

**SPECYFIKACJA TECHNICZNA
WYKONANIA I ODBIORU ROBÓT BUDOWLANYCH**

D.05.03.05/a

45233000-9

**NAWIERZCHNIA Z BETONU ASFALTOWEGO -
WARSTWA POBUDOWY I WIĄŻĄCA**

1. Wstęp

1.1. Przedmiot STWiORB

Przedmiotem niniejszej Specyfikacji Technicznej są wymagania dotyczące wykonania i odbioru robót związanych z wykonaniem warstwy podbudowy, wiążącej z betonu asfaltowego

1.2. Zakres stosowania STWiORB

Specyfikacja Techniczna jest stosowana jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zleceniu i realizacji robót

1.3. Zakres robót objętych STWiORB

Ustalenia zawarte w niniejszej specyfikacji dotyczą prowadzenia robót przy wykonywaniu warstwy wiążącej z betonu asfaltowego i obejmują:

- Wykonanie warstwy podbudowy z betonu asfaltowego AC22P o grubości 7 cm-
wzmocnienie w miejscach utraty nośności,
- Wykonanie warstwy wiążącej z betonu asfaltowego AC 16 W 50/70 grub. 4 cm-
jezdnia

1.4. Określenia podstawowe

Określenia podstawowych pojęć niniejszej specyfikacji podano w STWiORB D-M.00.00.00 "Wymagania ogólne".

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

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

1.4.3. Beton asfaltowy (AC) - mieszanka mineralno-asfaltowa ułożona i zagęszczona.

1.5. Ogólne wymagania dotyczące robót

Wykonawca robót jest odpowiedzialny za jakość ich wykonania oraz za zgodność z Dokumentacją Projektową, STWiORB i poleceniami Inżyniera.

Ogólne wymagania dotyczące robót podano w STWiORB D-M.00.00.00 "Wymagania ogólne".

2. Wyroby budowlane

Wyrobami budowlanymi stosowanymi przy wykonaniu robót według zasad niniejszej SST są:

2.1 Wyroby budowlane do warstwy wiążącej.

2.1.1 Wymagane właściwości kruszywa grubego

Punkt normy PN-EN 13043;2004	Właściwości kruszywa	Wymagania wobec kruszyw w zależności od kategorii ruchu		
		KR1-KR2	KR3-KR4	KR5-KR6
4.1.3	Uziarnienie wg PN-EN 933-1 kategoria co najmniej:	$G_{C85/20}$	$G_{C85/20}$	$G_{C85/20}$
4.1.4	Tolerancje uziarnienia; odchylenia nie większe niż wg kategorii:	$G_{20/17,5}$	$G_{20/15}$	$G_{20/15}$
4.1.6	Zawartość pyłu wg PN-EN 933-1; kategoria nie wyższa niż:	f_2		
4.1.8	Kształt kruszywa wg PN-EN 933-3 lub wg PN-EN 933-4; kategoria nie wyższa niż:	FI_{35} lub SI_{35}	FI_{25} lub SI_{25}	FI_{25} lub SI_{25}
4.1.9	Procentowa zawartość ziaren o powierzchni przekruszonej i łamanej w kruszywie grubym wg PN-EN 933-5; kategoria co najmniej:	$C_{Deklarowana}$	$C_{50/10}$	$C_{50/10}$
4.2.2	Odporność kruszywa na rozdrabnianie wg PN-EN 1097-2, rozdział 5; kategoria co najmniej: - grupa kruszywa A	LA_{35}	LA_{30}	LA_{30}
4.3.1	Gęstość ziaren wg PN-EN 1097-6, rozdział 7,8 lub 9	deklarowana przez producenta		
4.3.3	Gęstość nasypowa wg PN-EN 1097-3	deklarowana przez producenta		
4.4.1	Nasiąkliwość wg PN-EN 1097-6, rozdział 7,8 lub 9	WA_{24} Deklarowana		
4.4.1	Mrozoodporność wg PN-EN 1367-1;	F_2		
4.4.5	„Zgorzel słoneczna” bazaltu wg PN-EN 1367-3:	SB_{LA}		
4.5.2	Skład chemiczny – uproszczony opis petrograficzny wg PN-EN 932-3	deklarowana przez producenta		
4.5.3	Grube zanieczyszczenia lekkie, wg PN-EN 1744-1 p. 14.2; kategoria nie wyższa niż:	$m_{LPC0,1}$		
4.6.1	Rozpad krzemianowy żużla wielkopieczowego chłodzonego powietrzem wg PN-EN 1744-1 p.19.1	Wymagana odporność		
4.6.2	Rozpad związków żelaza w kruszywie z żużla wielkopieczowego chłodzonego powietrzem wg PN-EN 1744-1 p.19.2	Wymagana odporność		
4.6.3	Stałość objętości kruszyw z żużla stalowniczego wg PN-EN 1744-1, p 19.3 kategoria nie wyższa;	$V_{3,5}$		

2.1.2 Wymagane właściwości kruszywa drobnego lub o ciągłym uziarnieniu

Punkt normy PN-EN 13043;2004	Właściwości kruszywa	Wymagania wobec kruszyw w zależności od kategorii ruchu	
		KR1 - KR2	KR3 - KR4
4.1.3	Uziarnienie wg PN-EN 933-1; wymagana kategoria :	G_{F85} lub G_{A85}	
4.1.5	Tolerancja uziarnienia; odchylenia nie większe niż wg kategorii:	G_{TCNR}	G_{TC20}
4.1.6	Zawartość pyłów wg PN-EN 933-1 w kruszywie drobnym; kategoria nie wyższa niż:	f_{16}	
4.1.7	Jakość pyłów wg PN-EN 933-9; kategoria nie wyższa od:	MB_F10	
4.1.10	Kanciastość kruszywa drobnego wg PN-EN 933-6, rozdział 8; kategoria nie niższa niż:	E_{cs} Deklarowana	E_{cs30}
4.3.1	Gęstość ziaren wg PN-EN 1097-6, rozdział 7,8 lub 9	deklarowana przez producenta	
4.5.3	Grube zanieczyszczenia lekkie, wg PN-EN 1744-1 p. 14.2; kategoria nie wyższa niż:	$m_{LPC0,1}$	

