

D-04.08.01c

Warstwa wyrównawcza/wiążąca z AC 11 W 50/70 dla KR1÷KR2

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot SST

Przedmiotem niniejszej Szczegółowej Specyfikacji Technicznej są wymagania dotyczące wykonania i odbioru robót związanych z wykonaniem warstwy wyrównawczej/wiążącej z betonu asfaltowego AC 11 W 50/70 dla ruchu KR 1 ÷ KR 2 wg PN-EN 13108-1 oraz wydanych do niej Warunków Technicznych WT-2 dla zadania: „Budowa chodnika w pasie drogi powiatowej nr 0346T w miejscowości Sadków-Zbelutka.”

1.2. Zakres stosowania SST

Szczegółową Specyfikację Techniczną należy stosować jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zlecaniu i realizacji robót związanych z wykonaniem konstrukcyjnej warstwy wyrównawczej/wiążącej nawierzchni z betonu asfaltowego AC 11 W 50/70 dla ruchu KR 1 ÷ KR 2.

1.3. Określenia podstawowe

W niniejszej SST przyjęto następujące określenia /definicje/:

Nawierzchnia – jest to konstrukcja składająca się z jednej lub kilku warstw, służących do przejmowania i rozkładania na podłoże obciążeń od ruchu pojazdów.

Warstwa technologiczna – jest to konstrukcyjny element nawierzchni układany w pojedynczej operacji.

Warstwa – jest to element konstrukcji nawierzchni zbudowany z jednego materiału, który może składać się z jednej lub wielu warstw technologicznych.

Warstwa ścieralna – jest to górna warstwa nawierzchni będąca w bezpośrednim kontakcie z kołami pojazdów.

Warstwa wiążąca – jest to warstwa nawierzchni między warstwą ścieralną a podbudową.

Warstwa wyrównawcza – jest to warstwa o zmiennej grubości, ułożona na istniejącej warstwie w celu uzyskania odpowiedniego profilu potrzebnego do ułożenia kolejnej warstwy.

Podbudowa – jest to główny element konstrukcyjny nawierzchni, który może być ułożony w jednej lub kilku warstwach.

Mieszanka mineralno-asfaltowa – jest to mieszanka kruszywa i lepiszcza asfaltowego.

Typ mieszanki mineralno-asfaltowej – jest to określenie mieszanki mineralno-asfaltowej ze względu na: krzywą uziarnienia kruszywa (ciągłą lub nieciągłą), zawartość wolnych przestrzeni, proporcje składników lub technologię wytwarzania i wbudowywania.

Wymiar mieszanki mineralno-asfaltowej – jest to określenie mieszanki mineralno-asfaltowej ze względu na wymiar D największego kruszywa, np. wymiar 8 lub 11.

Beton asfaltowy – jest to mieszanka mineralno-asfaltowa, w której kruszywo o uziarnieniu ciągłym tworzy strukturę wzajemnie klinującą się.

Beton asfaltowy do bardzo cienkich warstw (mieszanka BBTM) – jest to mieszanka mineralno-asfaltowa do warstw ścieralnych o grubości od 20 do 30 mm, w której kruszywo ma nieciągłe uziarnienie i tworzy połączenia ziarno do ziarna, co zapewnia uzyskanie otwartej tekstury; uziarnienie może być zaprojektowane według jednej z krzywych granicznych, zwanych modelami uziarnienia A, B lub C. D-04.08.01c- Warstwa wyrównawcza/wiążąca z AC 11 W 50/70 dla KR1÷KR2

Mieszanka SMA – jest to mieszanka mineralno-asfaltowa składająca się z grubego łamanego kruszywa o nieciągłym uziarnieniu, związanego zaprawą mastyksową.

Asfalt lany – jest to mieszanka mineralno-asfaltowa o bardzo małej zawartości wolnych przestrzeni, w której objętość wypełniacza i lepiszcza jest większa niż objętość wolnych przestrzeni w kruszywie.

Asfalt porowaty – jest to mieszanka mineralno-asfaltowa o bardzo dużej zawartości połączonych wolnych przestrzeni, które umożliwiają przepływ wody i powietrza, co zapewnia właściwości drenażowe i zmniejszające hałas.

Mieszanka drobnoziarnista – jest to mieszanka mineralno-asfaltowa do warstwy ścieralnej (z wyłączeniem asfaltu lanego), wiążącej i podbudowy, w której wymiar kruszywa D jest mniejszy niż 16mm.

Mieszanka gruboziarnista – jest to mieszanka mineralno-asfaltowa do warstwy wiążącej i podbudowy, w której wymiar kruszywa D jest nie mniejszy niż 16mm.

Skład mieszanki (recepta) – jest to docelowy skład mieszanki mineralno-asfaltowej, który może być podany jako skład wejściowy lub wyjściowy.

Wejściowy skład mieszanki – jest to skład mieszanki zawierający: materiały składowe, krzywą uziarnienia i procentową zawartość lepiszcza w stosunku do mieszanki mineralno-asfaltowej (zazwyczaj wynik walidacji laboratoryjnie zaprojektowanego składu mieszanki).

Wyjściowy skład mieszanki – jest to skład mieszanki zawierający: materiały składowe, uśrednione wyniki uziarnienia oraz zawartość lepiszcza rozpuszczalnego, oznaczone laboratoryjnie (zazwyczaj wynik walidacji produkcji).

Dodatek – jest to materiał, który może być dodawany do mieszanki w małych ilościach (np. włókna organiczne i nieorganiczne, asfalty naturalne lub polimery) w celu poprawy jej cech mechanicznych, urabialności lub koloru.

Wymaganie funkcjonalne – jest to wymaganie dotyczące podstawowej właściwości materiałowej (np. sztywności lub zmęczenia), która charakteryzuje ten materiał i pozwala prognozować jego zachowanie podczas użytkowania.

Wymaganie powiązane funkcjonalnie – jest to wymaganie dotyczące właściwości (np. koleinowania, parametrów Marshalla), które są powiązane z właściwościami funkcjonalnymi prognozującymi zachowanie materiału podczas użytkowania.

Specyfikacja empiryczna – jest to zestaw wymagań dotyczących materiałów składowych i ich składu wraz z wymaganiami powiązanymi funkcjonalnie.

Specyfikacja funkcjonalna – jest to zestaw wymagań funkcjonalnych oraz ograniczona liczba wymagań dotyczących składu mieszanki i jej składników z większą swobodą doboru składu niż w wymaganiach empirycznych (w praktyce niektóre właściwości będą powiązane funkcjonalnie).

Projektowanie empiryczne mieszanki mineralno-asfaltowej – jest to projektowanie składu mieszanki mineralno-asfaltowej na podstawie wymagań empirycznych.

Projektowanie funkcjonalne mieszanki mineralno-asfaltowej – jest to projektowanie składu mieszanki mineralno-asfaltowej na podstawie wymagań funkcjonalnych.

Destrukt asfaltowy – jest to mieszanka mineralno-asfaltowa, która jest uzyskiwana w wyniku frezowania warstw asfaltowych, rozkruszenia płyt wyciętych z nawierzchni asfaltowej, brył uzyskiwanych z płyt oraz z mieszanki mineralno-asfaltowej odrzuconej lub będącej nadwyżką produkcji.

Granulat asfaltowy – jest to przetworzony destrukt asfaltowy o udokumentowanej jakości stosowany jako materiał składowy w produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych w technologii na gorąco.

Wymiar kruszywa w destrukcie asfaltowym – jest to oznaczenie wielkości ziarna kruszywa w destrukcie asfaltowym z zastosowaniem dolnego (d) i górnego (D) D-04.08.01c- Warstwa wyrównawcza/wiążąca z AC 11 W 50/70 dla KR1÷KR2 4 wymiaru sita, wyrażone jako d/D (w wypadku destruktu asfaltowego d będzie zazwyczaj równe 0).

Wielkość kawałków destruktu asfaltowego – jest to maksymalna wielkość kawałków mieszanki mineralno-asfaltowej w destrukcie asfaltowym, określona wymiarem sita (U).

