

## **Wzorcowa Specyfikacja Techniczna**

Mieszanka SMA 16 JENA do jednowarstwowej nawierzchni asfaltowej  
obciążonej ruchem KR1-KR4

### **SMA 16 JENA**

**Dla ul. Myto w Graboszycach i Grodzisku**

**należy przyjąć:**

- **lepiszcza asfaltowe - asfalt drogowy 50/70**
- **kategorię ruchu - KR3**

## Spis treści

1. WSTĘP .....	5
1.1. PRZEDMIOT SPECYFIKACJI .....	5
1.2. ZAKRES STOSOWANIA SPECYFIKACJI .....	5
1.3. ZAKRES ROBÓT OBJĘTYCH SPECYFIKACJĄ.....	5
1.4. OKREŚLENIA PODSTAWOWE.....	5
1.5. STOSOWANE SKRÓTY I SKRÓTOWCE .....	6
2. MATERIAŁY.....	7
2.1. KRUSZYWA.....	7
2.2. ASFALT.....	11
2.3. ŚRODKI POLEPSZAJĄCE ADHEZJĘ ASFALTU DO KRUSZYWA.....	15
2.3.1. Środki adhezyjne.....	15
2.3.2. Wypełniacz mieszany.....	15
2.4. DESTRUKT / GRANULAT ASFALTOWY.....	16
2.5. SAMOPRZYLEPNA TAŚMA ASFALTOWO-POLIMEROWA I ZALEWA ASFALTOWO-POLIMEROWA	17
2.6. STABILIZATOR MASTYKSU .....	17
2.7. DOSTAWY MATERIAŁÓW .....	17
2.8. SKŁADOWANIE MATERIAŁÓW .....	18
3. SPRZĘT .....	18
3.1. SPRZĘT DO WYKONANIA NAWIERZCHNI Z MIESZANKI MINERALNO-ASFALTOWEJ SMA 16 JENA	18
4. TRANSPORT .....	19
4.1. TRANSPORT MATERIAŁÓW .....	19
4.2. TRANSPORT MIESZANKI MINERALNO-ASFALTOWEJ .....	19
5. OCENA ZGODNOŚCI MIESZANKI, PRODUKCJA ORAZ WBUDOWYWANIE WARSTWY .....	19
5.1. PROJEKTOWANIE MIESZANKI .....	19
5.1.1. Projektowanie mieszanki mineralno-asfaltowej.....	19
5.1.2. Wybór sposobu przedstawienia składu mieszanki (recepty).....	23
5.2.1. Wstępne Badanie Typu .....	23
5.2.2. Sprawozdanie z badania typu .....	23
5.2.3. Okres ważności badania typu .....	23
5.2.4. Zakładowa Kontrola Produkcji .....	23
5.2.5. Oznakowanie i dokument towarzyszący dostawie .....	24
5.3. WYTWARZANIE MIESZANKI MINERALNO-ASFALTOWEJ .....	24
5.4. WBUDOWYWANIE WARSTWY .....	25

5.4.1. Przygotowanie podłoża, związanie międzywarstwowe, urządzenia w jezdni oraz przygotowanie krawędzi warstw .....	25
5.4.2. Warunki przystąpienia do robót .....	26
5.4.3. Wbudowywanie i zagęszczanie warstwy z mieszanki SMA 16 JENA .....	26
5.4.4. Wykończenie powierzchni warstwy.....	27
6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT .....	27
6.1. BADANIA PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO ROBÓT.....	27
6.2. BADANIA W CZASIE ROBÓT .....	27
6.2.1. Częstość badań i pomiarów .....	27
6.2.2. Zakres badań i pomiarów .....	28
6.2.3. Skład i uziarnienie mieszanki mineralnej.....	31
6.2.4. Badanie właściwości kruszywa .....	32
6.2.5. Pomiar temperatury składników mieszanki.....	32
6.2.6. Pomiar temperatury mieszanki .....	32
6.2.7. Sprawdzenie wyglądu mieszanki .....	32
6.2.8. Właściwości mieszanki (wolna przestrzeń w zagęszczonych próbkach) .....	32
6.3. OCENA ZGODNOŚCI WYKONANEJ WARSTWY .....	32
6.3.1. Częstość oraz zakres badań i pomiarów .....	32
6.3.2. Szerokość warstwy.....	33
6.3.3. Równość podłużna.....	33
6.3.4. Równość poprzeczna .....	34
6.3.5. Spadki poprzeczne nawierzchni.....	34
6.3.6. Rzędne wysokościowe warstwy.....	34
6.3.7. Ukształtowanie osi w planie .....	34
6.3.8. Grubość warstwy .....	34
6.3.9. Spoiny technologiczne podłużne i poprzeczne, połączenia.....	35
6.3.10. Krawędź, obramowanie warstwy.....	35
6.3.11. Wygląd warstwy .....	35
6.3.12. Zagęszczenie warstwy i wolna przestrzeń w warstwie .....	35
6.3.13. Właściwości przeciwpślizgowe .....	35
7. OBMIAR ROBÓT .....	36
7.1. OGÓLNE ZASADY OBMIARU ROBÓT .....	36
7.1.1. Zasady określania ilości robót i materiałów .....	36
7.1.2. Urządzenia i sprzęt pomiarowy .....	36
7.1.3. Wagi i zasady ważenia .....	37
7.1.4. Czas przeprowadzenia obmiaru.....	37

7.2. JEDNOSTKA OBMIAROWA .....	37
8. ODBIÓR ROBÓT.....	37
8.1. RODZAJE ODBIORÓW ROBÓT .....	37
8.2. ODBIÓR ROBÓT ZANIKAJĄCYCH I ULEGAJĄCYCH ZAKRYCIU .....	37
8.3. ODBIÓR CZĘŚCIOWY .....	38
8.4. ODBIÓR OSTATECZNY ROBÓT .....	38
8.4.1. Zasady odbioru ostatecznego robót .....	38
8.4.2. Dokumenty do odbioru ostatecznego .....	38
8.5. ODBIÓR GWARANCYJNY .....	39
9. PODSTAWA PŁATNOŚCI.....	39
9.1. USTALENIA OGÓLNE .....	39
9.2. WARUNKI UMOWY I WYMAGANIA OGÓLNE .....	40
9.3. OBJAZDY, PRZEJAZDY I ORGANIZACJA RUCHU.....	40
9.4. CENA JEDNOSTKOWA JEDNOSTKI OBMIAROWEJ .....	40
10. PRZEPISY ZWIĄZANE.....	41
10.1. NORMY .....	41
10.2. INNE DOKUMENTY .....	44
ZAŁĄCZNIK 1. INSTRUKCJA BADANIA ITSr (ODPORNOŚCI NA WODĘ I MRÓZ).....	45
ZAŁĄCZNIK 2. INSTRUKCJA OZNACZANIA ZAWARTOŚCI SŁABYCH ZIAREN WĘGLANOWYCH W KRUSZYWIE GRUBYM .....	49
ZAŁĄCZNIK 3. PROCEDURA KONDYCJONOWANIA KRÓTKOTERMINOWEGO PRÓBEK MIESZANEK MINERALNO ASFALTOWYCH .....	51

## 1. WSTĘP

### 1.1. PRZEDMIOT SPECYFIKACJI

Przedmiotem niniejszej Specyfikacji są wymagania dotyczące wykonania i odbioru jednowarstwowej nawierzchni asfaltowej z mieszanki SMA 16 JENA o grubości od 4 cm do 10 cm. Mieszanka SMA 16 JENA może być także zastosowana jako warstwa ścieralna układana na nawierzchni asfaltowej obciążonej ruchem kategorii KR1-KR4.