2.1.3 Wymagania wobec wypełniacza

Punkty normy PN-EN 13043:2004	Właściwości kruszywa	Wymagania wobec kruszyw w zależności od kategorii ruchu	
		KR2	KR3
5.2.1	Uziarnienie wg PN-EN 933-10	Zgodnie z tablicą 24	
5.2.2	Jakość pyłów- wg PN-EN 933-9 kategoria nie wyższa od;	MB _F 10	
5.3.1	Zawartość wody wg PN-EN 1097-5 nie wyższa od:	1 % (m/m)	
5.3.2	Gęstość ziaren wg EN 1097-7	deklarowana przez producenta	
5.4.1	Wolne przestrzenie w suchym zagęszczonym wypełniaczu wg. PN-EN 1097-4 wymagana kategoria;	V _{28/45}	
5.4.2	Przyrost temperatury mięknięcia wg PN-EN 13179-1 wymagana kategoria	Δ _{R&B} 8/25	
5.5.1	Rozpuszczalność w wodzie wg PN-EN 1744-1 kategoria nie wyższa niż:	WS ₁₀	
5.5.3	Zawartość CaCO ₃ w wypełniaczu wapiennym wg PN-EN 196-21: kategoria:	CC ₇₀	

2.1.4 Dostawy kruszywa

Wykonawca jest zobowiązany do prowadzenia ilościowego i jakościowego odbioru dostaw oraz wykonywania zgodnie z ustaloną z PZJ częstotliwością laboratoryjnych badań kontrolnych.

Wyniki tych badań, należy przekazywać w określonym trybie Inżynierowi. Pochodzenie kruszywa i jego jakość, powinny być wcześniej zaaprobowane przez Inżyniera. Poszczególne asortymenty kruszyw powinny pochodzić z jednego źródła.

2.2. Lepiszcza

2.2.1. Asfalt

Do warstwy z AC16 W i AC22P dla KR1 należy stosować asfalt 50/70,

Wymagania dla asfaltu 50/70 wg PN-EN-12591:2010

Tablica 3. Wymagania dla asfaltu 50/70

L.p.	Cechy asfaltu	Wymagania		Metody badań wg
		50/70		
1.	Penetracja w temp. 25 °C, 0,1 mm	50÷70		PN-EN 1426
2.	Temperatura mięknięcia, °C	46÷54		PN-EN 1427
3.	Temperatura zapłonu nie niższa niż, °C	230		PN-EN 22592
4.	Zawartość skład. rozpuszczalnych, nie mniej niż, % m/m	99		PN-EN 12592
5.	Zmiana masy po starzeniu, nie więcej niż, % m/m	0,5		PN-EN 12607-1
6.	Pozostała penetracja po starzeniu, nie mniej niż, %	50		PN-EN 1426
7.	Temp. mięknięcia po starzeniu, nie mniej niż, °C	48		PN-EN 1427
8.	Zawartość parafiny, nie więcej niż, %	2,2		PN-EN 12606-1
9.	Wzrost temp. mięknięcia po starzeniu, nie więcej niż, °C	9		PN-EN 1427
10.	Temperatura łamliwości nie więcej niż, °C	-8		PN-EN 12593

2.2.2. Dostawy lepiszczy

Rodzaj lepiszcza i jego pochodzenie oraz uzgodnienie z dostawcą (producentem) zasady jakościowego odbioru lepiszczy, powinny być akceptowane przez Inżyniera. Zabrania się stosowania do tego samego asortymentu robót, lepiszczy pochodzących od różnych producentów.

2.3. Środki adhezyjne

W przypadku stosowania kruszyw o niezadawalającej przyczepności stosować należy środki adhezyjne. Należy stosować te środki adhezyjne, które posiadają Aprobata Techniczną wydaną przez IBDiM. Środki adhezyjne należy stosować zgodnie z warunkami podanymi w Aprobacie Technicznej.

2.4. Do uszczelniania powierzchni krawędzi należy stosować asfalt drogowy 50/70 spełniający wymagania PN-EN 12591.

Do uszczelniania spoin krawężników, kostek, studni, zaworów i innych urządzeń w jezdni z AC stosować termoplastyczne taśmy lub pasty spełniające wymagania polskich norm lub aprobat technicznych.

Do uszczelnienia złączy stosować emulsję asfaltową C60B3ZM spełniającą wymagania zapisane w STWiORB D.04.03.01.

3. Sprzęt

3.1. Ogólne wymagania dotyczące sprzętu

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

Wykonawca przystępujący do wykonania warstwy nawierzchni z mieszanek mineralno-asfaltowych powinien dysponować następującym sprzętem:

Wytwórnią (otaczarką) o mieszanii cyklicznym do wytwarzania mieszanek mineralno-asfaltowych, z automatycznym sterowaniem produkcją, z możliwością dozowania dodatków adhezyjnych.

Układarką do układania mieszanek mineralno-asfaltowych typu zagęszczanego, z elektronicznym sterowaniem równością układanej warstwy i z możliwością ułożenia nawierzchni max dwoma przejściami na całej przewidzianej szerokości to jest z jednym złączem podłużnym,

Skrapiarką.

Walcami stalowymi gładkimi wibracyjnymi z systemem zwilżania wodą: lekkim, średnim i ciężkim oraz ciężkimi ogumionymi.