1.4. Ogólne wymagania dotyczące robót

Wykonawca robót jest odpowiedzialny za jakość ich wykonania oraz za zgodność z Dokumentacją Projektową, SST, normami i poleceniami Inspektora Nadzoru.

2. MATERIAŁY

Materiały użyte do wykonania końcowego wyrobu objętych przedmiotową SST i końcowy wyrób powinny spełniać wymagania dla systemu 2+ (system oceny zgodności wyrobu budowlanego) zgodnie

z Rozporządzeniem Ministra Infrastruktury z dnia 11 sierpnia 2004 r. w sprawie systemów oceny zgodności, wymagań, jakie powinny spełniać notyfikacyjne jednostki uczestniczące w ocenie zgodności, oraz sposobu oznaczania wyrobów budowlanych oznakowaniem CE.

2.1. Rodzaje i właściwości materiałów

2.1.1. Kruszywo

Do betonu asfaltowego do warstwy wyrównawczej/wiążącej należy stosować kruszywa i lepiszcza podane w tablicy 1.

Tablica 1. Materiały do betonu asfaltowego do warstwy wyrównawczej/wiążącej.

Materiał	Kategoria ruchu
KR1÷2	
Mieszanka mineralno-asfaltowa lub granulat asfaltowy o wymiarze D , [mm]	11
Granulat asfaltowy o wymiarze U , [mm]	40
Lepiszczka asfaltowe a)	50/70
Kruszywa mineralne	Tablice 2.1, 2.2, 2.3 WT-1 Kruszywa 2008, Część 2
a) na podstawie aprobat technicznych mogą być stosowane także inne lepiszcza nienormowe	

Tablica. 2. Wymagane właściwości kruszywa grubego do warstwy wyrównawczej/wiążącej z betonu asfaltowego.

Właściwości kruszywa	Wymagania w zależności od kategorii ruchu
KR1÷KR2	
Uziarnienie według PN-EN 933-1, kategoria nie niższa niż:	$GC85/20$
Tolerancja uziarnienia; odchylenia nie większe niż według kategorii:	$G20/17,5$
Zawartość pyłów według PN-EN 933-1; kategoria nie wyższa niż:	f2
Kształt kruszywa według PN-EN 933-3 lub według PN-EN 933-4, kategoria nie wyższa niż:	$FI35$ lub $SI35$
Procentowa zawartość ziaren o powierzchni przekruszonej i łamanej według PN-EN 933-5; kategoria nie niższa niż:	$C_{Deklarowana}$
Odporność kruszywa na rozdrabnianie według PN-EN 1097-2, rozdział 5; badana na kruszywie o wymiarze 10/14, kategoria nie wyższa niż: - Grupa kruszyw A (tablica 8.1 WT-1, 2008) - Grupa kruszyw B (tablica 8.1 WT-1, 2008)	$LA30$ $LA35$
Gęstość ziaren według PN-EN 1097-6, rozdz. 7, 8 lub 9	deklarowana przez producenta
Nasiąkliwość według PN-EN 1097-6, rozdz. 7, 8 lub	$W_{Ac} 0,5a)$

9	
Gęstość nasypowa według PN-EN 1097-3	deklarowana przez producenta
Mrozoodporność według PN-EN 1367-1 badana na kruszywie o wymiarze 8/11, 11/16 lub 8/16, kategoria nie wyższa niż:	F_1
„Zgorzel słoneczna” bazaltu według PN-EN 1367-3, kategoria:	SB_{LA}
Skład chemiczny - uproszczony opis petrograficzny według PN-EN 932-3	deklarowany przez producenta
Grube zanieczyszczenia lekkie, według PN-EN 1744-1 p. 14.2; kategoria nie wyższa niż:	$m_{LPC} 0,1$
Rozpad krzemianu dwuwapniowego w kruszywie z żużla wielkopieczowego chłodzonego powietrzem według PN-EN 1744-1 p. 19.1	wymagana odporność
Rozpad związków żelaza w kruszywie z żużla wielkopieczowego chłodzonego powietrzem według PN-EN 1744-1 p. 19.2	wymagana odporność
Stołość objętości kruszywa z żużla stalowniczego według PN-EN 1744-1p. 19.3; kategoria nie wyższa niż:	$V_{3,5}$
<i>a) Jeżeli nasiąkliwość jest większa, należy badać mrozoodporność według p. 4.4.2.</i>	

Tablica. 3. Wymagane właściwości kruszywa drobnego lub o ciągłym uziarnieniu do warstwy wyrównawczej/wiążącej z betonu asfaltowego.

Właściwości kruszywa	Wymagania w zależności od kategorii ruchu
KR1÷KR2	
Uziarnienie według PN-EN 933-1, wymagana kategoria:	G_{F85}
Tolerancja uziarnienia; odchylenie nie większe niż według kategorii:	G_{TCNR}
Zawartość pyłów według PN-EN 933-1, kategoria nie wyższa niż:	f_{16}
Jakość pyłów według PN-EN 933-9; kategoria nie wyższa niż:	MB_{F10}
Kanciastość kruszywa drobnego lub kruszywa 0/2 wydzielonego z kruszywa o ciągłym uziarnieniu według PN-EN 933-6, rozdz. 8, kategoria nie niższa niż:	$E_{csDeklarowana}$
Gęstość ziaren według PN-EN 1097-6, rozdz. 7, 8 lub 9	deklarowana przez producenta
Grube zanieczyszczenia lekkie, według PN-EN 1744-1 p. 14.2, kategoria nie wyższa niż:	$m_{LPC} 0,1$

Tablica. 4. Wymagane właściwości wypełniacza do warstwy wyrównawczej/wiążącej z betonu asfaltowego.

Właściwości wypełniacza	Wymagania w zależności od kategorii ruchu
KR1÷KR2	
Uziarnienie według PN-EN 933-10:	zgodne z tablicą 24 w PN-EN 13043
Jakość pyłów według PN-EN 933-9, kategoria nie wyższa niż:	MB_{F10}
Zawartość wody według PN-EN 1097-5, nie wyższa niż:	1 %(m/m)
Gęstość ziaren według EN 1097-7	deklarowana przez producenta
Wolne przestrzenie w suchym zagęszczonym wypełniaczu według PN-EN 1097-4, wymagana kategoria:	V28/45
Przyrost temperatury mięknięcia według PN-EN 13179-1, wymagana kategoria:	$\Delta_{R\&B}8/25$
Rozpuszczalność w wodzie według PN-EN 1744-1, kategoria nie wyższa niż:	WS_{10}
Zawartość CaCO ₃ w wypełniaczu wapiennym według PN-EN 196-2, kategoria nie niższa niż:	CC_{70}
Zawartość wodorotlenku wapnia w wypełniaczu mieszanym, wymagana kategoria:	K a 10, K a Deklarowana
„Liczba asfaltowa” według PN-EN 13179-2, wymagana kategoria:	$BN_{Deklarowana}$

W celu zapewnienia zgodności właściwości kruszywa z wymaganiami podanymi w WT 1 Kruszywa 2008, producent powinien wykonać wstępne badania typu (według p. 6.2 WT-1 2008 w systemie 2+) oraz prowadzić Zakładową Kontrolę Produkcji (według załącznika 1 WT-1 2008).

Przedstawione zasady oceny zgodności odnoszą się również do wypełniacza.

System oceny zgodności 2+ wymaga udziału strony trzeciej.

Wykonawca powinien deklarować przydatność wszystkich materiałów stosowanych do wykonania warstwy wyrównawczej/wiążącej.

2.1.2. Asfalt

Należy stosować asfalt 50/70 spełniający wymagania określone w PN-EN-12591.

Warunki przechowywania lepiszcza nie mogą powodować utraty cech lepiszcza. Na każdą dostawę asfaltu Wykonawca powinien przedstawić Świadectwo Jakości wystawione przez producenta asfaltu.

Właściwości asfaltu mają być kontrolowane przez niezależne laboratorium, akredytowane wg normy PN-EN ISO 17025.

Certyfikaty mają być częścią systemu oceny zgodności 2+.

