

SPECYFIKACJA TECHNICZNA WYKONANIA I ODBIORU ROBÓT BUDOWLANYCH

D-04.03.01. OCZYSZCZENIE I SKROPIENIE WARSTW KONSTRUKCYJNYCH

1. Wstęp

1.1. Przedmiot STWiORB

Przedmiotem niniejszej szczegółowej specyfikacji technicznej (STWiORB) są wymagania dotyczące wykonania i odbioru robót związanych z oczyszczeniem i skropieniem warstw konstrukcyjnych nawierzchni w związku z realizacją zadania „Projekt przebudowy ulicy Reja w Kostrzynie nad Odrą”

1.2. Zakres stosowania STWiORB

Niniejsza szczegółowa specyfikacja techniczna (STWiORB) jest stosowana jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zlecaniu i realizacji robót na drogach.

1.3. Zakres robót objętych STWiORB

Ustalenia zawarte w niniejszej szczegółowej specyfikacji technicznej dotyczą zasad prowadzenia robót związanych z oczyszczeniem i skropieniem warstw konstrukcyjnych przed ułożeniem następnej warstwy nawierzchni.

- oczyszczenie warstw konstrukcyjnych nawierzchni bitumicznych,
- oczyszczenie warstw konstrukcyjnych nawierzchni niebitumicznych,
- skropienie warstw konstrukcyjnych nawierzchni bitumicznych,
- skropienie warstw konstrukcyjnych nawierzchni niebitumicznych,
- zabezpieczenie skropionych powierzchni mleczkiem wapiennym.

1.4. Określenia podstawowe

Określenia podstawowe są zgodne z obowiązującymi, odpowiednimi polskimi normami i z definicjami podanymi w STWiORB D-M-00.00.00 „Wymagania ogólne” pkt 1.4.

1.5. Ogólne wymagania dotyczące robót

Ogólne wymagania dotyczące robót podano w STWiORB D-M-00.00.00 „Wymagania ogólne” pkt 1.5.

2. Materiały

2.1. Ogólne wymagania dotyczące materiałów

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

Skropienie lepiszczem, w celu zapewnienia związania układanej warstwy asfaltowej z podłożem (niżej leżącą warstwą), może być wykonane emulsją asfaltową według PN-EN 13808, albo innym materiałem według norm lub aprobat technicznych. Rodzaj lepiszcza powinien być dostosowany do rodzaju materiału w podłożu. Emulsję do konkretnych zastosowań należy dobrać na podstawie ww. normy.

2.2. Rodzaje materiałów do wykonania skropienia

Do połączeń międzywarstwowych należy stosować następujące materiały:

- kationowe emulsje asfaltowe niemodyfikowane wg Załącznika Krajowego NA do PN-EN 13808 – do warstw asfaltowych dróg kategorii KR 1-2 i do podbudów z mieszanek niezwiązanych i związanych hydraulicznie,
- kationowe emulsje asfaltowe modyfikowane polimerami wg Załącznika Krajowego NA do PN-EN 13808 – do warstw asfaltowych dróg kategorii KR 3-7.

Spośród rodzajów emulsji wymienionych w Załączniku Krajowym NA do normy PN-EN 13808, należy stosować emulsje oznaczone kodem ZM. Należy stosować emulsje według aktualnego wydania Załącznika Krajowego.

Tablica 1. Wymagania dotyczące kationowych emulsji asfaltowych.