### 1.2. ZAKRES STOSOWANIA SPECYFIKACJI

Specyfikacja stosowana jest, jako dokument przetargowy i kontraktowy, przy zlecaniu i realizacji robót na drogach zarządzanych przez jednostki samorządowe. Dokładna lokalizacja kontraktu, na którym zostanie zastosowana SMA 16 JENA wg niniejszych Specyfikacji zostanie podana przez Zamawiającego.

Ponadto Zamawiający określi:

- obciążenie ruchem odcinka drogi,
- docelowy rodzaj lepiszcza asfaltowego do zastosowania.

### 1.3. ZAKRES ROBÓT OBJĘTYCH SPECYFIKACJĄ

Ustalenia zawarte w niniejszej Specyfikacji mają zastosowanie przy wykonywaniu warstwy z SMA 16 JENA w robotach drogowych na ciągu drogi. Nie zaleca się stosowania mieszanki SMA 16 JENA na obiekcie mostowym.

### 1.4. OKREŚLENIA PODSTAWOWE

**Mieszanka mineralno-asfaltowa (mma)** - mieszanka mineralna z odpowiednią ilością asfaltu, wykonana na gorąco, w określony sposób, spełniająca określone wymagania.

**Mieszanka SMA 16 JENA** – mieszanka mineralno-asfaltowa o dużej zawartości grysów, zawierająca stabilizator mastyksu, spełniająca wymagania wobec SMA 16 JENA, w mieszanke SMA 16 JENA może być zastosowany granulaty asfaltowy spełniający wymagania PN-EN 13108-8 i p.2.3.2. WST.

**Kruszywo naturalne** - kruszywo ze złóż naturalnych pochodzenia mineralnego, które poza obróbką mechaniczną nie zostało poddane żadnej innej obróbce.

**Kruszywo sztuczne** – kruszywo pochodzenia mineralnego, uzyskane w wyniku procesu przemysłowego, obejmującego termiczną lub inną modyfikację.

**Kruszywo grube** – jest to kruszywo o wymiarach ziaren  $D \leq 45$  mm oraz  $d \geq 2$  mm.

**Kruszywo drobne** – jest to kruszywo o wymiarach ziaren  $D \leq 2$  mm, którego większa część pozostaje na sicie 0,063 mm. Kruszywo drobne dzielimy na:

- **kruszywo drobne łamane** – jest to kruszywo naturalne lub sztuczne poddane mechanicznemu rozdrobnieniu,
- **kruszywo drobne niełamane** – jest to kruszywo naturalne lub sztuczne nie poddane mechanicznemu rozdrobnieniu.

**Wypełniacz** – kruszywo, którego większa część przechodzi przez sito 0.063 mm (tabl. 2.1.) i może być dodawane do materiałów budowlanych w celu uzyskania pewnych właściwości.

**Wypełniacz mieszany** - wypełniacz pochodzenia mineralnego wymieszany z wodorotlenkiem wapnia (wapnem hydratyzowanym).

**Destrukt asfaltowy** - - mieszanka mineralno-asfaltowa, która jest uzyskiwana w wyniku frezowania warstw asfaltowych lub w wyniku rozkruszenia płyt wyciętych z nawierzchni asfaltowej, lub/i brył uzyskiwanych z płyt albo z mieszanki mineralno-asfaltowej odrzuconej lub będącej nadwyżką produkcji; pozostałe oznaczenia zgodne z PN-EN 13108-8.

**Granulat asfaltowy** - jest to destrukt asfaltowy po dokonaniu selekcji, pokruszeniu i przesianiu przez sito o rozmiarze  $U$ , przeznaczony do użycia jako materiał składowy mieszanek mineralno-asfaltowych produkowanych w technologii na gorąco.

**Wejściowy skład mieszanki (recepta wejściowa)** to przedstawienie składu mieszanki pod względem materiałów składowych, krzywej uziarnienia i procentowej zadozowanej zawartości asfaltu w stosunku do mieszanki mineralno-asfaltowej będącej wynikiem walidacji projektu laboratoryjnego mieszanki (sprawdzenia składu na etapie projektowania w laboratorium).

**Wyjściowy skład mieszanki (recepta wyjściowa)** to przedstawienie składu mieszanki pod względem materiałów składowych, uśrednionych wyników uziarnienia oraz zawartości lepiszcza rozpuszczalnego oznaczonego laboratoryjnie wraz z poprawką na asfalt nierozpuszczalny. Jest to wynik walidacji produkcji mieszanki (sprawdzenia składu na etapie prób produkcyjnych w otaczarce i następnie zbadanych w laboratorium metodą

ekstrakcji).

**Produkcyjny poziom zgodności (PPZ)** jest miarą ogólnego stanu nadzorowania procesu produkcyjnego w ramach Zakładowej Kontroli Produkcji na WMA. PPZ należy wyznaczać metodą pojedynczego wyniku. Do każdego wyniku badania kontrolnego (przesiewy przez sita  $D$ ,  $D/2$  lub sito charakterystyczne dla kruszywa grubego, 2 mm, sito charakterystyczne pomiędzy 0,063 mm a 2 mm oraz sito 0,063 mm, zawartość rozpuszczonego lepiszcza) należy obliczyć odchylenia od wymaganej wartości wymienionych parametrów podanych w receptce wejściowej lub wyjściowej.

**Wstępne Badanie Typu** obejmuje kompletny zestaw badań i-lub innych procedur oraz ich wyników, określających przydatność mieszanek mineralno-asfaltowych do zastosowania. Wstępne Badanie Typu powinno być przeprowadzone przy pierwszym wprowadzeniu mieszanek mineralno-asfaltowych do obrotu w celu wykazania zgodności z niniejszymi WT.

**Zakładowa Kontrola Produkcji (ZKP)** stała wewnętrzna kontrola produkcji wykonywana przez Producenta mieszanki mineralno-asfaltowej, podczas której wszystkie elementy, wymagania i postanowienia przyjęte przez Producenta powinny zostać przez niego udokumentowane w usystematyzowany sposób w formie zapisanej polityki i procedur.

Pozostałe określenia podstawowe są zgodne z odpowiednimi Polskimi Normami.

## 1.5. STOSOWANE SKRÓTY I SKRÓTOWCE

**SMA 16 JENA** – Mieszanka mastyksowo - grysowa do jednowarstwowej nawierzchni asfaltowej z SMA 16,

**U RA d/D** - oznaczenie granulatu asfaltowego - granulat asfaltowy oznaczony jest skrótem *RA* (*ang. Reclaimed Asphalt*), w którym  $U$  jest największą dopuszczalną wielkością kawałków granulatu, a  $d/D$  określeniem wymiaru kruszywa znajdującego się w granulacie; w WST przyjęto oznaczenie krajowe **U GRA d/D**.

**WST** – Wzorcowe Specyfikacje Techniczne,

**PZJ** – Program/Plan Zapewnienia Jakości,

**PPZ** - produkcyjny poziom zgodności (A; B; C),

**ZKP** - zakładowa kontrola produkcji,

WMA – wytwórnia mieszanek mineralno-asfaltowych.

## 2. MATERIAŁY

Rodzaje oraz wymagania wobec materiałów stosowanych do warstwy ścieralnej z mieszanki SMA podają tabele poniżej.