2.2. Źródła materiałów

Wszystkie materiały użyte do mieszanki mineralno-asfaltowej powinny pochodzić tylko ze źródeł uzgodnionych i zaakceptowanych przez Inspektora Nadzoru. Źródła materiałów powinny być wybrane przez Wykonawcę z wyprzedzeniem, przed rozpoczęciem robót. Nie później niż 15 dnia przed rozpoczęciem robót Wykonawca powinien dostarczyć Inspektorowi Nadzoru wyniki badań laboratoryjnych. Materiały z zaproponowanego źródła będą zaakceptowane do wbudowania przez Inspektora Nadzoru, jeżeli wyniki badań dostarczone przez Wykonawcę będą zgodne z wynikami badań ewentualnie przeprowadzonymi przez Inspektora Nadzoru i wykażą zgodność cech materiałowych z wymaganiami. Zatwierdzenie źródła materiałów nie oznacza, że wszystkie materiały

z tego źródła będą przez Inspektora Nadzoru dopuszczone do wbudowania. Materiały, które nie spełniają wymagań zostaną odrzucone.

2.3. Składowanie

Kruszywo powinno być składowane, na utwardzonym i dobrze odwodnionym placu, w warunkach zabezpieczających przed zanieczyszczeniem i przed wymieszaniem różnych rodzajów kruszyw.

2.4. Środki adhezyjne

W przypadku stosowania kruszywa o zbyt małej przyczepności do asfaltu należy stosować środki adhezyjne. Środki te mogą być stosowane na podstawie norm lub ważnych aprobat technicznych. Pochodzenie, rodzaj i właściwości dodatków powinny być deklarowane. O ewentualnym nie stosowaniu środka adhezyjnego decyduje Inspektor Nadzoru.

2.5. Emulsja asfaltowa

Należy stosować drogowe kationowe emulsje asfaltowe spełniające wymagania określone w normie PN –EN 13808 oraz WT-3 Emulsje asfaltowe 2009.

3. SPRZĘT

3.1. Ogólne wymagania dotyczące sprzętu

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

3.2. Sprzęt do wykonania warstwy wyrównawczej/wiążącej z betonu asfaltowego

Wykonawca przystępujący do wykonania warstwy wyrównawczej/wiążącej z betonu asfaltowego powinien wykazać się możliwością korzystania z następującego sprzętu:

- Wytwórni (otaczarki) o mieszaniu cyklicznym lub ciągłym do wytwarzania mieszanek mineralno-asfaltowych,
- Układarek do układania mieszanek mineralno-asfaltowych typu zagęszczanego,
- Skrapiarek,
- Walców stalowych gładkich,
- Walców ogumionych,
- Szczotek mechanicznych lub innych urządzeń czyszczących,
- Samochodów samowyładowczych z przykryciem lub termosów o tonażu zgodnym z oznakowaniem

4. TRANSPORT

4.1. Ogólne wymagania dotyczące transportu

Ogólne wymagania dotyczące transportu podano w SST D-M-00.00.0.. „Wymagania ogólne” pkt. 4.

4.2. Transport materiałów

4.2.1. Asfalt

Asfalt należy przewozić zgodnie z zasadami podanymi w PN-EN 12591. 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. Wielkość oraz ciężar samochodów powinien być dostosowany do obowiązującej organizacji ruchu, aby nie niszczyć dróg dojazdowych do budowy.

4.2.4. Mieszanka betonu asfaltowego

Mieszankę betonu asfaltowego należy przewozić pojazdami samowyladowczymi z przykryciem w czasie transportu i podczas oczekiwania na rozładunek. Wielość oraz ciężar samochodów powinien być dopasowany do obowiązującej organizacji ruchu, aby nie niszczyć dróg dojazdowych do budowy. Czas transportu od załadunku do rozładunku nie powinien przekraczać 2 godzin z jednoczesnym spełnieniem warunku zachowania temperatury wbudowania.

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 D-M-00.00.00 „Wymagania ogólne” pkt. 5.

5.2. Projektowanie mieszanki mineralno-asfaltowej

Za opracowanie recept laboratoryjnych odpowiada Wykonawca robót. Przed przystąpieniem do robót, w terminie uzgodnionym z Inżynierem, Wykonawca dostarczy Inżynierowi do akceptacji projekt składu mieszanki mineralno-asfaltowej oraz wyniki badań laboratoryjnych poszczególnych składników i próbki materiałów pobrane w obecności Inżyniera do wykonania badań kontrolnych przez Inwestora.

Projektowanie mieszanki mineralno-asfaltowej polega na:

- doborze składników mieszanki mineralnej,
- doborze optymalnej ilości asfaltu,
- określeniu jej właściwości i porównaniu wyników z założeniami projektowymi.

Każda zmiana składników AC w czasie trwania robót wymaga akceptacji Inżyniera (Inspektora Nadzoru) oraz opracowania nowej recepty i jej zatwierdzenia).

Krzywa uziarnienia mieszanki mineralnej powinna mieścić się w polu dobrego uziarnienia wyznaczonego przez krzywe graniczne.

Certyfikaty mają być częścią systemu oceny zgodności 2+.

Próbki do recepty dostarczane przez Wykonawcę do Laboratorium kontrolującego zgodność projektowanej recepty mają odzwierciedlać wyniki badań podane w receptie, wartości deklarowane nie mogą odbiegać od siebie o 2 % i nie przekraczających wartości z WT - 2 2008 tab. 16.

5.3. Wymagania do mieszanki mineralno-asfaltowej AC 11 W

Tablica 5. Uziarnienie mieszanki mineralnej oraz zawartość lepiszcza do betonu asfaltowego do warstwy wyrównawczej/wiążącej

Właściwość		Przesiew, [% (m/m)]	
AC 11 W KR1÷2			
Wymiar sita #, [mm]	od	do	
31,5	-	-	
22,4	-	-	
16	100	-	
11,2	90	100	
8	60	80	
2	30	50	
0,125	5	18	
0,063	3,0	8,0	
Zawartość lepiszcza, wzór (2) WT-2 2008		B _{min4,6}	

Tablica 6. Wymagane właściwości betonu asfaltowego do warstw wyrównawczej/wiążącej, KR1÷2

Właściwość	Warunki zagęszczania wg PN-EN 13108-20	Metoda i warunki badania	Wymiar mieszanki
AC 11 W			
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 lepiskiem	C.1.2, 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	$VM_{Amin}16$
Odporność na działanie wody	C.1.1, ubijanie, 2 × 25 uderzeń	PN-EN 12697-12, przechowywanie w 40°C z jednym cyklem zamrażania a), badanie w 15°C	$ITSR80$

Zamawiający rości sobie prawo do sprawdzenia parametrów mieszanki z betonu asfaltowego wykonanej warstwy w celu sprawdzenia parametrów z tab. 5 i 6 poprzez wycięcie z wykonanej nawierzchni próbek.

5.4. Wytwarzanie mieszanki mineralno-asfaltowej

Mieszankę 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.

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. Wymagany jest elektroniczny system dozowania składników. Na wniosek Inspektora Nadzoru taki zapis elektroniczny ma być udostępniony.

Tolerancje dozowania składników mogą wynosić: jedna działka elementarna wagi, względnie przepływomierza, lecz nie więcej niż 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 receptie.

Asfalt w zbiorniku powinien być ogrzewany w sposób pośredni, z układem termostatowania, zapewniającym utrzymanie stałej temperatury z tolerancją 5o C.

Temperatura asfaltu w zbiorniku powinna wynosić:

dla asfaltu 50/70 - wg wskazań producenta asfaltu lub WT-2 2008 tablica 46.

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 30o C od maksymalnej temperatury mieszanki mineralno-asfaltowej zgodnie z tablicą 47 WT-2 2008.

Temperatura mieszanki mineralno-asfaltowej powinna wynosić:

z asfaltu 50/70 - wg wskazań producenta asfaltu lub WT-2 2008 tablica 47.

5.5. Przygotowanie podłoża

Podłoże pod warstwę wyrównawczą/wiązącą z betonu asfaltowego powinno być: ustabilizowane i nośne, czyste, bez zanieczyszczenia lub pozostałości luźnego kruszywa, wyprofilowane, równe i bez kolein. Powierzchnia podłoża powinna być sucha.