| Wymagania techniczne | Metoda badań wg normy | Jednostka | Wymagania (klasa) | | |
|--|-----------------------|-----------|---|--|--|
| | | | C60B3ZM | C60BP3ZM | C60B10ZM ¹⁾ |
| | | | Do złączania warstw asfaltów z asfaltów niemodyfikowanych | Do złączania wszystkich warstw asfaltowych | Do złączania wszystkich rodzajów z pominięciem warstw asfaltowych z asfaltów niemodyfikowanych |
| Indeks rozpadu (Forshammer) | PN-EN 13075-1 | g/100 g | 70÷155 (3) | 70÷155 (3) | NR ^a (0) |
| Zawartość lepiszcza | PN-EN 1428 | %(m/m) | 58÷62 (6) | 58÷62 (6) | 58÷62 (6) |
| Stabilność podczas mieszania z cementem | PN-EN 14848 | g | NR ^a (0) | NR ^a (0) | ≤ (10) |
| Czas wypływu dla Ø 2 mm w 40°C | PN-EN 12846-1 | s | 15÷70 (3) | 15÷70 (3) | 15÷70 (3) |
| Pozostałość na sicie 0,5 mm | PN-EN 1429 | %(m/m) | ≤ 0,2 (3) | ≤ 0,2 (3) | ≤ 0,2 (3) |
| Trwałość podczas magazynowania - pozostałość na sicie 0,5 mm po 7 dniach magazynowania | PN-EN 1429 | %(m/m) | ≤ 0,2 (3) | ≤ 0,2 (3) | ≤ 0,2 (3) |
| Przyczepność do kruszywa referencyjnego ^b , pokrycie powierzchni | PN-EN 13614 | % | NR ^a (0) | NR ^a (0) | ≥ 75 (2) |
| Wymagania dotyczące asfaltu z kationowej emulsji odzyskanego przez odparowanie zgodnie z PN-EN 13074-1 i stabilizowanego zgodnie z PN-EN 13074-2 | | | | | |
| Penetracja w 25°C | PN-EN 1426 | 0,1 mm | ≤ 100 (3) | ≤ 100 (3) | < 100 (3) |
| Temperatura mięknięcia | PN-EN 1427 | °C | ≥ 43 (6) | ≥ 463 (5) | ≥ 43 (6) |
| Nawrót sprężysty w 25°C dla asfaltów modyfikowanych | PN-EN 13998 | % | NR ^a (0) | ≥ 50 (5) | NR ^a (0) |
| ^a NR – brak wymagań ^b Badanie na kruszywie bazaltowym – | | | | | |

2.3. Mleczko wapienne

Mleczko wapienne – zawartość $\text{Ca}(\text{OH})_2 > 90\%$; zawartość całkowita $(\text{CaO} + \text{MgO}) \geq 90\%$ wg PN-EN 459-2, średnia ziarnistość cząstek stałych $d_{50} < 5 \mu\text{m}$. Dozowana na powierzchnię dawka roztworu mleczka wapiennego powinna zawierać się w przedziale $250 \text{ g/m}^2 \pm 20 \text{ g}$.

2.4. Składowanie lepiszczy

Warunki przechowywania nie mogą powodować utraty cech emulsji i obniżenia jej jakości.

Emulsję można magazynować w opakowaniach transportowych lub stacjonarnych zbiornikach pionowych z nalewaniem od dna.

Nie należy stosować zbiornika walcowego leżącego, ze względu na tworzenie się na dużej powierzchni cieczy „kożucha” asfaltowego zatykającego później przewody.

Przy przechowywaniu emulsji asfaltowej należy przestrzegać zasad ustalonych przez producenta w celu zachowania ich jakości.

2.5. Składowanie mleczka wapiennego

Mleczko wapienne należy przechowywać w odpowiednich zbiornikach homogenizacyjnych z zastosowaniem mechanizmów zabezpieczających. Produkt nie może być przechowywany ani transportowany w pojemnikach aluminiowych oraz przechowywany w temperaturach poniżej 5°C .

3. Sprzęt

3.1. Ogólne wymagania dotyczące sprzętu

Ogólne wymagania dotyczące sprzętu podano w STWiORB D-M-00.00.00 „Wymagania ogólne” pkt 3.

3.2. Sprzęt do oczyszczania warstw nawierzchni

Wykonawca przystępujący do oczyszczania warstw nawierzchni, powinien wykazać się możliwością korzystania z następującego sprzętu:

- szczotek mechanicznych - zaleca się użycie urządzeń dwuszczotkowych. 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 zmiatania. Zaleca się używanie szczotek wyposażonych w urządzenia odpylające,
- sprzężarek,
- zbiorników z wodą,
- szczotek ręcznych.