### 2.1. KRUSZYWA

W mieszance JENA dopuszcza się stosowanie kruszywa o ciągłym uziarnieniu spełniającego wymagania wg tabeli 2.1.

Tabela 2.1. Wymagania wobec kruszywa

	Właściwości kruszywa	Wymagana kategoria właściwości  kruszywa do SMA 16 JENA przy  obciążeniu ruchem kategorii	
		KR1-2	KR3-4
Wymagane właściwości kruszywa grubego			
1	Uziarnienie według PN-EN 933-1; kategoria nie niższa niż:	$G_{C85/20}$	$G_{C90/15}$
2	Tolerancja uziarnienia, odchylenia nie większe niż według kategorii:	$G_{20/15}$	$G_{20/15}$
3	Zawartość pyłu według PN-EN 933-1; kategoria nie wyższa niż	$f_2$	
4	Kształt kruszywa według PN-EN 933-3 lub według PN EN 933-4; kategoria nie wyższa niż:	$FI_{25}$ lub $SI_{25}$	$FI_{20}$ lub $SI_{20}$
5	Procentowa zawartość ziaren o powierzchni przekruszonej i łamanej w kruszywie grubym według PN-EN 933-5; kategoria nie niższa niż:	$C_{90/1}$	$C_{100/0}$
6	Odporność kruszywa na rozdrabnianie według normy PN-EN 1097-2, badana na kruszywie o wymiarach 10/14 mm, rozdział 5; kategoria nie wyższa niż:	$LA_{30}$	

7	Odporność na polerowanie kruszywa (badana na normowej frakcji kruszywa) według PN-EN 1097-8, kategoria nie niższa niż:	$PSV_{\text{deklarowana}}$	$PSV_{50}^{***}$
8	Gęstość ziaren według PN-EN 1097-6, rozdz. 7, 8 lub 9:	deklarowana przez producenta	
9	Nasiąkliwość według PN-EN 1097-6, rozdział 7, 8 lub 9 kategoria:	$WA_{24}$ deklarowana	
10	Mrozoodporność według PN-EN 1367-6, w 1% NaCl na kruszywie 8/11, 11/16 mm lub 8/16 mm wartość w % nie wyższa niż 7,0	$F_{NaCl}7$	
	W przypadku wątpliwości wobec mrozoodporności kruszywa polodowcowego, można zastosować procedurę badania wg Załącznika 3 z wymaganiem ubytku masy nie więcej niż: % m/m	10,0	4,0

11	„Zgorzel słoneczna” bazaltu według PN-EN 1367-3, wymagana kategoria:	$SB_{LA}$
12	Skład chemiczny – uproszczony opis petrograficzny według PN-EN 932-3:	deklarowany przez producenta
13	Grube zanieczyszczenia lekkie, według PN-EN 1744-1 p.14.2; kategoria nie wyższa niż:	$m_{LPC}0,1$
14	Rozpad krzemianu dwuwapniowego w kruszywie z żużla wielkopiecowego chłodzonego powietrzem według PN-EN 1744-1 p.19.1:	wymagana odporność
15	Rozpad związków żelaza w kruszywie z żużla wielkopiecowego chłodzonego powietrzem według PN EN 1744-1 p.19.2	wymagana odporność
16	Stalność objętości kruszywa z żużla stalowniczego według PN-EN 1744-1, p. 19.3; kategoria nie wyższa niż:	$V_{3,5}$



17	Powinowactwo pomiędzy kruszywem i asfaltem oznaczone wg PN EN 12697-11, metoda A, z zastosowaniem frakcji 5-8 lub 8-11mm oraz lepiszcza przewidzianego do zastosowania, co najmniej %	80****)	
<b>Wymagania wobec kruszywa drobnego łamanego</b>			
18	Uziarnienie według PN-EN 933-1, wymagana kategoria:	$G_{F85}$ , $G_{A85}$	$G_{F85}$
19	Tolerancja uziarnienia; odchylenie nie większe niż według kategorii:	$G_{TC}$ deklarowana	$G_{TC20}$
20	Zawartość pyłu według PN-EN 933-1; kategoria nie wyższa niż:	$f_{16}$	
21	Jakość pyłu według PN-EN 933-9, kategoria nie wyższa niż:	$MB_{F10}$	
22	Kanciastość kruszywa drobnego według PN-EN 933-6, rozdz. 8, kategoria nie niższa niż:	$E_{CS30}$	
23	Nasiąkliwość według PN-EN 1097-6, rozdział 7, 8 lub 9 kategoria	$WA_{24}$ deklarowana	
24	Gęstość ziaren według PN-EN 1097-6, rozdz. 7, 8 lub 9	deklarowana przez producenta	
25	Grube zanieczyszczenia lekkie, według PN-EN 1744-1 p. 14.2, kategoria nie wyższa niż:	$m_{LPC0,1}$	
<b>Wymagania wobec wypełniacza*)</b>			
26	Uziarnienie według PN-EN 933-10;	zgodne z tabelą 24 w PN-EN 13043	
27	Jakość pyłu według PN-EN 933-9, kategoria nie wyższa niż:	$MB_{F10}$	
28	Zawartość wody według PN-EN 1097-5, nie wyższa niż:	1 %(m/m)	
29	Gęstość ziaren według PN-EN 1097-7:	deklarowana przez producenta	

30	Wolne przestrzenie w suchym zagęszczonym wypełniaczu według PN-EN 1097-4, wymagana kategoria:	$V_{28/45}$
31	Przyrost temperatury mięknięcia według PN-EN 13179- 1, wymagana kategoria:	$\Delta_{R\&B8/25}$
32	Rozpuszczalność w wodzie według PN-EN 1744-1, kategoria nie wyższa niż:	$WS_{10}$
33	Zawartość CaCO <sub>3</sub> w wypełniaczu wapiennym według PN-EN 196-2, kategoria nie niższa niż:	$CC_{70}$
34	Zawartość wodorotlenku wapnia w wypełniaczu mieszanym, wymagana kategoria:	$Ka_{NR}$ lub $Ka_{deklarowana}$
35	„Liczba asfaltowa” według PN-EN 13179-2, wymagana kategoria:	$BN_{deklarowana}$

\*) Nie zezwala się na stosowanie pyłów z odpylania, dozowanych jako odrębne kruszywo

\*\*) W przypadku stosowania wypełniacza mieszanego (zawierającego wapno hydratyzowane), można zrezygnować ze środka adhezyjnego pod warunkiem osiągnięcia parametru ITSR zgodnego z tabelą 5.2. Procentowy udział wodorotlenku wapnia w wypełniaczu mieszanym powinien być tak dobrany, aby przy ustalonej zawartości wypełniacza, ilość wodorotlenku wapnia była 1,0 | 2,0% masy mieszanki mineralnej ( $Ka_{deklarowana}$ ). W przypadku rezygnacji ze stosowania wypełniacza mieszanego stosuje się kategorię  $Ka_{NR}$ .

\*\*\*) Kruszywa grube, które nie spełniają wymaganej kategorii wobec odporności na polerowanie (PSV), mogą być stosowane, jeśli są używane w mieszance kruszyw (grubych), która obliczeniowo osiąga podaną wartość wymaganej kategorii. Obliczona wartość (PSV) mieszanki kruszywa grubego jest średnią ważoną wynikającą z wagowego udziału każdego z rodzajów kruszyw grubych przewidzianych do zastosowania w mieszance SMA oraz kategorii odporności na polerowanie każdego z tych kruszyw. Można mieszać tylko kruszywa grube kategorii  $PSV_{44}$  i wyższej.