Rzędne wysokościowe podłoża oraz urządzeń usytuowanych w nawierzchni lub ją ograniczających powinny być zgodne z dokumentacją projektową. Z podłoża powinien być zapewniony odpływ wody. Szczegóły dotyczące podłoża zawarte w WT -2 2008 pkt. 8.2. powinny być spełnione.

Nierówności podłoża pod warstwy asfaltowe nie powinny być większe od podanych w tablicy 7.

Tablica 7. Maksymalne nierówności podłoża pod warstwy asfaltowe, mm

Lp.	Drogi i place	Podłoże pod warstwę
Wyrównawczą/wiązącą		
1	Drogi klasy L i D	15
2	Drogi klasy G i Z	12
3	Drogi klasy A, S i GP	9

W przypadku gdy nierówności podłoża są większe od podanych w tablicy 7, podłoże należy wyrównać poprzez frezowanie.

Powierzchnie czołowe krawężników, włazów, wpustów itp. urządzeń powinny być pokryte asfaltem lub innym materiałem uszczelniającym zaakceptowanym przez Inżyniera.

5.6. Warunki przystąpienia do robót

Warstwa nawierzchni z betonu asfaltowego może być układana, gdy temperatura otoczenia jest nie niższa od + 10°C dla wykonywanej warstwy grubości ≤ 8 cm. Nie dopuszcza się układania mieszanki mineralno-asfaltowej na mokrym podłożu, podczas opadów atmosferycznych oraz silnego wiatru ($V > 16$ m/s).

5.7. Połączenie międzywarstwowe

Podłoże powinno być skropione lepiszczem. Ma to na celu zwiększenie połączenia między warstwami konstrukcyjnymi oraz zabezpieczenie przed wnikaniem i zaleganiem wody między warstwami. Skropienie lepiszczem powinno być wykonane w ilości podanej w przeliczeniu na pozostałe lepiszcze /tablica 57 WT-2 2008/. Określenie ilości skropienia lepiszcza na drodze należy wykonać wg PN-EN 12272-1.

W wypadku dużej ilości pozostałego lepiszcza, np. powyżej 0,5 kg/m², oraz zastosowaniu emulsji asfaltowej może być konieczne wykonanie skropienia w kilku warstwach, aby zapobiec spłynięciu i powstaniu kałuż lepiszcza. Skrapianie podłoża należy wykonywać równomiernie stosując rampy do skrapiania, np. skrapiaarki do lepiszczy asfaltowych. Dopuszcza się skrapianie ręczne łańcą w miejscach trudno dostępnych (np. ścieki uliczne) oraz przy urządzeniach usytuowanych w nawierzchni lub ją ograniczających. W razie potrzeby urządzenia te należy zabezpieczyć przed zabrudzeniem. Skropione podłoże należy wyłączyć z ruchu publicznego przez zmianę organizacji ruchu. W wypadku stosowania emulsji asfaltowej podłoże powinno być skropione przed układaniem warstwy asfaltowej w celu odparowania wody zgodnie z zaleceniami WT-2 2008 pkt. 8.3.

Wartość połączenia pomiędzy podłożem a warstwą wyrównawczą/wiązącą: siła ścinająca większa bądź równa 10kN, droga ścinania od 1,0 do 4,5mm.

5.8. Lepiszcz do skropienia podłoża

Skropienie lepiszczem może być wykonane emulsją asfaltową wg PN-EN 13808, albo innym materiałem wg norm lub aprobat technicznych, zaakceptowanych przez Inspektora Nadzoru.

Rodzaj lepiszcza powinien być dostosowany do rodzaju materiału w podłożu. Do łączenia warstw asfaltowych zaleca się stosowanie emulsji asfaltowych szybkozestępnych kationowych, wytworzonych z asfaltu drogowego 70/100 lub twardszego. Zleca się również stosowanie emulsji asfaltowych modyfikowanych. Zaleca się emulsję asfaltową C 40 BF 1-S.

w wypadku stosowania emulsji asfaltowej do skropienia podłoża z warstwy niezwiązanej lub związanej hydraulicznie należy użyć emulsje wolnorozpadową, a do skropienia podłoża zawierającego cement – emulsje o pH większym niż 4.

5.9. Połączenia technologiczne

Połączenia technologiczne powinny być jednorodne i szczelne. Złącza podłużne między pasami kolejnych warstw technologicznych należy przesunąć względem siebie o co najmniej 15cm w kierunku poprzecznym do osi jezdni. Złącza podłużnego nie można umiejscawiać w śladach kół. Należy unikać umiejscawiania złączy w obszarze poziomego oznakowania jezdni. Złącza poprzeczne między działkami roboczymi układanych pasów kolejnych warstw technologicznych należy przesunąć względem siebie o co najmniej 2 m w kierunku podłużnym do osi jezdni.

W przypadku tej inwestycji zastosowanie będzie miała metoda technologii rozkładania „gorące przy gorącym”.

Do metody tej są używane rozkładarki pracujące obok siebie. Wydajności wstępnego zagęszczania stołami rozkładarek muszą być do siebie dopasowane. Przyjęta technologia robót ma zapewnić prawidłowe i szczelne połączenie układanych pasów warstwy technologicznej. Warunek ten zapewnia się przez zminimalizowanie odległości między rozkładarkami tak, aby odległość między układanymi pasami nie była większa niż długość rozkładarki oraz druga w kolejności rozkładarka nakładała mieszankę na pierwszy pas.

Zakończenie działki roboczej dotyczy wystąpienia przerw w układaniu pasa warstwy technologicznej na czas, po którym temperatura mieszanki mineralno-asfaltowej obniży się poza dopuszczalną granicę. W takim wypadku wykonywanie warstwy technologicznej z mieszanek wałowanych należy poprzedzić usunięciem ułożonego wcześniej pasa o długości do 3m. należy usunąć fragment pasa na całej jego grubości. Na tak powstałą krawędź należy nanieść lepiszcze lub inny materiał do złącz według pkt. 8.1.2. WT-2 2008, w ilości co najmniej 50g na 1cm grubości warstwy na 1metr bieżący krawędzi.

5.10. Materiały do uszczelnienia połączeń i krawędzi

Do uszczelniania połączeń technologicznych należy stosować emulsje asfaltową wg PN-EN 13808 lub inne lepiszcza oraz materiały termoplastyczne (taśmy, pasty itp.) wg norm lub aprobat technicznych.

Do uszczelniania krawędzi należy stosować asfalt drogowy wg PN-EN 12591, asfalt modyfikowany polimerami wg PN-EN 14023 „metoda na gorąco”, albo inne lepiszcza wg norm lub aprobat technicznych.

5.11. Dopuszczalne odchyłki

Wykonawca przed przystąpieniem do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych jest zobowiązany do przeprowadzenia w obecności Inżyniera kontrolnej produkcji.

Sprawdzenie zawartości asfaltu w mieszance określa się wykonując ekstrakcję.

Tolerancje zawartości składników mieszanki mineralno-asfaltowej względem składu zaprojektowanego podano w tablicy 6.

Zawartość lepiszcza próbki pobranej z mieszanki mineralno-asfaltowej nie może odbiegać od wartości projektowanej, z uwzględnieniem podanych dopuszczalnych odchyłek w zależności od liczby wyników badań z danego odcinka budowy (tablica 8.) do wyników badań nie zalicza się badań kontrolnych dodatkowych.

Tablica 8. Dopuszczalne odchyłki średniej arytmetycznej wyników badań zawartości lepiszcza rozpuszczalnego, [% (m/m)]

Rodzaj mieszanki	Liczba wyników badań			
	od 3 do 4	od 5 do 8	od 9 do 19	≥ 20
Mieszanki gruboziarniste	± 0, 50	± 0, 40	± 0, 35	± 0, 30
Mieszanki drobnoziarniste (z wyłączeniem MA)	± 0, 40	± 0, 40	± 0, 35	± 0, 30

Właściwości materiałów należy oceniać na podstawie badań pobranych próbek mieszanki mineralno-asfaltowej przed wbudowaniem.