3.3. Sprzęt do skrapiania warstw nawierzchni

Do skrapiania warstw nawierzchni należy używać skrapiajkę lepiszcza. Skrapiajka powinna być wyposażona w urządzenia pomiarowo-kontrolne pozwalające na sprawdzanie i regulowanie następujących parametrów:

- temperatury rozkładanego lepiszcza,
- ciśnienia lepiszcza w kolektorze,
- obrotów pompy dozującej lepiszcze,
- prędkości poruszania się skrapiajki,
- wysokości i długości kolektora do rozkładania lepiszcza,
- dozatora lepiszcza.

Zbiornik na lepiszcze skraparki powinien być izolowany termicznie tak, aby było możliwe zachowanie stałej temperatury lepiszcza.

Skrapiarka powinna zapewnić rozkładanie lepiszcza z tolerancją $\pm 10\%$ od ilości założonej. Wykonawca powinien posiadać aktualne świadectwo cechowania skraparki.

Do wykonania zabezpieczenia wykonanego wcześniej skropioną emulsją asfaltową za pomocą skropienia mleczkiem wapiennym można stosować skraparki, polewaczki oraz sprzęt rolniczy np. opryskiwacz, wyposażone w dysze pozwalające na równomierne i kontrolowane nanoszenie preparatu. Ze względu na osiadanie wodorotlenku wapnia na dnie zbiornika zaleca się, aby zbiornik skraparki był wyposażony w mieszadło obrotowe lub zamknięty obieg przelewowy. Jeśli producent mieszaniny gwarantuje jej jednorodność w określonym czasie, mieszadło nie jest wymagane.

4. Transport

4.1. Ogólne wymagania dotyczące transportu

Ogólne wymagania dotyczące transportu podano w STWiORB D-M-00.00.00 „Wymagania ogólne” pkt 4.

4.2. Transport lepiszczy

Emulsja może być transportowana w cysternach, autocysternach, skraparkach, beczkach i innych opakowaniach pod warunkiem, że nie będą korodowały pod wpływem emulsji i nie będą powodowały jej rozpadu. 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 w dnie umożliwiające przepływ emulsji. Cysterny, pojemniki i zbiorniki przeznaczone do transportu lub składowania emulsji powinny być czyste i nie powinny zawierać resztek innych lepiszczy.

4.3. Transport mleczka wapiennego

Mleczko wapienne powinno być transportowane w zamkniętych pojemnikach w cysternach samochodowych przeznaczonych do transportu mleczka wapiennego lub w kontenerach IBC zapewniających homogeniczność roztworu w całej objętości.

5. Wykonanie robót

5.1. Ogólne zasady wykonania robót

Ogólne zasady wykonania robót podano w STWiORB D-M-00.00.00 „Wymagania ogólne” pkt 5.

5.2. Oczyszczenie warstw nawierzchni

Podłoże pod warstwę asfaltową powinno być przygotowane zgodnie z wymogami dla drogi o kategorii ruchu KR3, w oparciu o wymagania wg normy PN-EN 13808 Załącznik krajowy NA.

Oczyszczenie warstw nawierzchni polega na usunięciu luźnego materiału, brudu, błota i kurzu przy użyciu szczotek mechanicznych, a w razie potrzeby wody pod ciśnieniem. W miejscach trudno dostępnych należy używać szczotek ręcznych. W razie potrzeby, na terenach niezabudowanych, bezpośrednio przed skropieniem warstwa powinna być oczyszczona z kurzu przy użyciu sprężonego powietrza.

Zanieczyszczenia stwardniałe, nie dające się usunąć mechanicznie, należy usunąć ręcznie lub za pomocą dostosowanego sprzętu.

Oczyszczeniu podlegają wszystkie powierzchnie warstw wymienionych w pkt.1.3.

5.3. Skropienie warstw nawierzchni

5.3.1. Przygotowanie i przeprowadzenie skropienia warstw nawierzchni

Połączenia międzywarstwowe powinny być wykonane zgodnie z wymaganiami podanymi dla drogi o kategorii ruchu od KR3, w oparciu o wymagania wg normy PN-EN 13808 Załącznik krajowy NA oraz PN-EN 459-2.