Szczotką mechaniczną i/lub innym urządzeniem czyszczącym.

Przed przystąpieniem do wykonania robót Inżynier sprawdzi zgodność przedstawionej przez Wykonawcę propozycji sprzętowej z wymaganiami ST.

3.2. Wytwórnia mieszanki mineralno-bitumicznej

Otaczarnia nie może zakłócić warunków ochrony środowiska tj. powodować zapylenia terenu, zanieczyszczać wód i wywoływać hałas powyżej dopuszczalnych norm. Wydajność wytwórnii musi zapewnić zapotrzebowanie na mieszankę dla danej budowy. Wytwórnia musi posiadać pełne wyposażenie gwarantujące właściwą jakość wytwarzanej mieszanki. Otaczarka musi być wyposażona w automatyczne urządzenie dozujące wszystkie składniki i termostatyczny układ utrzymania żądanej temperatury kruszywa i lepiszcza.

Urządzenie dozujące oraz pomiaru temperatury winny być okresowo sprawdzane i posiadać aktualne dokumenty tych sprawdzeń.

Zbiorniki lepiszcza winny być ogrzewane pośrednio to jest bez kontaktu lepiszcza z ścianą ogrzaną do temperatury wyższej od dopuszczalnej dla kruszywa.

Wytwórnia mieszanek bitumicznych musi posiadać akceptację Inżyniera.

3.3. Układanie mieszanki może odbywać się jedynie przy użyciu mechanicznej układarki o wydajności skorelowanej z wydajnością otaczarki i posiadającej następujące wyposażenie:

- automatyczne sterowanie pozwalające na ułożenie warstwy zgodnie z założoną niweletą oraz grubością,
- elementy wibrujące (nóż i płyta) do wstępnego zagęszczania wraz ze sprawną regulacją częstotliwości i amplitudy drgań,
- urządzenie do podgrzewania elementów roboczych układarki.

3.4. Do zagęszczania mieszanki należy zastosować wybrany zestaw walców.

Wybór rodzaju walców do zagęszczania pozostawia się Wykonawcy w zależności od grubości warstwy, wymaganego wskaźnika zagęszczenia, rodzaju mieszanki wydajności otaczarki. W każdym przypadku zostanie użyty walec ogumiony lub mieszany.

Efekty osiągnęte proponowanym zestawem walców muszą być dokładnie sprawdzone na odcinku próbnym przed dopuszczeniem do bezpośredniego wykonawstwa.

3.5. Użyty przez Wykonawcę sprzęt mechaniczny do wykonania warstwy, musi być sprawny technicznie i uzyskać akceptację Inżyniera.

4. Transport

4.1. Ogólne wymagania dotyczące transportu

Ogólne wymagania dotyczące transportu podano w STWiORB DM.00.00.00 „Wymagania ogólne”.

4.2. Transport

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.

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. Kruszywo przewożone luzem winno być przykryte lub zabezpieczone w inny sposób w celu uniknięcia zanieczyszczeń.

4.2.4. Mieszanka betonu asfaltowego

Transport mieszanki powinien spełniać następujące warunki:

Warunki i czas transportu mieszanki betonu asfaltowego od produkcji do wbudowania powinny zapewnić utrzymanie temperatury w wymaganym przedziale. Czas ten nie powinien przekraczać 2 godzin.

- do transportu mieszanki można używać wyłącznie samochodów samowyładowczych,

- samochody powinny charakteryzować się dużą pojemnością, tj. min. 10 Mg,
 - samochody muszą być wyposażone w plandeki, którymi przykrywa się mieszankę w czasie transportu,
 - powierzchnie skrzyń samochodów do transportu mma winny być czyste i pokryte środkiem antyadhezyjnym niewpływającym szkodliwie na te mieszanki.
 - skrzynie wywrotek powinny być dostosowane do współpracy z układarką w czasie rozładunku, kiedy to układarka pcha przed sobą wywrotkę.
- Zaleca się stosowanie samochodów z podwójnymi ściankami skrzyni, wyposażonej w system grzewczy.

5. Wykonanie robót

5.1. Ogólne warunki wykonania robót

Ogólne warunki wykonania robót podano w STWiORB D-M.00.00.00 "Wymagania ogólne".

5.2. Projektowanie betonu asfaltowego na warstwę wiążącą:

a) Na 40 dni przed przystąpieniem do robót bitumicznych Wykonawca jest zobowiązany opracować projekt recepty na mieszankę mineralno-asfaltową i przedłożyć Inżynierowi do zatwierdzenia oraz z sprawozdaniem z badania typu dla każdego składu mieszanki. Badania typu obejmuje kompletny zestaw badań lub innych procedur określających przydatność

mieszanek na próbkach reprezentatywnych dla typu wyrobu. Sprawozdanie z badania typu, powinno dowodzić że spełnione są wszystkie wymagania określone w STWiORB. Projekt recepty Inżynier powinien przekazać wraz z wszystkimi załącznikami oraz próbkami składników mieszanki pobranymi w jego obecności do sprawdzenia w Laboratorium Zamawiającego. Po otrzymaniu pozytywnej opinii Laboratorium, Inżynier powinien projekty recept zatwierdzić i zezwolić Wykonawcy na przystąpienie do wykonywania danego rodzaju robót.

b) Rodzaj betonu asfaltowego do zaprojektowania.