Temperatura mięknięcia lepiszcza (asfaltu) wykstrahowanego z mieszanki mineralno-asfaltowej nie powinna przekroczyć wartości dla asfaltu 50/70 630C.

Jeżeli w składzie mieszanki mineralno-asfaltowej jest granulatu asfaltowy, to temperatura mięknięcia wykstrahowanego lepiszcza nie może przekroczyć temperatury mięknięcia TR&Bmix, podanej w dokumentacji projektowej, o więcej niż 80C.

5.12. Uziarnienie

Uziarnienie każdej próbki pobranej z luźnej mieszanki mineralno-asfaltowej nie może odbiegać od wartości projektowanej, z uwzględnieniem dopuszczalnych odchylek, w zależności od liczby wyników badań z danego odcinka budowy. Wyniki badań nie uwzględniają badań kontrolnych dodatkowych.

W wypadku wymagań dotyczących uziarnienia, wyrażonych jako którekolwiek z:

- Zawartość kruszywa o wymiarze < 0,063mm,
- Zawartość kruszywa o wymiarze < 0,125mm,
- Zawartość kruszywa drobnego o wymiarze od 0,063mm do 2,0mm,
- Zawartość kruszywa grubego o wymiarze > 2,0mm,
- Zawartość kruszywa grubego o wymiarze > 5,6mm,
- Zawartość ziaren grubych

To żadna próbka nie może wykazywać uziarnienia odbiegającego o więcej niż wartość dopuszczalnych odchylek podanych w tablicach 9÷13.

Wymagania dotyczące udziału kruszywa grubego, drobnego i wypełniacza powinny być spełnione jednocześnie.

Tablica 9. Dopuszczalne odchyłki średniej arytmetycznej wyników badań zawartości kruszywa o wymiarze < 0,063mm, [% (m/m)]

Rodzaj mieszanki	Liczba wyników badań			
	od 3 do 4	od 5 do 8	od 9 do 19	≥ 20
Mieszanki gruboziarniste	± 3, 2	± 2, 9	± 2, 4	± 2, 0
Mieszanki drobnoziarniste (z wyłączeniem MA i PA)	± 2, 4	± 2, 1	± 1, 8	± 1, 5

Tablica 10. Dopuszczalne odchyłki średniej arytmetycznej wyników badań zawartości kruszywa o wymiarze < 0, 125mm, [% (m/m)]

Rodzaj mieszanki	Liczba wyników badań			
	od 3 do 4	od 5 do 8	od 9 do 19	≥ 20
AC gruboziarniste	± 3, 9	± 3, 4	± 2, 7	± 2, 0
AC i AC WMS drobnoziarniste	± 3, 3	± 2, 9	± 2, 5	± 2, 0

Tablica 11. Dopuszczalne odchyłki średniej arytmetycznej wyników badań zawartości kruszywa drobnego o wymiarze od 0,063mm do 2,0mm, [% (m/m)]

Rodzaj mieszanki	Liczba wyników badań			
	od 3 do 4	od 5 do 8	od 9 do 19	≥ 20
AC W, AC P, AC WMS, AC S, BBTM, SMA, MA	$\pm 5,0$	$\pm 4,1$	$\pm 3,3$	$\pm 3,0$
PA	$\pm 2,0$	$\pm 1,9$	$\pm 1,8$	$\pm 1,7$

Tablica 12. Dopuszczalne odchyłki średniej arytmetycznej wyników badań zawartości kruszywa grubego o wymiarze $> 2,0\text{mm}$, [% (m/m)]

Rodzaj mieszanki	Liczba wyników badań			
	od 3 do 4	od 5 do 8	od 9 do 19	≥ 20
AC W, AC P, AC WMS, AC S, BBTM, SMA 5, SMA 8, MA	$\pm 5,0$	$\pm 4,1$	$\pm 3,3$	$\pm 3,0$
PA	$\pm 4,3$	$\pm 3,7$	$\pm 3,2$	$\pm 3,0$

Tablica 13. Dopuszczalne odchyłki średniej arytmetycznej wyników badań zawartości ziaren grubych, [% (m/m)]

Rodzaj mieszanki	Liczba wyników badań			
	od 3 do 4	od 5 do 8	od 9 do 19	≥ 20
Mieszanki gruboziarniste	-6,8 +5	-6,1 +5,0	-5,5 +5,5	$\pm 5,0$
Mieszanki drobnoziarniste (z wyłączeniem MA i PA)	-5,8 +4,5	-5,1 +4,3	-4,4 +4,1	$\pm 4,0$

Z każdej wbudowywanej partii mieszanki należy pobierać próbki w obecności Inspektora Nadzoru i dostarczać do Laboratorium Zamawiającego.

5.13. Zawartość wolnych przestrzeni

Zawartość wolnych przestrzeni w próbce Marshalla pobranej z mieszanki mineralno-asfaltowej lub wyjątkowo powtórnie rozgrzanej próbki pobranej z nawierzchni, nie może wykroczyć poza wartości dopuszczalne w pkt. 7.2.2.3 WT-2 2008 o 2,0 % (v/v).

Z każdego dnia należy pobierać próbki za rozściełaczem formować próbki Marshalla w obecności Inspektora Nadzoru i dostarczać do Laboratorium Zamawiającego.

5.14. Odporność na działanie wody

Próbki przygotować zgodnie z normą PN-EN 13108-20, 6.5, Metodę zagęszczenia przyjąć zgodnie z normą PN-EN 13108-20, Tablica C.1

5.15. Wykonanie warstwy wyrównawczej/wiążącej z betonu asfaltowego

Materiał po opuszczeniu mieszalnika powinien mieć jednorodny wygląd, kruszywo powinno być całkowicie otoczone lepiszczem, bez oznak zbrylenia drobnego kruszywa.

Mieszanka mineralno-asfaltowa powinna być wbudowywana układarką wyposażoną w układ z automatycznym sterowaniem grubości warstwy i utrzymywaniem niwelety zgodnie z dokumentacją projektową.

Temperatura mieszanki wbudowywanej nie powinna być niższa od minimalnej temperatury mieszanki podanej w pkt. 7.3. WT – 2 tab. 47

Zagęszczanie mieszanki powinno odbywać się bezzwłocznie, zgodnie ze schematem przejść walca ustalonym na odcinku próbnym. Zagęszczanie mieszanki należy rozpocząć od krawędzi nawierzchni ku osi. Wskaźnik zagęszczenia ułożonej warstwy powinien wynosić min 98%.

Złącza w podbudowie powinny być wykonane w linii prostej, równoległe lub prostopadłe do osi drogi, całkowicie związane.

W przypadku rozkładania mieszanki całą szerokością warstwy, złącza poprzeczne, wynikające z dziennej działki roboczej, powinny być równo obcięte, posmarowane lepiszczem i zabezpieczone listwą przed uszkodzeniem.

W przypadku rozkładania mieszanki połową szerokości warstwy, występujące dodatkowo złącze podłużne należy zabezpieczyć w sposób podany dla złącza poprzecznego.

Złącze układanej następnej warstwy, np. wiążącej, powinno być przesunięte o co najmniej 15cm względem złącza warstwy wyrównawczej/wiążącej.

5.16. Grubość warstwy wyrównawczej/wiążącej

Grubość warstwy wyrównawczej/wiążącej z mieszanki mineralno- asfaltowej po zagęszczeniu powinna być nie mniejsza od grubości podanej w Dokumentacji Technicznej.

5.17. Szerokość warstwy wyrównawczej/wiążącej

Szerokość warstwy wyrównawczej/wiążącej powinna być zgodna z dokumentacją projektową, z tolerancją +5cm.

5.18. Równość warstwy wyrównawczej/wiążącej

Równość warstwy wyrównawczej/wiążącej w kierunku podłużnym i poprzecznym powinna być zgodna z wymaganiami rozporządzenia nr 430 Ministra Transportu i Gospodarki Morskiej – Dz.U. Nr 43 z 1999r.