Warstwa przed skropieniem powinna być oczyszczona. Jeżeli do czyszczenia warstwy była używana woda, to skropienie lepiszczem może nastąpić dopiero po wyschnięciu warstwy, z wyjątkiem zastosowania emulsji, przy których nawierzchnia może być wilgotna.

Skropienie warstwy może rozpocząć się po akceptacji przez Inspektora jej oczyszczenia.

Wykonanie skropienia składa się z dwóch czynności:

- skropienie emulsją (dwukrotne),
- rozpryskanie na rozpadniętej emulsji mleczka wapiennego.

Temperatura podłoża w czasie skrapiania powinna wynosić nie mniej niż +5°C. Nie dopuszcza się wykonywania skrapiania podczas opadów atmosferycznych lub tuż przed spodziewanymi opadami. Czasookres skropienia należy tak zaplanować, aby nie wystąpiły opady atmosferyczne wcześniej niż po rozpadzie emulsji.

Wykonawca przekaże Inżynierowi Kontraktu kopię protokołu kalibracji skrapiarki (równomierność skrapiania oraz wydatku emulsji przy ustalonej prędkości przejazdu). Skrapiarka powinna zapewniać rozkładanie lepiszcza z tolerancją $\pm 10\%$ w stosunku do ilości założonej.

Skrapiarka, dla której nie wykonano kalibracji nie może zostać dopuszczona do wykonywania skropienia.

Skrapianie należy wykonywać równomiernie przy użyciu skrapiarek samochodowych, ewentualnie ciągnionych – wyposażonych w rampy spryskujące oraz automatyczne systemy kontroli wydatku skropienia. Dopuszcza się skrapianie ręcznie lancą tylko w miejscach trudno dostępnych (np. ścieki uliczne) oraz przy urządzeniach usytuowanych w nawierzchni lub ją ograniczających. Skropione podłoże należy wyłączyć z ruchu publicznego i technologicznego przez zmianę organizacji ruchu lub odpowiednie przygotowanie skropienia przez pokrycie specjalną warstwą osłonową. Przed rozpoczęciem skrapiania należy strefy przyległe do skrapianych powierzchni np.: krawężniki, ścieki, wpusty itp. Odpowiednio osłonić.

Temperatura emulsji asfaltowej podczas wykonywania skropienia podłoża musi mieścić się w granicach podanych w tablicy 2.

Tablica 2. Temperatury użycia lepiszczy

| Lp. | Rodzaj lepiszcza | Temperatura użycia (°C) | |
|-----|--------------------------------|-------------------------|------|
| | | Min. | Max. |
| 1 | Emulsja asfaltowa | 50 | 85 |
| 2 | Emulsja modyfikowana polimerem | 60 | 85 |

5.3.2. Ochrona wykonanego skropienia

Wykonanie warstwy ochronnej emulsji (zabezpieczającej skropienie międzywarstwowe) przez dodatkowe skropienie z użyciem mleczka wapiennego należy stosować dla dróg wszystkich kategorii. Skropienie mleczkiem wapiennym wykonuje się dopiero wtedy, gdy nastąpi rozpad emulsji i odparuje woda. Stężenie roztworu roboczego mleka wapiennego należy przygotować tak, by w 100 g próbki zawartość wodorotlenku wapnia wyrażona w gramach, a otrzymana przez wysuszenie próbki w suszarce w temperaturze $100\pm 5^{\circ}\text{C}$ do stałej masy (jednak nie dłużej niż 5 h) była:

- nie mniejsza niż 16% i nie większa niż 28% - do skropienia podbudowy z kruszywa stabilizowanego mechanicznie

- nie mniejsza niż 9,0 % i nie większa niż 16,0% - do skropienia warstw mineralno-asfaltowych.

Dozowana na powierzchnię dawka roztworu mleczka wapiennego powinna zawierać się w przedziale $250 \text{ g/m}^2 \pm 20 \text{ g}$.

Dalsze prace budowlane na zabezpieczonej powierzchni można prowadzić po odparowaniu wody z zaaplikowanego roztworu mleczka wapiennego - ocena wizualna (powstanie suchego filmu wodorotlenku wapnia na powierzchni).