\*\*\*\*) Jeśli kruszywo grube nie spełnia tego warunku, należy dobrać (p. 2.3) odpowiedni rodzaj i ilość środka adhezyjnego, która zapewni uzyskanie wymaganego powiązania, przewidzianego do zastosowania lepiszcza asfaltowego, do tego kruszywa.

Tabela 2.2. Wymagania wobec kruszywa do uszorstnienia powierzchni warstwy JENA.

Właściwości kruszywa	Rodzaj lub wymiar kruszywa [mm]
	kruszywo grube: 2/4 lub 2/5 mm

1	Uziarnienie wg.PN-EN933-1	$G_{C90/10}$
2	Zawartość pyłu wg. PN-EN933-1; kategoria nie wyższa niż	$f_1$
3	Odporność na polerowanie (badana na normowej frakcji kruszywa) wg PN-EN 1097-8, kategoria nie niższa niż:	$PSV_{50}^{***}$ )
4	Gęstość ziaren według PN-EN 1097-6, rozdz. 7, 8 lub 9:	deklarowana przez producenta
5	Grube zanieczyszczenia lekkie, według PN EN 1744-1 p.14.2; kategoria nie wyższa niż:	$m_{LPC0,1}$

\*\*\*) badanie określające cechę skały, wykonuje się na frakcji 7.2 (sito prętowe)/#10,0 mm

## 2.2. ASFALT

Do wytworzenia mieszanki mastyksowo-grysowej SMA do warstwy ścieralnej, w zależności od zakresu robót (p.1.3), należy stosować jedno z lepiszczy asfaltowych:

- asfalt drogowy 50/70 wg aktualnego załącznika krajowego do normy PN-EN 12591 lub
- asfalt wielorodzajowy MG 50/70-54/64 wg aktualnego załącznika krajowego do normy PN-EN 13924-2 lub wg Aprobaty IBDiM lub
- asfalt modyfikowany polimerami PMB 45/80-55 wg aktualnego załącznika krajowego do normy PN-EN 14023.

Docelowy rodzaj lepiszcza asfaltowego do zastosowania w SMA 16 JENA zostanie podany przez Zamawiającego. W przypadku stosowania granulatu asfaltowego w mieszance SMA 16 JENA Wykonawca dokona analizy właściwości lepiszcza odzyskanego z granulatu, jak podano w p. 5.1.1., i na tej podstawie określi rodzaj lepiszcza zadozowanego.

Lepiszcz asfaltowe powinno spełniać wymagania odpowiednio do wybranego rodzaju: z tabeli 2.3. lub 2.4. albo 2.5.

Rozliczanie jakości dostarczanych lepiszczy powinno odbywać się z uwzględnieniem zapisów normy PN-EN ISO 4259.

Tabela 2.3. Wymagane właściwości **asfaltu drogowego 50/70** wg PN-EN 12591:2010

Właściwość	Jednostka	Metoda badania	Asfalt drogowy 50/70
Penetracja w 25°C	0,1 mm	PN-EN 1426	50÷70
Temperatura mięknięcia	°C	PN-EN 1427	46÷54

Temperatura łamliwości	°C	PN-EN 12593	≤-8
Temperatura zapłonu	°C	PN-EN 22592	≥230
Rozpuszczalność	%	PN-EN 12592	≥99,0
Gęstość w 25°C	g/cm <sup>3</sup>	PN-EN ISO 3838 lub PN-EN 15326	deklarowana
Zmiana masy po starzeniu	% m/m	PN-EN 12607-1	≤0,5
Wzrost temperatury mięknięcia po starzeniu	°C	PN-EN 1427	≤9
Pozostała penetracja po starzeniu	%	PN-EN 1426	≥50

Tabela 2.4. Wymagane właściwości **asfaltu wielorodzajowego 50/70** lub **MG 50/70-54/64**

Właściwość	Jednostka	Metoda badania	Wielorodzajowy asfalt drogowy 50/70 wg Aprobat Technicznych IBDiM	Wielorodzajowy asfalt drogowy MG 50/70-54/64 wg normy PN-EN 13924-2
Penetracja w 25°C	0,1 mm	PN-EN 1426	35÷50	50÷70
Temperatura mięknięcia	°C	PN-EN 1427	≥54	54÷64
Temperatura łamliwości	°C	PN-EN 12593	≤-17	≤-17
Indeks penetracji, pen/PiK	-	PN-EN 12591	0,3 do 2,0	0,3 do 2,0

Lepkość dynamiczna w 60°C	Pa·s	ASTM D 4402 PN-EN 12596	≥900	≥900
Temperatura zapłonu	°C	PN-EN 22592	≥250	≥250
Rozpuszczalność	%	PN-EN 12592	≥99,0	≥99,0
Gęstość w 25°C	g/cm <sup>3</sup>	PN-EN ISO 3838 lub PN-EN 15326	deklarowana	--
<i>Właściwości po starzeniu</i>				
Zmiana masy po starzeniu	% m/m	PN-EN 12607-1	≤0,5	≤0,5

Właściwość	Jednostka	Metoda badania	Wielorodzajowy asfalt drogowy 50/70 wg Aprobat Technicznych IBDiM	Wielorodzajowy asfalt drogowy MG 50/70-54/64 wg normy PN-EN 13924-2
Wzrost temperatury mięknięcia po starzeniu	°C	PN-EN 1427	≤10	≤10
Pozostała penetracja po starzeniu	%	PN-EN 1426	≥50	≥50

*Uwaga: w tabeli 2.4. podano dwa zestawy wymagań do asfaltu wielorodzajowego, co wynika z nałożenia się funkcjonowania na rynku wyrobów produkowanych wg Aprobat Technicznych IBDiM i wyrobów wg nowej normy PN-EN 13924-2:2014. Oba wyroby, spełniające powyższe wymagania należy traktować jako równoważne.*

Tabela 2.5. Wymagane właściwości **asfaltu modyfikowanego polimerami PMB 45/80-55** wg PN-EN 14023:2011/Ap1:2014

Właściwość	Metoda badania	Jednostka	45/80-55	
			Wymaganie	Klasa
Penetracja w 25°C	PN-EN 1426	0,1 mm	45 – 80	4
Temperatura mięknięcia	PN-EN 1427	°C	≥55	7
Siła rozciągania (mała prędkość rozciągania)	PN-EN 13589 PN-EN 13703	J/cm <sup>2</sup>	≥3 w 5°C	2
Zmiana masy	PN-EN 12607-1	%	≤0,5	3
Pozostała penetracja	PN-EN 1426	%	≥60	7
Wzrost temperatury mięknięcia	PN-EN 1427	°C	≤8	2
Temperatura zapłonu	EN ISO 2592	°C	≥235	3
Temperatura łamliwości	PN-EN 12593	°C	≤-15	6
Nawrót sprężysty w 25°C	PN-EN 13398	%	≥70	5
Stabilność magazynowania. Różnica temperatur mięknięcia	PN-EN 13399 PN-EN 1427	°C	≤5	2
Spadek temperatury mięknięcia po starzeniu wg PN-EN 12607-1	PN-EN 12607-1 PN-EN 1427	°C	TBR	1
Nawrót sprężysty w 25°C po starzeniu wg PN-EN 12607-1	PN-EN 12607-1	%	≥50	4

	PN-EN 13398			
--	----------------	--	--	--

*TBR – właściwość do zadeklarowania przez producenta lepiszcza*

### **2.3. ŚRODKI POLEPSZAJĄCE ADHEZJĘ ASFALTU DO KRUSZYWA**

Zastosowane kruszywo mineralne i lepiszcze asfaltowe powinny wykazywać odpowiednie powinowactwo fizykochemiczne, gwarantujące odpowiednią przyczepność (adhezję) lepiszcza do kruszywa i odporność mieszanki mineralno-asfaltowej na działanie wody. Mogą być stosowane gotowe środki adhezyjne lub wypełniacz mieszany.