- beton asfaltowy W o uziarnieniu 16 mm wg WT-2 dla KR2
- beton asfaltowy W o wysokim module sztywności o uziarnieniu 22 mm wg WT-2 dla KR6

c) Uziarnienie i zawartość lepiszcza

AC16W 50/70

Właściwość	Przesiew [% (m/m)]	
	AC16W KR1	
Wymiar sita , mm	od	do
22,4	100	-
16	90	100
11,2	65	80
2	25	55
0,125	5	15
0,063	3,0	8,0
Zawartość lepiszcza	B _{min4,4}	

- d) Wymagane właściwości betonu asfaltowego do warstwy wiążącej. AC16W

Właściwość	Warunki zagęszczania wg PN-EN 13108-20 [48]	Metoda i warunki badania	AC16W
Zawartość wolnych przestrzeni	C.1.2, ubijanie, 2×50 uderzeń	PN-EN 12697-8, p. 4	$V_{\min 3,0}$ $V_{\max 6}$
Wolne przestrzenie wypełnione lepiszczem	C.1.20, ubijanie, 2×50 uderzeń	PN-EN 12697-8, p. 5	$VFB_{\min 60}$ $VFB_{\max 80}$
Zawartość wolnych przestrzeni w mieszance mineralnej	C.1.2, ubijanie, 2×50 uderzeń	PN-EN 12697-8, p. 5	$VMA_{\min 14}$
Odporność na działanie wody	C.1.1, ubijanie, 2×35 uderzeń	PN-EN 12697-12, przechowywanie w 40°C z jednym cyklem zamrażania, badanie w 25°C	$ITSR_{80}$

5.3. Zarób próbny

Wykonawca przed przystąpieniem do produkcji AC16W wykona w obecności Inżyniera, kontrolną produkcję w postaci zarobu próbnego.

Otaczarka musi zostać zaprogramowana zgodnie z zatwierdzoną recepturą roboczą. Najpierw zostanie wykonany zarób próbny na sucho, tj. bez udziału lepiszcza, w celu dokonania kontroli dozowania kruszywa i zgodności składu granulometrycznego z recepturą. Dopuszczalne tolerancje dla kruszywa powinny być zgodne z punktem 6.3 niniejszej specyfikacji. Próbkę kruszywa należy pobrać po opróżnieniu zawartości mieszalnika.

Po sprawdzeniu składu mieszanki mineralnej, należy wykonać pełny zarób próbny z udziałem lepiszcza w ilości przewidzianej w recepturze.

Sprawdzenie zawartości lepiszcza w mieszance następuje w wyniku przeprowadzonej ekstrakcji. Należy wykonać minimum dwie ekstrakcje próbek o masie minimum 500 gramów każda. Dopuszczalna tolerancja dla asfaltu zgodnie z punktem 6.3.

W przypadku stwierdzenia przekroczenia dopuszczalnych tolerancji, należy dokonać korekty w urządzeniach otaczarki i powtórzyć kontrolę zarobu.

Pozytywne przeprowadzenie próby, powinno zostać potwierdzone przez Inżyniera.

5.4. Produkcja mieszanek

Bez ważnej, zatwierdzonej receptury laboratoryjnej, Wykonawca nie może rozpocząć produkcji.

Roboczy skład mieszanki przygotowuje Wykonawca opracowując go na bazie receptury laboratoryjnej. Służy on do zaprogramowania naważania poszczególnych frakcji kruszywa oraz wypełniacza i lepiszcza. Skład mieszanki należy umieścić na tablicy w widocznym miejscu dla operatora i nadzoru.

Kruszywo musi być suche i sypkie, bez zanieczyszczeń powstałych w czasie transportu i składowania.

Temperatury powinny wynosić w stopniach Celsjusza:

- polimeroasfalt PMB 25/55-60 – max 180 °C
- asfalt 50/70 – max 180 °C.

Kruszywo powinno być wysuszone i tak podgrzane, aby mieszanka mineralna po dodaniu wypełniacza uzyskała właściwą temperaturę. Maksymalna temperatura gorącego kruszywa nie powinna być wyższa o więcej niż 30^o C od maksymalnej temperatury mieszanki mineralno-asfaltowej.

Temperatura gotowej mieszanki powinna wynosić dla mieszanki z asfaltem:

- PMB 25/55-60 - 140-180^o C

- 50/70 - 140-180^o C.

Najniższa temperatura dotyczy mma dostarczonej na miejsce wbudowania, a najwyższa temperatura mma bezpośrednio po wyprodukowaniu w wytwórni.

Dozowanie powinno odbywać się przy użyciu wagi sterowanej automatycznie. Dopuszcza się objętościowe dozowanie lepiszcza. Nie dopuszcza się ręcznego sterowania odważaniem składników.

Należy zagwarantować dozowanie składników z dokładnością zapewniającą uzyskania odchyłek mniejszych od dopuszczalnych zapisanych w pkt. 6.3.

Mieszanie składników mieszanki

Do mieszalnika, należy podawać składniki w następującej kolejności: kruszywo grube, kruszywo średnie, kruszywo drobne, wypełniacz, a po ich wymieszaniu - lepiszcze.

Mieszanie składników powinno odbywać się do chwili uzyskania jednorodnej mieszanki pod względem wyglądu i konsystencji, a wszystkie ziarna powinny być całkowicie otoczone lepiszczem. Wagę jednego zarobu ustala się tak, aby wykorzystać pojemność mieszalnika.

5.6. Przygotowanie podłoża

Podłoże pod warstwę wiążącą powinno być wyprofilowane i równe, bez kolein. Powierzchnia podłoża powinna być sucha i czysta. Przed ułożeniem warstwy wiążącej, podłoże należy skropić emulsją asfaltową w ilości ustalonej w STWiORB D.04.03.01.

Nierówności podłoża pod warstwy wiążące nie powinny być większe od dopuszczalnych dla podbudowy z BA wg STWiORB D04.07.01

Spoiny AC z krawężnikami, kostkami, studniami, zaworami i innymi urządzeniami w jezdni winny być grubości 15 mm.

Układanie

Przed przystąpieniem do układania powinna być wyznaczona niweleta. Niweleta zostanie wyznaczona przy użyciu stalowej linki, stanowiącej horyzont odniesienia dla czujników automatyki układarki.