5.19. Spadki poprzeczne warstwy wyrównawczej/wiążącej

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

5.20. Rzędne wysokościowe

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

5.21. Ukształtowanie osi w planie

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

5.22. Krawędzie warstwy wyrównawczej/wiążącej

Krawędzie warstwy wyrównawczej/wiążącej powinny być wyprofilowane a w miejscach gdzie zaszła konieczność obcięcia pokryć asfaltem.

5.23. Wygląd warstwy wyrównawczej/wiążącej

Warstwa wyrównawcza/wiążąca powinna mieć jednolitą teksturę, bez miejsc przeasfaltowanych, porowatych, łuszczących się i spękanych.

5.24. Wymagane właściwości mieszanki mineralno-asfaltowej

Beton asfaltowy powinien spełniać wymagania podane w niniejszej Szczegółowej Specyfikacji Technicznej pkt. 5.3. tab. 5, 6.

Zamawiający ma prawo do wycięcia próbek z wykonanej nawierzchni i zbadania jej parametrów zgodnie z pkt. 5. SST.

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT I KONTROLA PRODUKCJI

6.1. Ogólne zasady kontroli jakości robót i kontrola produkcji

Wyniki badań z recepty nie mogą się różnić od badań kontrolnych o więcej niż 20%.

W celu wykazania, że mieszanka mineralno-asfaltowa o danym składzie spełnia wszystkie wymagania zawarte w niniejszej specyfikacji, normie PN-EN 13108-1 oraz WT-2 Nawierzchnie asfaltowe 2008, należy przeprowadzić badanie typu każdego składu mieszanki.

Badanie typu obejmuje kompletny zestaw badań lub innych procedur, określających przydatność funkcjonalną mieszanek mineralno-asfaltowych na próbkach reprezentatywnych danego wyrobu. Badanie typu powinno być przeprowadzone przy pierwszym wprowadzeniu mieszanek mineralno-asfaltowych do obrotu, w celu wykazania zgodności z wymaganiami.

W wypadku wyrobów oznakowanych znakiem CE zgodnie z odpowiednimi zharmonizowanymi specyfikacjami europejskimi można założyć, że mają one właściwości określone w oznakowaniu CE, jednak nie zwalnia to producenta z odpowiedzialności za zapewnienie, że mieszanka mineralno-asfaltowa jako całość spełnia odpowiednie wartości deklarowane.

Normy Europejskie na mieszanki mineralno-asfaltowe zawierają każdorazowo pewną liczbę wymagań odnośnie właściwości fizycznych i mechanicznych. Niektóre z nich są wyrażone przez bezpośrednie pomiary właściwości mechanicznych, takich jak sztywność lub odporność na deformację, podczas gdy inne są w formie właściwości zastępczych, takich jak zawartość asfaltu lub zawartość wolnych przestrzeni. Podczas przeprowadzania procedury badania typu producent powinien dostarczyć dowód spełnienia każdego odpowiedniego wymagania w danym dokumencie technicznym, z którym deklaruje zgodność.

Wymagane jest również przeprowadzenie procedury badania typu, jako części Zakładowej kontroli produkcji wg PN-EN 13108-21, p. 4.1.

6.2. Okres ważności

Sprawozdanie z badania typu zachowuje ważność dla określonego składu mieszanki, aż do wystąpienia zmiany materiałów składowych, ale nie dłużej, niż przez okres trzech lat.

Badanie typu powinno być powtórzone w wypadku:

- Upływu trzech lat,
- Zmiany złoża kruszywa,
- Zmiany rodzaju kruszywa (typu petrograficznego),
- Zmiany kategorii kruszywa grubego, jak zdefiniowano w PN-EN 13043, jednej z następujących właściwości: kształtu, udziału ziaren częściowo przekruszonych, odporności na rozdrabnianie, odporności na ścieranie lub kanciastości kruszywa drobnego,
- Zmiany gęstości ziaren (średnia ważona) o więcej niż 0,05 Mg/m³,
- Zmiany rodzaju lepiszcza,
- Zmiany typu mineralogicznego wypełniacza,
- Przekroczenia granicy zakresu zawartości granulatu asfaltowego,

6.3. Sprawozdanie

Sprawozdanie z badania typu powinno stanowić część deklaracji zgodności producenta, powinno zawierać wymagane informacje wymienione poniżej oraz powinno być przedstawiane razem z odpowiednimi świadectwami badań.

Sprawozdanie powinno zawierać:

a) Informacje ogólne:

- Nazwę i adres producenta mieszanki mineralno-asfaltowej;
- Datę wydania;
- Nazwę wytwórni produkującej mieszankę mineralno-asfaltową;
- Określenie typu mieszanki i kategorii, z którymi jest deklarowana zgodność;
- Zestawienie metod przygotowania próbek oraz metod i warunków badania poszczególnych właściwości,

b) Informacje o składnikach:

- Każdy wymiar kruszywa źródło i rodzaj
- Lepiszcze źródło, typ i rodzaj
- Wypełniacz źródło i rodzaj
- Dodatki źródło i rodzaj
- Destrukt asfaltowy oświadczenie o dopuszczalnym zakresie właściwości i metodach kontroli
- Wszystkie składniki wyniki badań zgodnie z podanym zestawieniem (tablica 48- WT-2 2008)

c) Informacje o mieszance mineralno-asfaltowej:

- Skład mieszanki podany jako wejściowy skład (w wypadku walidacji w laboratorium) lub wyjściowy skład (w wypadku walidacji produkcji);
- Wyniki badań zgodnie z podanym zestawieniem (tablica 49 WT-2 2008).

Tablica 49 zawiera wszystkie właściwości sprawdzane w badaniu typu. Zestaw badań danej mieszanki powinien uwzględniać metodę projektowania (beton asfaltowy), rodzaj warstwy, przeznaczenie i kategorie ruchu, tak jak podano w odpowiednich tablicach w rozdziale 7.2. WT-2 2008.

6.4. Zakładowa Kontrola Produkcji

Należy prowadzić Zakładową kontrolę produkcji (ZKP) zgodnie z PN-EN 13108-21.

W ramach Zakładowej kontroli produkcji należy sprawdzać produkcyjny poziom zgodności metodą pojedynczych wyników, zgodnie z punktem A.3 Załącznika A do normy PN-EN 13108-21.

Oznaczenie produkcyjnego poziomu zgodności jest miarą ogólnego stanu nadzorowania procesu produkcyjnego i polega w uproszczeniu na analizowaniu ostatnich 32 wyników dla wszystkich typów wyrobu. W analizie wynik klasyfikowany jest jako niezgodny, jeżeli którykolwiek z sześciu wyszczególnionych parametrów jest poza zakresem tolerancji podanym w tablicy 50. Odchylenia te zawierają poprawkę ze względu na dokładność pobierania próbek i przebieg badań.

Tablica 50 WT -2 2008. Odchylenia stosowane w ocenie zgodności produkcji mieszanki mineralno-asfaltowej z dokumentacją projektową

Przechodzi przez sito	Dopuszczalne odchylenie pojedynczej próbki od założonego składu [%]			Dopuszczalne odchylenie średnie od założonego składu [%]		
	Mieszanki drobno-ziarniste	Mieszanki grubo-ziarniste	Asfalt lany	Mieszanki drobno-ziarniste	Mieszanki grubo-ziarniste	Asfalt lany
D	-8 ÷ +5	-9 ÷ +5	-8 ÷ +5	±4	±5	±4
D/2 lub sito charakterystyczne dla kruszywa grubego	±7	±9	±8	±4	±4	±4
2 mm	±6	±7	±8	±3	±3	±3
Sito charakterystyczne dla kruszywa drobnego	±4	±5	-	±2	±2	-
0,063mm	±2	±3	±4	±1	±2	±2
Zawartość rozpuszczonego lepiszcza	±0,5	±0,6	±0,5	±0,3	±0,3	±0,25

Należy obliczyć odchylenie średnie od wymaganej wartości każdego z parametrów podanych w tablicy 50 W odniesieniu do wszystkich mieszanek, krocząca bieżąca wartość średnia z odchyłeń każdego z tych parametrów z ostatnich 32 analiz powinna być zachowywana.