5.4. Zużycie lepiszczy do skropienia

Zalecana ilość w kg/m^2 emulsji asfaltowej o zawartości asfaltu 60 % powinna wynosić:

- Do skropienia podłoża z kruszywa niezwiązanego i związanego hydraulicznie [emulsją C60B10 ZM/R]
 - podbudowa z kruszywa stabilizowanego mechanicznie $0,5 \div 0,7$
 - podbudowa z betonu lub mieszanki związanej spoiwem hydraulicznym $0,3 \div 0,7$
- Do skropienia podłoża z mieszanki mineralno-asfaltowej orientacyjne zużycie lepiszczy do skropienia warstw konstrukcyjnych nawierzchni podano w tablicy 3

Tablica 3 Zalecane ilości emulsji asfaltowej do skropienia podłoża z mieszanki mineralno-asfaltowej [kg/m^2] (uwaga - przyjęto dla emulsji kationowej o zawartości asfaltu 60% wg PN-EN 13808:2013 Załącznik Krajowy NA, rodzaje: C60B3 ZM, C60BP3 ZM)

| Podłoże pod układaną warstwę asfaltową | | Układana warstwa | | |
|--|---|---|-----------------------------|--|
| rodzaj | cecha | Podbudowa asfaltowa [kg/m^2] | Wiążąca [kg/m^2] | ścieralna z SMA lub z AC [kg/m^2] |
| <i>Dla dróg o kategorii ruchu od KR3 do KR7 - rodzaj emulsji: C60BP3 ZM*</i> | | | | |
| Warstwa podbudowy asfaltowej | nowo wykonana | $0,2 \div 0,4$ | $0,3 \div 0,5$ | X |
| | frezowana | $0,3 \div 0,5$ | $0,3 \div 0,5$ | X |
| | porowata lub w złym stanie | $0,3 \div 0,6$ | $0,3 \div 0,7$ | X |
| Warstwa wiążąca | nowo wykonana | - | X | $0,2 \div 0,4$ |
| | frezowana | - | $0,3 \div 0,5$ | $0,3 \div 0,5$ |
| | porowata lub w złym stanie | - | $0,3 \div 0,7$ | $0,3 \div 0,5$ |
| Stara Nawierzchnia asfaltowa | frezowana | $0,3 \div 0,5$ | $0,3 \div 0,5$ | $0,3 \div 0,5$ |
| | porowata lub w złym stanie | $0,3 \div 0,6$ | $0,3 \div 0,7$ | - |
| <i>Dla dróg o kategorii ruchu od KR1 do KR2 - rodzaj emulsji: C60B3 ZM</i> | | | | |
| Warstwa podbudowy asfaltowej lub stara nawierzchnia asfaltowa | nowo wykonana podbudowa lub stara nawierzchnia szczelna | $0,2 \div 0,4$ | $0,3 \div 0,5$ | $0,2 \div 0,4$ |
| | frezowana | $0,3 \div 0,5$ | $0,3 \div 0,5$ | $0,3 \div 0,5$ |
| | porowata lub w złym stanie | $0,3 \div 0,6$ | $0,3 \div 0,7$ | $0,3 \div 0,5$ |
| Warstwa wiążąca | nowo wykonana | - | X | $0,2 \div 0,4$ |
| | frezowana | - | $0,3 \div 0,5$ | $0,3 \div 0,5$ |
| | porowata lub w złym stanie | - | $0,3 \div 0,6$ | $0,3 \div 0,5$ |
| * do złączenia dwóch warstw asfaltowych, gdy obydwie te warstwy wykonane są z zastosowaniem asfaltów | | | | |

niemodyfikowanych dopuszcza się zastosowanie emulsji C60B3 ZM
** do skropienia warstw bitumicznych pod warstwę SMA należy zastosować emulsję modyfikowaną
Uwaga: w celu określenia ilości pozostałego lepiszcza asfaltowego, należy ilość emulsji asfaltowej podaną w tabeli pomnożyć przez 0,6.
Objaśnienia:
„ x ” - nie dotyczy
„ - ” - rozwiązanie nie występuje

