjnych i osadników, krat ściekowych, dylatacji,
- posmarowanie lepiszczem krawędzi urządzeń obcych i krawężników,
- przygotowanie powierzchni styku w tym oczyszczenie i posmarowanie emulsją asfaltową,
- wyprodukowanie mieszanki mineralno - asfaltowej i jej transport na miejsce wbudowania,
- mechaniczne ułożenie mieszanki,

- skropienie międzywarstwowe,
- mechaniczne zagęszczenie rozłożonej warstwy,
- wykonanie i zabezpieczenie złączy i krawędzi,
- przeprowadzenie pomiarów i badań wymaganych Specyfikacji,
- uporządkowanie placu budowy.

10. PRZEPISY ZWIĄZANE

- Katalog typowych konstrukcji nawierzchni podatnych i półsztywnych. IBDiM, Warszawa, 1997
- WT-2 Nawierzchnie asfaltowe 2008. IBDiM, Warszawa 2008
- Rozporządzenie Ministra Transportu i Gospodarki Morskiej z dnia 2 marca 1999 r. w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać drogi publiczne i ich usytuowanie (Dz.U. Nr 43 z 1999 r., poz. 430).