Decyzję o zastosowaniu środka adhezyjnego (lub wypełniacza mieszanego) podejmuje się po przeprowadzeniu przez Wykonawcę badań laboratoryjnych przyczepności asfaltu do kruszywa. Ocenę przyczepności należy określić na podstawie badania wg PN-EN 12697-11, metoda A na wybranej frakcji mieszanki mineralnej. Przyczepność lepiszcza do kruszywa powinna wynosić co najmniej 80% po 6 godzinach obracania.

W przypadku negatywnego wyniku badania wg PN-EN 12697-11, metoda A, w celu poprawy powinowactwa lepiszcza asfaltowego do kruszywa należy stosować środki poprawiające adhezję lub wypełniacz mieszany zawierający wodorotlenek wapnia (wapno hydratyzowane).

Mieszanka mineralno-asfaltowa musi spełniać wymagania wobec ITSR zgodnie z tabelą 5.2.

#### **2.3.1. Środki adhezyjne**

Środek adhezyjny, (jeżeli zastosowany) dodawany jest do asfaltu, a jego ilość powinna być dostosowana do konkretnej pary kruszywo-lepiszcze.

Należy użyć taki środek, którego przydatność została potwierdzona podczas wcześniejszych zastosowań z takim samym rodzajem kruszywa (PN-EN 13108-5, pkt. 4.1). Potwierdzenie przydatności polega na przedstawieniu przez Wykonawcę pisemnej informacji od dostawcy/producenta środka adhezyjnego składającej się z:

- referencji od zarządów dróg, na których zastosowano środek adhezyjny z takim samym rodzajem kruszywa pod względem petrograficznym lub
- przedstawienie odpowiednich wyników badań potwierdzających poprawne działanie z takim samym rodzajem kruszywa pod względem petrograficznym.

Przedstawiane dokumenty muszą zostać zaakceptowane przez Zamawiającego lub Inspektora Nadzoru.

Sposób dozowania środka adhezyjnego powinien gwarantować poprawne jego wprowadzenie do lepiszcza asfaltowego. Zamawiający lub Inspektor Nadzoru powinien zaaprobować przedstawiony przez Wykonawcę sposób dozowania.

#### **2.3.2. Wypełniacz mieszany**

W przypadku stosowania wypełniacza mieszanego z wodorotlenkiem wapnia (wapnem hydratyzowanym) należy określić sposób jego dozowania i sposób ten musi być zaakceptowany przez Zamawiającego lub Inspektora nadzoru. Ilość wapna hydratyzowanego w mieszance mineralno-asfaltowej powinna wynosić około 1,5% (m/m); należy zmniejszyć ilość wypełniacza o dodaną ilość wapna.

Mieszanka mineralno-asfaltowa z wypełniaczem mieszanym musi spełniać wymagania wobec ITSR zgodnie z tabelą 5.2. w zależności od zastosowania.

## 2.4. DESTRUKT / GRANULAT ASFALTOWY

Zastosowanie destruktu asfaltowego, jako jednego ze składników mieszanki mineralno-asfaltowej typu SMA 16 JENA, jest możliwe i dopuszczalne. Warunkiem jest użycie odpowiednio przygotowanego i przetworzonego destruktu asfaltowego o udokumentowanej przydatności do tego celu, (zwanego dalej granulatem asfaltowym) - zawierającego albo asfalt drogowy, albo asfalt modyfikowany polimerami. Granulat asfaltowy uzyskany z destruktu powinien być oceniony i sklasyfikowany zgodnie z postanowieniami zawartymi w PN-EN 13108-8 *Mieszanki mineralno-asfaltowe - Wymagania - Część 8: Destrukt asfaltowy* oraz w załączniku nr 1. do niniejszej specyfikacji.

**Uwaga - nie dopuszcza się zastosowania w mieszankach mineralno asfaltowych wytwarzanych i wbudowywanych na gorąco, w tym SMA 16 JENA, dodatku granulatu asfaltowego zawierającego nawet śladowe ilości lepiszcza smołowego.**

**Destrukt asfaltowy powinien być pozyskiwany w sposób selektywny**, tzn. umożliwiający następnie uzyskanie dobrej jakości, jednorodnego granulatu. W dokumentach destruktu/granulatu musi zostać podane, z jakiej lokalizacji, warstwy i mieszanki mineralno-asfaltowej został pozyskany. Nie dopuszcza się stosowania granulatu pozyskanego z warstw asfaltu piaskowego i asfaltu lanego.

Składowanie destruktu przed jego przetworzeniem w granulat asfaltowy, a także uzyskanego granulatu po przesianiu powinno zapobiegać mieszanemu się granulatów o różnym uziarnieniu i z różnych mma. Zaleca się zadaszeniu miejsca składowania granulatów, aby ograniczyć ich wilgotność. Zaleca się, aby wilgotność granulatu nie była zbyt duża (stan powietrzno-suchy, wilgotność do 3,0% m/m).

Dopuszczalna ilość granulatu asfaltowego zastosowanego w SMA 16 JENA wynosi:

- przy obciążeniu drogi ruchem KR1-KR2 – do 20% (m/m) granulatu 22 GRA 0/16,
- przy obciążeniu drogi ruchem KR3 – do 20% (m/m) granulatu 22 GRA 0/16, pod warunkiem spełnienia dodatkowych wymagań wobec granulatu asfaltowego zawartych w tabeli 2.6,
- przy obciążeniu drogi ruchem KR4 –nie dopuszcza się stosowania granulatu asfaltowego. Z pobranych próbek granulatu należy określić:
  - gęstość granulatu wg PN-EN 12697-5 metoda A w wodzie,
  - gęstość kruszywa wg PN-EN 1097-6 odzyskanego z granulatu w procesie ekstrakcji, • uziarnienie i kategorię zawartości pyłów kruszywa wg PN-EN 933-1 odzyskanego z granulatu w procesie ekstrakcji,
  - typ petrograficzny kruszywa odzyskanego z granulatu w procesie ekstrakcji,
  - temperaturę mięknięcia PiK wg PN-EN 1427 lepiszcza odzyskanego z granulatu w procesie ekstrakcji.