Jeżeli którykolwiek z sześciu wyszczególnionych parametrów jest poza zakresem tolerancji podanym w tablicy 50 lub, jeśli średnie odchylenia przekraczają odpowiednie wartości (tablica 50), to wyrób jest niezgodny z wymaganiami. Po przekroczeniu $PPZ=C$ należy podjąć stosowne działania korygujące. Produkcyjny poziom zgodności, określony na podstawie ilości niezgodnych wyników, który podano w tablicy 51, powinien być oznaczony jako niższy o jeden poziom tak długo, jak średnie odchylenie będzie wykraczać poza dopuszczalne.

Tablica 51 WT-2 2008. Określenie produkcyjnego poziomu zgodności wytwórni

Pojedyncze wyniki Liczba wyników niezgodnych, spośród ostatnich 32 badań	Produkcyjny poziom zgodności (PPZ)
od 0 do 2	A
od 3 do 6	B
> 6	C

W tablicy 52 przedstawiono minimalną częstość badań gotowej mieszanki mineralno-asfaltowej w ramach Zakładowej kontroli produkcji kategorii Y i Z.

Tablica 52 WT-2 2008. Minimalna częstość badań w ramach Zakładowej kontroli produkcji kategorii Y i Z wg Załącznika A, PN-EN 13108-21

Mieszanka mineralno- -asfaltowa	Kategoria	Częstość badań gotowego wyrobu, w zależności od poziomu PPZ, co		
		PPZ A	PPZ B	PPZ C
Mieszanki gruboziarniste	Z	2000 t	1000 t	500 t
Mieszanki drobnoziarniste i asfalt lany MA	Y	1000 t	500 t	250 t

Dodatkowe badania właściwości mieszanek mineralno-asfaltowych należy przeprowadzić zgodnie z normą PN-EN 13108-21, Załącznik D. W tablicy 53 podano kategorie i wynikającą z nich częstość badań.

Tablica 53 WT-2 2008. Minimalna częstość badań dodatkowych w ramach Zakładowej kontroli produkcji wg Załącznika D, PN-EN 13108-21

Mieszanka mineralno-asfaltowa	Poziom PPZ	Częstość badania, co
Mieszanki gruboziarniste	B	5000 t
Mieszanki drobnoziarniste i asfalt lany MA	C	3000 t

We wszystkich wypadkach próbki do badań powinny zostać przygotowane w taki sam sposób, jak przygotowane zostały próbki użyte we wstępnej walidacji badania typu danej mieszanki. W szczególności powinna zostać użyta ta sama metoda zagęszczania próbek. We wszystkich wypadkach należy zastosować jednakową procedurę badawczą zgodną z tą, jaka była wykorzystana do wstępnej walidacji badania typu. W tablicy 54 przedstawiono zakres badań dodatkowych w ramach Zakładowej kontroli produkcji.

Tablica 54 WT-2 2008. Zakres badań dodatkowych w ramach Zakładowej kontroli produkcji wg Załącznika D, PN-EN 13108-21

Właściwość	Metoda badania	Typ mieszanki według PN-EN 13108	
		AC, BBTM, SMA, PA	MA
Zawartość wolnych przestrzeni, [% (v/v)]	PN-EN 12697-8	+	-
Gdy jest używany destruktor asfaltowy, badania właściwości odzyskanego lepiszcza	PN-EN 12697-3 PN-EN 12697-4 PN-EN 1426 PN-EN 1427	+	+
Badanie twardości (penetracji) na próbkach sześciennych	PN-EN 12697-20	-	+

6.5. Deklaracja zgodności i oznakowanie CE

6.5.1. Certyfikat i deklaracja zgodności

Ocenę zgodności mieszanek mineralno asfaltowych należy prowadzić wg systemu 2+: Jeżeli zgodność z warunkami załącznika ZA.2.2 do odpowiedniej normy wyrobu jest osiągnięta i jednostka notyfikowana wystawiła certyfikat, to producent lub jego przedstawiciel ustanowiony w EOG powinien przygotować i zachować deklarację zgodności, która upoważnia producenta do umieszczenia znaku CE. Deklaracja powinna zawierać:

- numer nadany przez producenta;
- nazwę i adres producenta lub jego upoważnionego przedstawiciela zgłoszonego w Europejskim Obszarze Gospodarczym oraz miejsce produkcji;
- opis wyrobu i jego deklarowane właściwości (np. rodzaj, dane identyfikujące, zastosowanie);
- warunki, którym odpowiada wyrób, tj.: odniesienie do obowiązujących norm europejskich, zgodnie z następującym przyporządkowaniem:
 - AC PN-EN 13108-1
 - BBTM PN-EN 13108-2
 - SMA PN-EN 13108-5
 - MA PN-EN 13108-6
 - PA PN-EN 13108-7
- warunki stosowania wyrobu;
- numer i adres jednostki certyfikującej oraz nr certyfikatu Zakładowej kontroli produkcji;

- nazwisko i stanowisko osoby upoważnionej do podpisywania deklaracji zgodności w imieniu producenta lub jego upoważnionego przedstawiciela;
- datę uzyskania.

Do deklaracji zgodności powinien być dołączony certyfikat Zakładowej kontroli produkcji wydany przez jednostkę certyfikującą, zawierający poza podanymi wyżej informacjami:

- nazwę i adres jednostki certyfikującej;
- numer certyfikatu Zakładowej kontroli produkcji;
- warunki i okres ważności certyfikatu, jeżeli ma to zastosowanie;
- nazwisko i stanowisko osoby upoważnionej do podpisywania certyfikatu.

Powyższą deklarację oraz certyfikat zakładowej kontroli produkcji należy przygotować w języku polskim lub w języku kraju członkowskiego UE, w którym wyrób będzie stosowany.

Oznakowanie CE i etykietowanie

Producent lub jego upoważniony przedstawiciel zgłoszony w EOG jest odpowiedzialny za umieszczenie oznakowania CE. Znak CE należy umieścić zgodnie z Dyrektywą 93/68/EWG na etykiecie dołączonej do dokumentów handlowych (np. listu przewozowego).

Do oznakowania znakiem CE powinien być dołączony dokument zawierający następujące informacje:

- numer identyfikacyjny jednostki certyfikującej;
 - nazwa lub znak identyfikacyjny oraz zarejestrowany adres producenta;
 - dwie ostatnie cyfry roku, w którym umieszczono oznakowanie CE;
 - numer certyfikatu zgodności WE lub certyfikatu Zakładowej kontroli produkcji (jeżeli dotyczy), numer certyfikatu ZKP (dotyczy tylko wyrobów ocenianych w systemie 2+);
 - odniesienie do obowiązujących europejskich norm, zgodnie z następującym przyporządkowaniem:
- AC PN-EN 13108-1
 - BBTM PN-EN 13108-2
 - SMA PN-EN 13108-5
 - MA PN-EN 13108-6
 - PA PN-EN 13108-7
- opis wyrobu, w tym m.in.: nazwa, wymiar i przewidywane zastosowanie;
 - informacje na temat podstawowych właściwości (rys. 3 i rys. 4) przedstawione jako:
 - wartości deklarowane i, gdy jest to konieczne, poziom lub klasa (kategoria) w celu określenia każdej z podstawowych właściwości zgodnie z „uwagami”,
 - lub alternatywnie, tylko normowe oznaczenie lub w połączeniu z deklarowanymi wartościami jak powyżej, oraz
 - „właściwość nieoznaczana” w wypadku właściwości, wobec których jest to zasadne.

Opcja „właściwość nieoznaczana” (NPD) nie może być stosowana, jeżeli dana właściwość osiąga wartość na granicy wymagania. W innym wypadku opcja NPD może być stosowana wtedy, gdy ta właściwość - przy zamierzonym stosowaniu - nie jest objęta wymaganiami zawartymi w przepisach.

Rysunki 3 i 4 przedstawiają przykłady informacji handlowym towarzyszącej dostawie wyrobu. Podane wymagania zależą od typu mieszanki i wymagań dokumentacji technicznej.