Przed przystąpieniem do układania, urządzenia robocze układarki należy podgrzać.

Układanie mieszanki powinno odbywać się w sposób ciągły, bez przestoju z jednostajną prędkością 2 - 4 m na minutę.

W zasobniku układarki powinna zawsze znajdować się mieszanka.

5.7. Wbudowanie mieszanki

Układanie mieszanki na warstwę podbudowy powinno odbywać się w sprzyjających warunkach atmosferycznych, tj. przy suchej i cieplej pogodzie, w temperaturze min +10^o C i min +5^o C w ciągu 24 godzin przed przystąpieniem do układania.

Zabrania się układania mieszanki w czasie deszczu oraz gdy podłoże jest całkowicie mokre (zamknięty film wodny).

Grubość układanych warstw:

- AC16W 50/70 na warstwę podbudowy o grubości 4 cm.

5.8. Wykonywanie złączy i krawędzi.

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

Złącza podłużne w konstrukcji wielowarstwowej powinny być przesunięte względem siebie co najmniej o 15 cm a poprzeczne o min 2,0 m. Złącza powinny być całkowicie związane, a przylegające warstwy powinny być w jednym poziomie.

Przed wykonaniem złącza poprzecznego należy usunąć warstwę na długości, na której jej grubość jest mniejsza od wymaganej.

Powierzchnie krawędzi złącza winny być wyprofilowane skośnie, zagęszczone i pokryte lepiszczem w ilości 50 g na 1cm grubości warstwy i na 1mb.

Krawędzie winny być proste, wyprofilowane o pochyleniu 1:1 zgodnie z projektem i dociśnięte.

Krawędź warstwy jezdni usytuowanej wyżej winna być pokryta lepiszczem w ilości 4 kg/m².

5.9. Zagęszczanie nawierzchni

Należy stosować sposób zagęszczania opracowany i sprawdzony na odcinku próbnym w dostosowaniu do konkretnego zestawu sprzętu.

Przy zagęszczaniu mieszanki, należy przestrzegać następujących zasad:

- zagęszczanie powinno odbywać się zgodnie z ustalonym schematem przejść walca, w zależności od szerokości zagęszczanego pasa roboczego, grubości układanej warstwy i rodzaju mieszanki, zgodnie z wynikami osiągniętymi na odcinku próbnym,
- zagęszczanie należy prowadzić począwszy od krawędzi ku środkowi,
- najeżdżać na wałowaną warstwę kołem napędowym, w celu uniknięcia zjawiska fali przed walcem,
- rozpoczynać wałowanie walcem gładkim a następnie ogumionym przy niskim ciśnieniu w oponach, podwyższając je w miarę wałowania,
- manewry walca należy przeprowadzać płynnie, na odcinku już zagęszczonym,
- zabrania się postoju walca na ciepłej nawierzchni,
- prędkość przejazdu walca powinna być jednostajna w granicach 2 - 4 km/h na początku i w granicach 4 - 6 km/h w dalszej fazie wałowania,
- wałowanie na odcinku łuku o jednostronnym spadku, należy rozpoczynać od dolnej krawędzi ku górze,
- zabrania się używania walców ogumionych z zużytymi lub bieżnikowanymi oponami i nie posiadających możliwości zmiany ciśnienia,
- walce wibracyjne powinny posiadać zakres częstotliwości drgań w przedziale 33-35 Hz,
- dopuszczenie ruchu na warstwie może nastąpić po jej ochłodzeniu do temperatur otoczenia.

6. Kontrola jakości robót

6.1. Ogólne zasady kontroli jakości robót podano w STWiORB D-M.00.00.00 "Wymagania ogólne".

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

6.3. Badania w czasie robót

6.3.1. Uwagi ogólne

Badania dzieli się na:

- badania Wykonawcy
- badania kontrolne Zamawiającego,

6.3.2. Zakres i częstotliwość badań Wykonawcy

6.3.2.1. Pomiar temperatury powietrza każdego dnia w momencie rozpoczęcia układania i najniższa w ciągu 24 godzin przed rozpoczęciem układania.

6.3.2.2 Pomiar temperatury mma - każdy pojazd po wyładowaniu do układarki.

6.3.2.3 Ocena wizualna mma - każdy pojazd po wyładowaniu.

6.3.2.4 Pomiar grubości – co 25 m w osi i przy krawędziach.

6.3.2.5 Pomiar pochylenia poprzecznego – co 100 m i w punktach głównych łuków poziomych.

6.3.2.6 Ocena wizualna jednorodności powierzchni – cała powierzchnia.

6.3.2.7 Ocena wizualna jakości złączy, spoin i krawędzi – cała długość złączy, spoin i krawędzi.

6.3.2.8 Rzędne wysokościowe osi i krawędzi co 20 m, a na krzywych co 10 m.

6.3.2.9 Pomiar szerokości warstwy co 100 m.

6.3.2.10 Usytuowanie osi w planie co 500 m i punktów głównych łuków.

6.3.2.11 Zagęszczenie warstwy – dwie próbki z każdego pasa o powierzchni do 3000 m²

6.3.2.12 Wolna przestrzeń w warstwie - dwie próbki z każdego pasa o powierzchni do 3000 m²

6.3.3 Badania kontrolne wykonywane przez Laboratorium Zamawiającego.

6.3.4 Badania kontrolne dodatkowe jak w ST D.05.03.13.

6.3.5 Badania arbitrażowe jak w ST D.05.03.13.

6.3.6. Rodzaj i zakres badań

Rodzaj badań
1. Mieszanka mineralno-asfaltowa ^{a)b)} 1.1 Uziarnienie 1.2. Zawartość lepiszcza 1.3. Temp. mięknięcia lepiszcza odzyskanego 1.4. Gęstość i zawartość wolnych przestrzeni próbki 2. Warstwa asfaltowa 2.1. Wskaźnik zagęszczenia ^{a)} 2.2. Spadki poprzeczne 2.3. Równość 2.4. Grubość ^{a)} 2.5. Zawartość wolnych przestrzeni ^{a)}