**W przypadku kompletnego braku danych nt. kruszywa w granulacie asfaltowym należy ograniczyć ilość granulatu w SMA 16 JENA do 10% m/m.**

Tabela 2.6. Dodatkowe wymagania wobec granulatu stosowanego do SMA 16 JENA na drodze obciążonej ruchem KR3

Lp.	Właściwość	Wymaganie
-----	------------	-----------



1	Rozwartość wyników zawartości lepiszcza asfaltowego, oznaczonych na pobranych próbkach granulatu asfaltowego, nie większa niż	1,0 % (m/m)
2	Rozwartość wyników zawartości ziaren poniżej 0,063 mm, oznaczonych na pobranych próbkach granulatu asfaltowego, nie większa niż	6,0 % (m/m)
3	Rozwartość wyników zawartości powyżej 2,0 mm, a także ziaren od 0,063 mm do 2,0 mm, oznaczonych na pobranych próbkach granulatu asfaltowego, nie większa niż	16,0 % (m/m)
4	Rozwartość wyników temperatury lepiszcza asfaltowego, oznaczonych na pobranych lepiszczu wyekstrahowanym z próbek granulatu asfaltowego, nie większa niż	8°C

*Uwaga: jako rozwartość wyników należy rozumieć różnicę między skrajnymi wynikami uzyskanymi podczas badania pobranych próbek granulatu.*

## **2.5. SAMOPRZYLEPNA TAŚMA ASFALTOWO-POLIMEROWA I ZALEWA ASFALTOWO-POLIMEROWA**

Do łączenia działek roboczych oraz łączenia warstwy z elementami wyposażenia drogi (np. krawężniki, wpusty, studzienki itp.) należy stosować samoprzylepną taśmę asfaltowo-polimerową lub zalewę asfaltowo-polimerową rozkładaną maszynowo, do których producent/dostawca dostarczył informację o wcześniejszych pozytywnych zastosowaniach.

Potwierdzenie przydatności polega na przedstawieniu przez Wykonawcę pisemnej informacji od dostawcy/producenta składającej się z:

- referencji od zarządów dróg, na których zastosowano dany wyrób lub
- przedstawienie odpowiednich wyników badań potwierdzających poprawne działanie wyrobu. Przedstawiane dokumenty muszą zostać zaakceptowane przez Zamawiającego lub Inspektora Nadzoru.

## **2.6. STABILIZATOR MASTYKSU**

Przy stosowaniu stabilizatora mastyksu należy potwierdzić jego przydatność w oparciu o wcześniejsze zastosowania.

Potwierdzenie przydatności polega na przedstawieniu przez Wykonawcę pisemnej informacji od dostawcy/producenta składającej się z:

- referencji od zarządów dróg, lub
- przedstawienie odpowiednich wyników badań potwierdzających poprawne działanie. Przedstawiane dokumenty muszą zostać zaakceptowane przez Zamawiającego lub Inspektora Nadzoru.

## **2.7. DOSTAWY MATERIAŁÓW**

Za dostawy materiałów odpowiedzialny jest Wykonawca robót. Do obowiązku Wykonawcy należy takie zorganizowanie dostaw materiałów do wytwarzania mieszanki SMA 16 JENA, aby zapewnić nieprzerwaną pracę WMA w trakcie wykonywania diennej działki roboczej.

## 2.8. SKŁADOWANIE MATERIAŁÓW

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

Wypełniacz należy składować w silosach wyposażonych w urządzenia do aeracji.

Asfalt powinien być składowany w zbiornikach, których konstrukcja i użyte do ich wykonania materiały wykluczają możliwość zanieczyszczenia asfaltu. Zbiorniki powinny być wyposażone w automatycznie sterowane urządzenia grzewcze - olejowe, parowe lub elektryczne. Nie dopuszcza się ogrzewania zbiornika asfaltu otwartym ogniem. Zbiornik roboczy oraz przewody doprowadzające asfalt do otaczarki powinny być izolowane termicznie i być wyposażone w automatyczny system grzewczy zdolny do utrzymania zadanej temperatury z tolerancją  $\pm 5^{\circ}\text{C}$  oraz w układ cyrkulacji asfaltu.

Dodatki do mma należy przechowywać w sposób zabezpieczający je przed utratą właściwości użytkowych, zgodnie z zaleceniami producenta.

## 3. SPRZĘT

### 3.1. SPRZĘT DO WYKONANIA NAWIERZCHNI Z MIESZANKI MINERALNO-ASFALTOWEJ SMA 16 JENA

Wykonawca przystępujący do wykonania nawierzchni z SMA 16 JENA powinien wykazać się możliwością korzystania z następującego sprzętu:

- wytwórni stacjonarnej (otaczarki) o mieszaniu cyklicznym do wytwarzania mieszanek mineralno-asfaltowych, której wydajność musi zapewnić zapotrzebowanie na mieszankę do budowy realizowanej bez postępu sprzętu rozkładającego i zagęszczającego. Dozowanie składników mieszanki mineralno-asfaltowej powinno być wagowe. Odchyłki masy dozowanych składników (w stosunku do masy poszczególnych składników zarobu) nie powinny być większe od  $\pm 2\%$ (m/m).

Na wytwórni powinien być wdrożony certyfikowany system ZKP zgodnie z PN-EN 13108-21. Kopia certyfikatu wystawiona przez uprawnioną jednostkę notyfikowaną powinna być dostarczona Zamawiającemu lub Inspektorowi Nadzoru. System sterowania produkcji mma powinien zapisywać dane

z produkcji w plikach elektronicznych. Na żądanie Zamawiającego lub Inspektora Nadzoru Wykonawca dostarczy wydruki ze wskazanego okresu produkcji mma. Na zakończenie kontraktu, w ramach Operatu Technologicznego, Wykonawca załączy do dokumentacji płytę CD z nagranyymi danymi z produkcji.

- rozkładarek do wbudowywania i zagęszczania mieszanek mineralno-asfaltowych o wydajności skorelowanej z wydajnością otaczarki, wyposażonych w:

- automatyczne sterowanie pozwalające na ułożenie warstwy zgodnie z założoną niweletą oraz grubością,

- elementy wstępnie zagęszczające gorącą mieszankę (listwy ubijające i belki wibrujące) wraz ze sprawną regulacją częstotliwości i amplitudy drgań,

- urządzenia do podgrzewania elementów roboczych układarki,

- skrapiałek,

- walców stalowych lekkich, średnich i ciężkich, małych walców wibracyjnych o szerokości do 1 m, ubijaków, płyt wibracyjnych,

- samochodów samowyładowczych z przykrywanymi skrzyniami samowyładowczymi lub izolowanymi termicznie (tzw. termosów).

## 4. TRANSPORT

### 4.1. TRANSPORT MATERIAŁÓW

Kruszywo można przewozić dowolnymi środkami transportu w warunkach zabezpieczających je przed zanieczyszczeniem i zmieszaniem z innymi rodzajami lub frakcjami kruszywa.

Wypełniacz luzem należy przewozić w cysternach przystosowanych do przewozu materiałów sypkich, umożliwiających rozładunek pneumatyczny. W czasie transportu oraz przeładunku wypełniacz należy chronić przed zawilgoceniem, zbryleniem i zanieczyszczeniem.

Asfalt należy przewozić izolowanymi termicznie cysternami, wyposażonymi w instalacje umożliwiające podłączenie cystern do urządzeń grzewczych, lub wyposażonymi we własne urządzenia grzewcze.

### 4.2. TRANSPORT MIESZANKI MINERALNO-ASFALTOWEJ

Mieszanke mineralno-asfaltową należy przewozić pojazdami samowyładowczymi, wyposażonymi w plandeki do przykrywania mieszanki podczas transportu i podczas oczekiwania na rozładunek.

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

## 5. OCENA ZGODNOŚCI MIESZANKI, PRODUKCJA ORAZ WBUDOWYWANIE WARSTWY

### 5.1. PROJEKTOWANIE MIESZANKI

#### 5.1.1. Projektowanie mieszanki mineralno-asfaltowej

Krzywa uziarnienia mieszanki mineralnej powinna mieścić się w polu dobrego uziarnienia wyznaczonego przez krzywe graniczne. Rzędne krzywych granicznych uziarnienia mieszanki mineralnej SMA 16 JENA do warstwy ścieralnej oraz minimalne zawartości asfaltu  $B_{\min}$  podano w tabeli 3.1.