Kontrolę ilości lepiszcza do skropienia należy dokonać wg PN-EN 12272-1

Wymagane wartości wytrzymałości na ścinanie połączenia międzywarstwowego badane na próbkach Ø 150 mm (Ø 100 mm) podane jak niżej:

| | | |
|-----------------------------------|---|-----------|
| Ścieralna - wiążąca (wyrównawcza) | - | ≥ 1,0 MPa |
| Wiążąca (wyrównawcza) - podbudowa | - | ≥ 0,7 MPa |
| Podbudowa dolna – podbudowa górna | - | ≥ 0,6 MPa |

Badanie połączenia międzywarstwowego próbek laboratoryjnych oraz z nawierzchni asfaltowej wykonać zgodnie z Instrukcją Laboratoryjnego Badania Szczepności Międzywarstwowej Warstw Asfaltowych wg metody Leutnera, opracowanej przez Politechnikę Gdańską – wersja z dnia 31.08.2014

Podłoże powinno być skropione z odpowiednim wyprzedzeniem przed układaniem następnej warstwy asfaltowej w celu rozpadu emulsji z wydzieleniem asfaltu i odparowania wody. O rozpadzie emulsji świadczy zmiana koloru skropionej powierzchni z brązowego na czarny.

Przed wykonaniem następnego zabiegu technologicznego należy odczekać minimum 30 minut od momentu zmiany koloru pokrytej lepiszczem warstwy na czarny.

Dokładna ilość emulsji asfaltowej powinna być ustalona na odcinku próbnym i zaakceptowana przez Inżyniera Kontraktu.

6. Kontrola jakości robót

6.1. Ogólne zasady kontroli jakości robót

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

Wykonawca robót budowlanych wykonuje badania laboratoryjne ujęte w STWiORB na własny koszt w laboratorium nie należącym do Wykonawcy i Podwykonawcy robót, zaakceptowanym przez Inżyniera Kontraktu oraz Zamawiającego.

6.2. Badania przed przystąpieniem do robót

Przed przystąpieniem do robót Wykonawca powinien:

- uzyskać wymagane dokumenty, dopuszczające wyroby budowlane do obrotu i powszechnego stosowania (np. informacje o wyrobie budowlanym, stwierdzenie o oznakowaniu materiału znakiem CE lub znakiem budowlanym B, certyfikat zgodności, deklarację właściwości użytkowych, ocenę techniczną, ew. badania materiałów wykonane przez dostawców itp.),
- ew. wykonać własne badania właściwości materiałów przeznaczonych do wykonania robót, określone przez Inżyniera.

Wszystkie dokumenty oraz wyniki badań Wykonawca przedstawia Inżynierowi/Inspektorowi Nadzoru do akceptacji.

Przed przystąpieniem do robót Wykonawca powinien przeprowadzić próbne skropienie warstwy w celu określenia optymalnych parametrów pracy skraparki i określenia wymaganej ilości lepiszcza w zależności od rodzaju i stanu warstwy przewidzianej do skropienia.

6.3. Badania w czasie robót

6.3.1. Badania lepiszczy

Ocena lepiszczy powinna być oparta na atestach producenta z tym, że Wykonawca powinien kontrolować dla każdej dostawy właściwości lepiszczy podane w PN-EN 13808:2013-10. Wymagania te podaje punkt 2.2.

6.3.2. Sprawdzenie jednorodności skropienia i zużycia lepiszcza

Należy przeprowadzić kontrolę ilości rozkładanego lepiszcza według metody podanej w PN-EN 12272-1.

7. Obmiar robót

7.1. Ogólne zasady obmiaru robót

Ogólne zasady obmiaru robót podano w STWiORB D-M-00.00.00 „Wymagania ogólne” pkt 7.

7.2. Jednostka obmiarowa

Jednostką obmiarową jest:

- m² (metr kwadratowy) oczyszczonej powierzchni,
- m² (metr kwadratowy) powierzchni skropionej.

8. Odbiór robót

Ogólne zasady odbioru robót podano w STWiORB D-M-00.00.00 „Wymagania ogólne” pkt 8.