^{a)} do każdej warstwy i na każde rozpoczęte 6000 m² nawierzchni jedna próbka, w razie potrzeby liczba próbek może zostać zwiększona (np. nawierzchnie dróg w terenie zabudowy, nawierzchnie mostowe)

^{b)} w razie potrzeby specjalne kruszywa i dodatki

6.4. Właściwości warstwy i dopuszczalne odchyłki

6.4.1. Mieszanka mineralno-asfaltowa

Dla AC16W35/50 dopuszczalne odchyłki lepiszcza i uziarnienia jak w STD.04.07.01 pkt. 6.4

Dla AC16W50/70 dopuszczalne odchyłki lepiszcza, uziarnienia i zawartości wolnych przestrzeni zapisano w 6.4

6.4.1.1 Uwagi ogólne jak w STWiORB D.05.03.13

6.4.1.2 Najwyższa temperatura mięknięcia wykstrahowanego asfaltu lub polimeroasfaltu drogowego.

Rodzaj	Temperatura mięknięcia, nie więcej niż ° C
Asfalt drogowy	
35/50	58
50/70	54

6.4.1.3 Dopuszczalne odchyłki pojedynczego wyniku badania i średniej arytmetycznej wyników badań zawartości lepiszcza rozpuszczalnego $\pm 0,3$ [% (m/m)].

6.4.1.4 Uziarnienie

Dopuszczalne odchyłki dotyczące pojedynczego wyniku badania i średniej arytmetycznej wyników badań zawartości odpowiednio w [% (m/m)].

Przechodzi przez sito #, mm	Odchyłki dopuszczalne dla pojedynczego wyniku, %		Odchyłki dopuszczalne dla wartości średniej, %
	KR 3-7	KR 1-2	KR 1-7
0,063	2,5	3,0	1,5
0,125	4	5	2,0
2	5	6	3,0
D/2 lub sito charakterystyczne	6	7	4,0
D	7	8	5,0

6.4.1.5. Zawartość wolnych przestrzeni w próbce Marshalla pobranej z mieszanki mineralno-asfaltowej lub wyjątkowo próbki wyciętej z nawierzchni nie może wkraczać poza wartości dopuszczalne podane w pkt. 5.2.

6.4.2. Warstwa asfaltowa

6.4.2.1. Grubość warstwy może się różnić od projektowanej najwyżej o $\pm 10\%$.

6.4.2.2. Wskaźnik zagęszczenia warstwy winien być $\geq 98\%$

6.4.2.3. Zawartość wolnych przestrzeni w próbce pobranej z nawierzchni powinna wynosić dla KR1 4,0-7,0% (AC 16W)

6.4.2.4 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 %.

6.4.2.5. Równość warstwy wiążącej

Ocena równości podłużnej

Do oceny równości podłużnej warstwy wiążącej należy stosować jedną z następujących metod:

- 1) metodę pomiaru równoważną użyciu łąty i klina, określonych w Polskiej Normie,
- 2) metodę wykorzystania łąty i klina, określonych w Polskiej Normie.

Stosowanie łąty czterometrowej i klina dopuszcza się do oceny równości podłużnej gdzie nie można wykorzystać innych metod.

W wypadku gdy konieczne jest stosowanie metody równoważnej użycia łąty i klina, określonych w Polskiej Normie, pomiar wykonuje się nie rzadziej niż co 10m. Wymagana równość podłużna jest określona przez wartości odchylenia równości, które nie mogą być

przekroczone w liczbie pomiarów stanowiących 95% i 100% liczby wszystkich pomiarów na badanym odcinku. Przez odchylenie równości rozumie się największą odległość między łatą a mierzoną powierzchnią.

Wartości odchyień dla drogi klasy Z wyrażone w mm, określa tabela:

	Elementy nawierzchni	95%	100%
	1	2	3
Z	Pasy ruchu zasadnicze, dodatkowe, włączenia i wyłączenia, postojowe i łącznice	8	9

Wymagania dotyczące równości podłużnej powinny być spełnione w trakcie wykonywania robót i po ich zakończeniu.

Ocena równości poprzecznej

Do pomiaru poprzecznej równości nawierzchni powinna być stosowana metoda równoważna metodzie z wykorzystaniem łaty i klina, określonych w Polskiej Normie. Pomiar powinien być wykonywany nie rzadziej niż co 5 m, a liczba pomiarów nie może być mniejsza niż 20. Wymagana równość poprzeczna jest określona przez wartości odchyień równości, które nie mogą być przekroczone w liczbie pomiarów stanowiących 90% i 100% albo 95% i 100% liczby wszystkich pomiarów na badanym odcinku. Odchylenie równości oznacza największą odległość między łatą a mierzoną powierzchnią w danym profilu.

Wartości odchyień dla klasy drogi GP, wyrażone w mm, określa tabela:

	Elementy nawierzchni	90%	95%	100%
	1	2	3	4
Z	Pasy ruchu zasadnicze, dodatkowe, włączenia i wyłączenia, postojowe	8	-	9

Dopuszczalna wartość nierówności warstwy na zjazdach mierzona wg BN-68/8931-04 nie powinna być większa od 9mm.

Wymagania dotyczące równości poprzecznej powinny być spełnione w trakcie wykonywania robót i po ich zakończeniu.