UWAGA: podana minimalna zawartość asfaltu  $B_{\min}$  dotyczy JENA o referencyjnej gęstości mieszanki mineralnej równej  $2,65 \text{ Mg/m}^3$ . W przypadku, gdy mieszanka mineralna charakteryzuje się inną gęstością należy do  $B_{\min}$  zastosować współczynnik korygujący  $\alpha$  wg wzoru:

$$\alpha = 2,65/\rho_a$$

$\rho_a$  - gęstość ziaren kruszywa mieszanki mineralnej, w megagramach na metr sześcienny ( $\text{Mg/m}^3$ ), określona zgodnie z normą EN 1097-6.

Zasady projektowania mieszanki mastyksowo-grysowej SMA 16 JENA nie odbiegają od standardowej procedury projektowania mma.

Tabela 5.1. Rzędne krzywych granicznych uziarnienia mieszanki mineralnej do warstwy ścieralnej z SMA 16 JENA oraz minimalne zawartości asfaltu (% masy przechodzącej przez sito)

Lp.	Wymiar oczek sit # mm;	Kategoria ruchu KR1 – KR4 przechodzi % m/m
1	22,4	100

2	16	90 - 100
3	11,2	65 - 80
4	8	45 - 58
5	4	25-35
6	2	20 - 30
7	0,125	7-13
8	0,063	6 - 11
9	Orientacyjna zawartość stabilizatora	0,2 - 1,0
10	Zawartość asfaltu całkowitego $B_{min}$	5,2

**Należy tak dobrać kruszywa grube, aby zawartość ziaren łamanych i przekruszonych w zaprojektowanej mieszance kruszywa grubego nie była mniejsza niż 90% m/m.**

Skład mieszanki mineralno-asfaltowej powinien być ustalony na podstawie badań próbek wykonanych wg metody Marshalla. Próbkę powinny spełniać wymagania podane w tabeli 5.2. Wykonana warstwa z mieszanki mineralno-asfaltowej SMA 16 JENA powinna spełniać wymagania podane odpowiednio w tabeli 5.2. lp. 7-8

Warunki przygotowania próbek w procesie projektowania składu SMA 16 JENA:

- temperatura ubijania próbek:

z asfaltem drogowym 50/70 135-140°C,

z asfaltem wielorodzajowym MG 50/70-54/64 140-145°C,

z asfaltem modyfikowanym PMB 45/80-55 140-145°C,

- energia ubijania próbek:

50 uderzeń na każdą stronę próbki walcowej.

Tabela 5.2. Wymagania wobec projektowanej mieszanki SMA 16 JENA

Lp.	Właściwość	Warunki zagęszczania wg PN-EN 13108-20	Metoda i warunki badania	SMA 16 JENA KR1 -2	SMA 16 JENA KR3 -4
-----	------------	--	--------------------------	--------------------	--------------------

Wymagania do projektowania mieszanki					
1	Zawartość wolnej przestrzeni $V_m$	Ubijanie 2x50 uderzeń, temperatura zagęszczania uzależniona od rodzaju asfaltu	PN-EN 12697-8	$V_{min}, 2,5$ $V_{max} 4,0$ Uwaga: mieszanka, która będzie układana w warstwie o grubości powyżej 5 cm ma tendencję do przegęszczania, – w takim przypadku $V_{max} 4,5$	
2	Zawartość wolnej przestrzeni wypełnionej asfaltem	Ubijanie 2x50 uderzeń, temperatura zagęszczania uzależniona od rodzaju asfaltu	PN-EN 12697-8	$VFB$ podać wynik	
3	Zawartość wolnej przestrzeni w mieszance mineralnej VMA	Ubijanie 2x50 uderzeń, temperatura zagęszczania uzależniona od rodzaju asfaltu	PN-EN 12697-8	podać wynik	
4	Odporność na działanie wody	Ubijanie 2x35 uderzeń,	PN-EN 12697-12, przechowywanie w 40°C z jednym cyklem zamrażania, badanie w temperaturze 25°C*)	$ITSR_{80}$	
5	Odporność na deformacje trwałe	Wałowanie $P_{98} - P_{100}$	PN-EN 12697-22, metoda B w powietrzu, temperatura 60°C, 10 000 cykli; grubość płyty: - 60 mm (dla warstwy	nie bada się	$WTS_{AIR}$ 0,15 $PRD_{AIR}$ podać wynik

			o grubości do 6 cm),  - 100 mm (dla warstwy o grubości od 6 do 10 cm)**)		
--	--	--	--	--	--

6	Spływność	-	PN-EN 12697-18, p. 5	$D_{0,3}$
Wymagania wobec gotowej warstwy				
7	Wskaźnik zagęszczenia warstwy, %	-	PN-EN 13108-20, załącznik C.4	$\geq 98$
8	Wolna przestrzeń w warstwie, %	-	PN-EN 13108-20, załącznik C.5	$V_{\min} 2,0$ $V_{\max} 6,0$

*UWAGA: gęstość mma należy oznaczyć zgodnie z PN-EN 12697-5, metoda A w wodzie \*) Procedura badawcza zgodna z załącznikiem 1., a procedura przygotowania mma zgodna z 3. do niniejszej WST \*\*) Procedura przygotowania mma zgodna z załącznikiem 3. do niniejszej WST*

Faktyczna ilość granulatu, jaką można dodać do SMA 16 JENA będzie wynikiem projektowania składu mieszanki mineralnej. Po wykonaniu serii ekstrakcji próbek granulatu należy ustalić:

- średnie uziarnienie mieszanki mineralnej wyekstrahowanej z pobranych próbek granulatu traktując je, przy projektowaniu mieszanki mineralnej do SMA 16 JENA (tabela 5.1), jako uziarnienie kruszywa o nazwie „granulat”,
- średnią zawartość rozpuszczalnego lepiszcza asfaltowego S w granulacie asfaltowym, ustaloną w wyniku ekstrakcji granulatu, traktując ją jako część całkowitej ilości lepiszcza asfaltowego niezbędnej do spełnienia wymagań wobec projektowanej mieszanki mastyksowo-grysowej SMA 16 JENA (tabela 5.1).

Ilość lepiszcza asfaltowego pochodzącego z granulatu asfaltowego należy uwzględnić w rozliczeniu (bilansie) całkowitego lepiszcza B, a więc o tę ilość zmniejszy się ilość lepiszcza asfaltowego zadozowanego w trakcie wytwarzania SMA 16 JENA na WMA.

Po ustaleniu ilości możliwego udziału granulatu asfaltowego w składzie mieszanki mastyksowo-grysowej SMA 16 JENA należy sprawdzić czy mieszanka „starego” lepiszcza zawartego w granulacie asfaltowym z przewidzianym do zastosowania dodatkiem świeżego asfaltu spełnia warunek uzyskania temperatury mięknięcia wg metody PiK dla rodzaju lepiszcza asfaltowego wymaganego do zastosowania w SMA 16 JENA wg specyfikacji.