7. OBMIAR ROBÓT

Jednostką obmiarową jest m² (metr kwadratowy) wykonanej warstwy wyrównawczej/wiążącej z mieszanki mineralno-asfaltowej.

8. ODBIÓR ROBÓT

Do odbioru Wykonawca przedstawia wszystkie wyniki pomiarów i badań z bieżącej kontroli materiałów, produkcji oraz robót. Odbioru warstwy wyrównawczej/wiążącej dokonuje Inspektor Nadzoru na podstawie wyników badań Wykonawcy i ewentualnych uzupełniających badań i pomiarów.

W przypadku stwierdzenia wad Inspektor Nadzoru ustali zakres robót poprawkowych i termin ich wykonania a Wykonawca wykona je na własny koszt.

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

9.1. Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności

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

9.2. Cena jednostki obmiarowej

Cena wykonania 1m² warstwy wyrównawczej/wiążącej z betonu asfaltowego obejmuje:

- ~ prace pomiarowe i roboty przygotowawcze,
- ~ oznakowanie robót,
- ~ dostarczenie materiałów,
- ~ wyprodukowanie mieszanki mineralno-asfaltowej i jej transport na miejsce wbudowania,
- ~ posmarowanie lepiszczem krawędzi urządzeń obcych,
- ~ skropienie międzywarstwowe,
- ~ rozłożenie i zagęszczenie mieszanki mineralno-asfaltowej,
- ~ wykonanie połączeń podłużnych i poprzecznych,
- ~ obcięcie krawędzi i posmarowanie asfaltem,
- ~ przeprowadzenie pomiarów i badań laboratoryjnych, wymaganych w specyfikacji technicznej.

10. PRZEPISY ZWIĄZANE

PN-EN 933-1 – Badania geometrycznych właściwości kruszyw. Oznaczanie składu ziarnowego. Metoda przesiewania.

PN-EN 933-3 – Badania geometrycznych właściwości kruszyw. Oznaczanie kształtu ziarn za pomocą wskaźnika płaskości.

PN-EN 933-4 – Badania geometrycznych właściwości kruszyw. Oznaczanie kształtu ziarn - Wskaźnik kształtu.

PN-EN 933-5 – Badania geometrycznych właściwości kruszyw. Oznaczanie procentowej zawartości ziarn o powierzchni powstałych w wyniku przekruszenia lub łamania kruszyw grubych.

PN-EN 933-6 – Badania geometrycznych właściwości kruszyw. Część 6: Ocena właściwości powierzchni. Wskaźnik przepływu kruszyw.

PN-EN 933-9 – Badania geometrycznych właściwości kruszyw. Ocena zawartości drobnych cząstek. Badanie błękitkiem metylowym.

PN-EN 933-10 – Badania geometrycznych właściwości kruszyw. Ocena zawartości drobnych cząstek. Uziarnienie wypełniacza (przesiewanie w strumieniu powietrza).

PN-EN 1097-2 - Badania mechanicznych i fizycznych właściwości kruszyw. Metody oznaczania odporności na rozdrabnianie.

PN-EN 1097-4 - Badania mechanicznych i fizycznych właściwości kruszyw. Część 4: Oznaczanie pustych przestrzeni suchego, zagęszczonego wypełniacza.

PN-EN 1097-5 - Badania mechanicznych i fizycznych właściwości kruszyw. Część 5: Oznaczanie zawartości wody przez suszenie w suszarce z wentylacją.

PN-EN 1097-7 - Badania mechanicznych i fizycznych właściwości kruszyw. Część 7: Oznaczanie gęstości wypełniacza. Metoda piknometryczna.

PN-EN 1097-6 – Badania mechanicznych i fizycznych właściwości kruszyw. Część 6: Oznaczanie gęstości ziarn i nasiąkliwości.

PN-EN 1744-1 – Badania chemicznych właściwości kruszyw. Analiza chemiczna.

PN-EN 1744-3 – Badania chemicznych właściwości kruszyw. Część 3: Przygotowanie wyciągów przez wymywanie kruszyw.

PN-EN 1367-3 – Badania właściwości cieplnych i odporności kruszyw na działanie czynników atmosferycznych Część 3: Badanie bazaltowej zgorzeli słonecznej metodą gotowania.

PN-EN 1367-1 – Badania właściwości cieplnych i odporności kruszyw na działanie czynników atmosferycznych Część 1: Oznaczanie mrozoodporności.

PN-EN 13179-1 – Badania kruszyw wypełniających stosowanych do mieszanek bitumicznych Część 1: Badanie metodą pierścienia i kuli.

PN-EN 13179-2 – Badania kruszyw wypełniających stosowanych do mieszanek bitumicznych Część 2: Liczba bitumiczna.

PN-EN 196-2 – Metody badania cementu. Część 2: Analiza chemiczna cementu.

PN-EN 12591 – Asfalty i produkty asfaltowe. Wymagania dla asfaltów drogowych.

PN-EN 12272-1 – Powierzchniowe utrwalaanie. Metody badań. Część: 1 Dozowanie i poprzeczny rozkład lepiszcza i kruszywa.

PN-EN 13108-1 – Mieszanki mineralno-asfaltowe. Wymagania. Część 1: Beton asfaltowy.

PN-EN 13108-20 – Mieszanki mineralno-asfaltowe. Wymagania. Część 20: Badanie typu.

PN-EN 13108-21 – Mieszanki mineralno-asfaltowe. Wymagania. Część 21: Zakładowa kontrola produkcji.

PN-EN 12697-8 – Mieszanki mineralno-asfaltowe. Metody badania mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco. Część 8: Oznaczanie zawartości wolnej przestrzeni.

PN-EN 12697-22 – Mieszanki mineralno-asfaltowe. Metody badania mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco. Część 22: Koleinowanie.

PN-EN 12697-12 – Mieszanki mineralno-asfaltowe. Metody badania mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco. Część 12: Oznaczanie wrażliwości próbek asfaltowych na wodę.

PN-EN 13043 – Kruszywa do mieszanek bitumicznych i powierzchniowych utrwaleń stosowanych na drogach, lotniskach i innych powierzchniach przeznaczonych do ruchu.

PN-EN 1426 – Asfalty i produkty asfaltowe. Oznaczanie penetracji igłą.

PN-EN 1427 – Asfalty i produkty asfaltowe. Oznaczanie temperatury mięknięcia. Metoda Pierścień i Kula.

PN-EN – Asfalty i lepiszcza asfaltowe. Oznaczanie nawrotu sprężystego asfaltów modyfikowanych.

PN-EN 12697-2 – Mieszanki mineralno-asfaltowe. Metody badania mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco. Część 2: Oznaczanie składu ziarnowego.

PN-EN 12697-1 – Mieszanki mineralno-asfaltowe. Metody badania mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco. Część 1: Zawartość lepiszcza rozpuszczalnego.

PN-EN 12697-3 – Mieszanki mineralno-asfaltowe. Metody badania mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco. Część 3: Odzyskiwanie asfaltu: Wyparka obrotowa.

PN-EN 12697-4 – Mieszanki mineralno-asfaltowe. Metody badania mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco. Część 4: Odzyskiwanie asfaltu przez destylację.

PN-EN 12697-5 – Mieszanki mineralno-asfaltowe. Metody badania mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco. Część 5: Metody oznaczania gęstości.

PN-EN 12697-18 – Mieszanki mineralno-asfaltowe. Metody badania mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco. Część 18: Spływność lepiszcza.

PN-EN 12697-20 – Mieszanki mineralno-asfaltowe. Metody badania mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco. Część 20: Badanie twardości (penetracji) na próbkach sześciennych lub próbkach Marshalla.

PN-EN 12697-24 – Mieszanki mineralno-asfaltowe. Metody badania mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco. Część 24: Odporność na zmęczenie.

PN-EN 12697-39 – Mieszanki mineralno-asfaltowe. Metody badania mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco. Część 39: Oznaczanie zawartości lepiszcza metoda spalania.

PN-EN 14023 – Asfalty i lepiszcza asfaltowe. Zasady klasyfikacji asfaltów modyfikowanych polimerami