6.4.2.6 Szerokość warstwy wiążącej

Szerokość warstwy wiążącej nie może się różnić od szerokości projektowanej o więcej niż + 5 cm. Szerokość warstwy wiążącej powinna być większa od szerokości warstwy ścieralnej o co najmniej 2x grubość warstwy ścieralnej lub o wartość wskazaną w Dokumentacji Projektowej.

6.4.2.7. Rzędne wysokościowe

Rzędne wysokościowe warstwy powinny być zgodne z dokumentacją projektową, z tolerancją 1 cm.

6.4.2.8 Ukształtowanie osi w planie

Oś warstwy w planie powinna być usytuowana zgodnie z dokumentacją projektową, z tolerancją 5 cm.

6.4.2.9 Wygląd warstwy sprawdzony wizualnie powinien być jednorodny, bez spękań, deformacji, plam i wyruszeń.

7. Obmiar robót

7.1. Ogólne zasady obmiaru robót

Ogólne wymagania dotyczące obmiaru podano w STWiORB D-M.00.00.00. "Wymagania ogólne".

7.2. Jednostka obmiarowa

Jednostką obmiaru robót jest 1 m² wykonanej warstwy wiążącej z betonu asfaltowego.

8. Odbiór robót

Ogólne zasady odbioru robót podano w STWiORB D-M.00.00.00 "Wymagania ogólne".
Szczegółowe zasady i tryb dokonywania odbioru opisano w pkt. 9 WT-2.

8.1. Szczegółowe zasady odbioru.

Jakość wykonanych robót odbierający ocenia na podstawie:

- wyników badań kontrolnych, kontrolnych dodatkowych i arbitrażowych,
- protokołów badań Wykonawcy,
- oceny makroskopowej wykonanej warstwy,
- wyników obmiaru.

Warstwę uznaje się za wykonaną zgodnie z wymaganiami STWiORB jeżeli w wyniku badań i pomiarów kontrolnych i ewentualnie badań dodatkowych oraz arbitrażowych:

8.1.1. ocena makroskopowa jest pozytywna,

8.1.2. co najmniej 95% wyników badań i pomiarów z uwzględnieniem dopuszczalnych odchyleń spełnia wymagania STWiORB.

8.1.3. nie więcej niż 5% wyników badań i pomiarów z uwzględnieniem dopuszczalnych odchyleń zwiększonych o 30% spełnia wymagania STWiORB.

8.2. Postępowanie z wadami

8.2.1. Potrącenia

Wszystkie przypadki przekroczenia wartości dopuszczalnych dla cech wymienionych w p.2 i po uwzględnieniu zasad ich oceny określonych w p.1, uznawane będą za wady .

1. Podbudowę uznaje się za wykonaną niezgodnie ze STWiORB , jeżeli w wyniku badań i sprawdzeń kontrolnych i ewentualnych badań dodatkowych i arbitrażowych przeprowadzonych przez Inżyniera :

a) ocena makroskopowa jest negatywna

b) mniej niż 95% wyników badań i pomiarów , z uwzględnieniem dopuszczalnych odchyleń , nie spełnia wymagań STWiORB

c) więcej niż 5% wyników badań i pomiarów , z uwzględnieniem dopuszczalnych odchyleń zwiększonych o 30% , nie spełnia wymagania STWiORB

2. Cechy podlegające badaniom kontrolnym :

1. grubość warstwy
2. skład mieszanki mineralnej (ocena wg. dwóch parametrów : zawartości ziaren mniejszych od 0,063mm i zawartości ziaren większych od 2mm .)
3. zawartość lepiszcza
4. wskaźnik zagęszczenia
5. zawartość wolnych przestrzeni.
6. równość

Wszystkie wady podlegają potrąceniom. Wartość potrąceń dla cech wymienionych w p 2 ustala komisja podczas odbioru ostatecznego po uprzedniej ocenie Inżyniera, jaki wpływ na

cechy eksploatacyjne obiektu i bezpieczeństwo ruchu ma wykryta wada, na podstawie zasad określonych w Wymaganiach Technicznych WT 2 Nawierzchnie asfaltowe 2010

8.2.2. Rozbiórki

O rozbiórkach decyduje Inżynier w trakcie odbioru Robót nie zakrytych i ulegających zakryciu lub częściowego.

Podstawę do podjęcia decyzji o rozbiórce może stanowić fakt :

1. Wystąpienia przekroczenia wartości dopuszczalnych w odniesieniu do min. dwóch cech (jednocześnie) wymienionych w p. 2 ust. 1-5 i po uwzględnieniu zasad niżej podanych:

- ocena makroskopowa jest negatywna
- co najmniej 95% wyników badań i pomiarów , z uwzględnieniem dopuszczalnych odchyień , nie spełnia wymagań - więcej niż 5% wyników badań i pomiarów , z uwzględnieniem dopuszczalnych odchyień zwiększonych o 30% , nie spełnia wymagań
- występujące przekroczenia odchyień , mają istotny wpływ na cechy eksploatacyjne i bezpieczeństwo ruchu.

2. Przekroczenia wartości dopuszczalnych nierówności ;

- a) nierówności mierzone łątą i klinem lub metodą równoważną ocenia się dla pasa warstwy nawierzchni na długości 100m

W przypadku gdy:

- wartość parametru „ $\sum P_r^2$ ” - *zmierzona nierówność w mm powyżej ustalonej wartości dopuszczalnej , na ocenianym odcinku , umieszczonego w poniższym wzorze na potrącenia* , będzie większa od 130.

$$A_r = \sum P_r^2 \times (0,0015 \times K \times F_r) \text{ (wg WT 2 Nawierzchnie asfaltowe 2010)}$$

9. Podstawa płatności

9.1. Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności

Ogólne wymagania dotyczące płatności podano w STWiORB D-M.00.00.00 "Wymagania ogólne".