Roboty uznaje się za wykonane zgodnie z dokumentacją projektową, STWiORB i wymaganiami Inżyniera Kontraktu, jeżeli wszystkie pomiary i badania z zachowaniem tolerancji wg pkt 6 dały wyniki pozytywne.

9. Podstawa płatności

9.1. Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności

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

9.2. Cena jednostki obmiarowej

Cena 1 m² oczyszczenia warstw konstrukcyjnych obejmuje:

- mechaniczne oczyszczenie każdej niżej położonej warstwy konstrukcyjnej nawierzchni z ewentualnym polewaniem wodą lub użyciem sprężonego powietrza,
- ręczne odspojenie stwardniałych zanieczyszczeń.

Cena 1 m² skropienia warstw konstrukcyjnych obejmuje:

- zakup i transport materiałów do wykonania robót,
- dostarczenie lepiszcza i napełnienie nim skrapiarek,
- podgrzanie lepiszcza do wymaganej temperatury,
- skropienie powierzchni warstwy lepiszczem,
- skropienie warstwy mleczkiem wapiennym w celu zabezpieczenia emulsji przed wrywaniem kołami samochodów
- przeprowadzenie pomiarów i badań laboratoryjnych wymaganych w szczegółowej specyfikacji technicznej.

10. Przepisy związane

10.1. Normy

| | |
|---------------|---|
| PN-EN 1428 | Asfalty i lepiszcza asfaltowe - Oznaczanie zawartości wody w emulsjach asfaltowych - Metoda destylacji azeotropowej |
| PN-EN 1429 | Asfalty i lepiszcza asfaltowe - Oznaczanie pozostałości na sicie emulsji asfaltowych oraz trwałości podczas magazynowania metodą pozostałości na sicie |
| PN-EN 12272-1 | Powierzchniowe utwardzenie. Metody badań. Część 1: Dozowanie i poprzeczny rozkład lepiszcza i kruszywa. |
| PN-EN 12272-3 | Powierzchniowe utwardzenie. Wymagania techniczne. Część 3: Dozowanie i dokładność dozowania lepiszcza i kruszywa. |
| PN-EN 12846 | Asfalty i lepiszcza asfaltowe - Oznaczanie czasu wypływu emulsji asfaltowych lepkościomierzem wypływowym |
| PN-EN 12848 | Asfalty i lepiszcza asfaltowe - Oznaczanie stabilności emulsji asfaltowych w mieszaninie z cementem |
| PN-EN 12849 | Asfalty i lepiszcza asfaltowe - Oznaczanie zdolności emulsji asfaltowych do penetracji |
| PN-EN 13074 | Asfalty i lepiszcza asfaltowe - Oznaczanie lepiszczy z emulsji asfaltowych przez odparowanie |
| PN-EN 13075-1 | Asfalty i lepiszcza asfaltowe - Badanie rozpadu - Część 1: Oznaczanie indeksu rozpadu kationowych emulsji asfaltowych, metoda z wypełniaczem mineralnym |
| PN-EN 13075-2 | Asfalty i lepiszcza asfaltowe - Badanie rozpadu - Część 2: Oznaczanie czasu mieszania kationowych emulsji asfaltowych |
| PN-EN 13398 | Asfalty i lepiszcza asfaltowe - Oznaczanie nawrotu sprężystego asfaltów modyfikowanych |
| PN-EN 13614 | Asfalty i lepiszcza asfaltowe - Oznaczanie przyczepności emulsji bitumicznych przez zanurzenie w wodzie - Metoda z kruszywem |
| PN-EN 13808 | Asfalty i lepiszcza asfaltowe. Zasady klasyfikacji kationowych emulsji asfaltowych |
| PN-EN 14733 | Asfalty i lepiszcza asfaltowe - Emulsje asfaltowe, asfalty fluksowane i asfalty upłynnione - Kontrola Produkcji Przemysłowej |

10.2. Inne dokumenty

WT-2 2016 – część II. Wykonanie warstw nawierzchni asfaltowych. Wymagania techniczne.

Instrukcja laboratoryjnego badania szczepności międzywarstwowej warstw asfaltowych wg metody Leutnera – Politechnika Gdańska 31.08.2014