Płatność za 1 m² wykonanej warstwy wiążącej należy przyjmować zgodnie z obmiarem, oceną jakości użytych wyrobów i oceną jakości wykonanych robót na podstawie wyników pomiarów i badań.

9.2. Cena jednostki obmiarowej

Cena wykonania robót obejmuje:

- prace pomiarowe i roboty
- przygotowawcze, oznakowanie robót,
- dostarczenie wyrobów i
- materiałów, opracowanie receptury,
- wykonanie odcinka próbnego i zarobu
- próbnego, wytworzenie mieszanki,
- transport mieszanki na miejsca
- wbudowania, wykonanie spoin,
- regulacja wysokości studni, zaworów i innych urządzeń w
- jezdni, rozłożenie mieszanki,
- wykonanie
- złączy,
- zagęszczenie,

wykończenie krawędzi z pokryciem lepiszczem,

- przeprowadzenie niezbędnych badań laboratoryjnych i pomiarów wymaganych w specyfikacji,

uporządkowanie terenu robót.

10. Przepisy związane

1. PN-C-04024:1991 Ropa naftowa i przetwory naftowe. Pakowanie, znakowanie i transport
2. Dz.U. Nr 43 – Rozporządzenie MTiGM z dn. 02.03.1999 w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać drogi publiczne i ich usytuowanie.
3. Wymagania Techniczne. Kruszywa do mieszanek mineralno-asfaltowych i powierzchniowych utrwaleń na drogach publicznych. WT-1 Kruszywa 2010
4. Wymagania Techniczne. Nawierzchnie asfaltowe na drogach publicznych. WT-2, 2010
5. PN-EN 12591 Asfalty i lepiszcza asfaltowe - Wymagania dla asfaltów drogowych
6. PN-EN 14023 Asfalty i lepiszcza asfaltowe - Zasady specyfikacji dla asfaltów modyfikowanych polimerami.
7. PN-EN 13043 Kruszywa do mieszanek bitumicznych i powierzchniowych utrwaleń stosowanych na drogach, lotniskach i innych powierzchniach przeznaczonych do ruchu.
8. PN-EN 14188-1 Wypełniacze złączy i zalewy – Część 1: Specyfikacja zalew drogowych na gorąco.
9. PN-EN 14188-2 Wypełniacze szczelin i zalewy – Część 2: Specyfikacja zalew drogowych na zimno.
10. PN-EN 12697-1 Mieszanki mineralno-asfaltowe - Metody badania mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco -Część 1: Zawartość lepiszcza rozpuszczalnego.
11. PN-EN 12697-2 Mieszanki asfaltowe - Metody badania mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco -Część 2: Oznaczanie składu ziarnowego.
12. PN-EN 12697-3 Mieszanki mineralno-asfaltowe - Metody badania mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco -Część 3 : Odzyskiwanie asfaltu – Wyparka obrotowa.
13. PN-EN 12697-4 Mieszanki mineralno-asfaltowe - Metody badania mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco -Część 4 : Odzyskiwanie asfaltu – Kolumna do destylacji frakcyjnej.
14. PN-EN 12697-5 Mieszanki mineralno-asfaltowe - Metody badania mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco -Część 5 : Oznaczenie gęstości.
15. PN-EN 12697-6 Mieszanki mineralno-asfaltowe - Metody badania mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco -Część 6 : Oznaczenie gęstości objętościowej metodą hydrostatyczną.
16. PN-EN 12697-8 Mieszanki mineralno-asfaltowe - Metody badania mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco -Część 8 : Oznaczenie zawartości wolnej przestrzeni.
17. PN-EN 12697-10 Mieszanki mineralno-asfaltowe - Metody badania mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco -Część 10 : Zagęszczalność.
18. PN-EN 12697-11 Mieszanki mineralno-asfaltowe - Metody badania mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco -Część 11 : Określanie powiązania pomiędzy kruszywem i asfaltem.
19. PN-EN 12697-12 Mieszanki mineralno-asfaltowe - Metody badania mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco -Część 12 : Określanie wrażliwości na wodę.
20. PN-EN 12697-13 Mieszanki mineralno-asfaltowe - Metody badania mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco -Część 13 : Pomiar temperatury.
21. PN-EN 12697-27 Mieszanki mineralno-asfaltowe - Metody badania mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco -Część 27 :Pobieranie próbek.
22. PN-EN 12697-28 Mieszanki mineralno-asfaltowe - Metody badania mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco -Część 28 :Przygotowanie próbek do oznaczenia zawartości lepiszcza, zawartości wody i uziarnienia.
23. PN-EN 12697-29 Mieszanki mineralno-asfaltowe - Metody badania mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco -Część 29 :Pomiar próbki z zagęszczonej mieszanki mineralno-asfaltowej.
24. PN-EN 12697-30 Mieszanki mineralno-asfaltowe - Metody badania mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco -Część 30 :Przygotowanie próbek zagęszczonych przez ubijanie.
25. PN-EN 12697-33 Mieszanki mineralno-asfaltowe - Metody badania mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco -Część 33 :Przygotowanie próbek zagęszczonych walcem.
26. PN-EN 12697-34 Mieszanki mineralno-asfaltowe - Metody badania mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco -Część 34 :Badanie Marshalla.
27. PN-EN 12697-36 Mieszanki mineralno-asfaltowe - Metody badania mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco -Część 36 :Oznaczenie grubości nawierzchni asfaltowych.
28. PN-EN 12697-39 Mieszanki mineralno-asfaltowe - Metody badania mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco -Część 39 :Oznaczenie zawartości lepiszcza rozpuszczalnego metodą spalania.
29. PN-EN 13108-1 Mieszanki mineralno-asfaltowe – Wymagania – Część 1: Beton asfaltowy.
30. PN-EN 13108-20 Mieszanki mineralno-asfaltowe – Wymagania – Część 20: Badanie tytu.