Do obliczenia temperatury mięknięcia lepiszcza w mieszance należy zastosować następujące równanie:  $T_{R\&Bmix} = a \cdot T_{BR\ 1\&} + b \cdot T_{BR\ 2\&}$

w którym:

$T_{R\&Bmix}$  obliczona temperatura mięknięcia lepiszcza w mieszance zawierającej granulaty asfaltowy oraz świeży asfalt

$T_{R\&B1}$  temperatura mięknięcia lepiszcza odzyskanego z granulatu asfaltowego

$T_{R\&B2}$  temperatura mięknięcia lepiszcza dodanego (świeżego) na otaczarni

$a$  i  $b$  proporcje wagowe lepiszcza w granulacie asfaltowym ( $a$ ) i dodanego lepiszcza ( $b$ ) w mieszance;  $a+b=1$

### 5.1.2. Wybór sposobu przedstawienia składu mieszanki (recepty)

Po zakończeniu projektowania składu mieszanki należy wykonać pełne badania wg wymagań określonych w tabeli 5.2. oznaczone jako „**badanie typu**”, zakończone pisemnym sprawozdaniem. Zakres sprawozdania z badania typu powinno być zgodne z wymaganiami PN-EN 13108-20.

#### 5.2.1. Wstępne Badanie Typu

Wstępne Badanie Typu (dawniej „*recepta mma*”) obejmuje kompletny zestaw badań mieszanki mineralno-asfaltowej SMA 16 JENA, określonych w niniejszych SST (tabela 5.2), określających przydatność mieszanek mineralno-asfaltowych do wskazanego zastosowania, wraz z badaniami materiałów składowych.

Wstępne Badanie Typu powinno być przeprowadzone przy pierwszym wprowadzeniu mieszanek mineralno-asfaltowych do obrotu w celu wykazania zgodności z niniejszymi WST.

W Badaniu Typu należy przedstawić rozliczenie asfaltu całkowitego B, w postaci sumy asfaltu rozpuszczalnego S i asfaltu nierozpuszczalnego. Ilość asfaltu rozpuszczalnego S podana w Badaniu Typu będzie wykorzystana do kontroli poprawności produkcji mieszanki SMA 16 JENA wg tabeli 6.3.p.7 oraz 6.5. p.7.

#### 5.2.2. Sprawozdanie z badania typu

Sprawozdanie z badania typu (kompletna recepta) powinno zawierać informacje zgodne z wymaganiami PN-EN 13108-20.

#### 5.2.3. Okres ważności badania typu

Okres ważności Badania Typu wynosi 5 lat pod warunkiem, że podstawowe składniki mieszanki SMA 16 JENA, zgodnie z PN-EN 13108-20 nie ulegną zmianie.

#### 5.2.4. Zakładowa Kontrola Produkcji

**Producent winien posiadać certyfikowany system Zakładowej Kontroli Produkcji do każdego miejsca produkcji mieszanki mineralno-asfaltowej, z której będzie ona dostarczana na kontrakt.** Certyfikat ZKP powinien być aktualny, dotyczyć WMA, która będzie produkowała mma na kontrakt oraz być wystawiony przez jednostkę notyfikowaną. Certyfikat i wszelkie dokumenty dotyczące ZKP muszą być udostępnione Zamawiającemu lub Inspektorowi na jego żądanie.

W ramach systemu ZKP wg PN-EN 13108-21 Producent mieszanki mineralno-asfaltowej, ma obowiązek wyznaczyć metodą pojedynczego wyniku, zgodnie z PN-EN 13108-21 zał. A, produkcyjny poziom zgodności (PPZ) do Wytwórni, będący podstawą do określenia minimalnej częstości badań gotowego wyrobu.

#### **5.2.4.1. Częstość badań i pomiarów w ramach ZKP**

Do celów ZKP oraz kontroli jakości mma (p.6.2.) ustala się tę samą częstość pobierania próbek mma, zależną od wielkości produkcji na kontrakcie oraz wymaganej kategorii dokładności produkcji (X lub Y) wg tablic 6.1. i 6.2.

Częstość pobierania próbek zależna jest od osiąganego przez WMA produkcyjnego poziomu zgodności (PPZ) odzwierciedlającego zdolność WMA do dokładnej produkcji mma. Sposób obliczania PPZ znajduje się w normie PN-EN 13108-21 załącznik A i musi być wdrożony na wytwórni, do której wydano certyfikat ZKP.

W zależności od osiągniętego PPZ minimalna częstość badań gotowego wyrobu (tony/badanie) powinna być zgodna z tabelą 6.1. i 6.2. Dopuszczalne odchylenia zawartości składników mieszanki mineralno-asfaltowej względem składu zaprojektowanego **do celów ustalania PPZ** powinny mieścić się w granicach podanych w tabeli A1. normy PN-EN 13108-21 Załącznik A dla metody pojedynczego wyniku, dotyczącej mieszanki drobnoziarnistej.

Nie dopuszcza się oceniania dokładności pracy otaczarki oraz prawidłowości składu mieszanki mineralnej na podstawie tzw. suchego zarobu, z uwagi na segregację kruszywa.

Dopuszczalne odchylenia zawartości składników mieszanki mineralno-asfaltowej służące do ustalenia PPZ i częstości badania próbek w ramach ZKP nie są tożsame z dozwolonymi odchyłkami od recepty w ocenie jakościowej mma stosowanej wg p. 6.2.

#### **5.2.5. Oznakowanie i dokument towarzyszący dostawie**

Dostawca/producent mieszanki mineralno-asfaltowej powinien oznakowywać mma znakiem CE na dokumentach handlowych przekazywanych odbiorcy/Wykonawcy robót oraz dołączać do każdej dostawy dokument towarzyszący dostawie wg wzoru podanego w PN-EN 13108-5 w pełnej lub skróconej formie. Wykonawca uzgodni z Zamawiającym lub Inspektorem Nadzoru formę oznakowania i formę dokumentu towarzyszącego dostawie.

##### **5.2.5.1. Dokument dostawy**

Dokument dostawy towarzyszący każdej partii mieszanki mineralno-asfaltowej wysłanej przez wytwórnię musi zawierać co najmniej następujące dane:

- producent mieszanki i identyfikacja wytwórni,
- opis wyrobu: np. SMA 16 JENA 50/70 lub SMA 16 JENA PMB 45/80-55,
- możliwość uzyskania informacji na temat wyników badania typu,
- informacje o zastosowanych dodatkach.

### **5.3. WYTWARZANIE MIESZANKI MINERALNO-ASFALTOWEJ**

Na potrzeby kontraktu produkcja mieszanki mineralno-asfaltowej może nastąpić po akceptacji przez Zamawiającego lub Inspektora nadzoru sprawozdania z badania typu oraz ustaleniu wejściowego lub wyjściowego składu mieszanki. Zamawiający lub Inspektor nadzoru po sprawdzeniu merytorycznej poprawności przedstawionych dokumentów, dopuszcza do rozpoczęcia produkcji i układania mma.

Nie dopuszcza się produkcji mieszanki mineralno-asfaltowej na WMA, do której nie wydano certyfikatu do ZKP. Podczas produkcji stosuje się ciągłą ocenę PPZ wg p. 5.2.4.1.

Mieszankę mineralno-asfaltową należy produkować w otaczarce o mieszanii cyklicznym 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. Tolerancje dozowania składników mogą wynosić: jedna działka elementarna wagi, lecz nie więcej niż  $\pm 2\%$  w stosunku do masy składnika.

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

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  $30^{\circ}\text{C}$  od maksymalnej temperatury mieszanki mineralno-asfaltowej.

Temperatura asfaltu w zbiorniku powinna mieścić się w granicach:

50/70 od  $160^{\circ}\text{C}$  do  $175^{\circ}\text{C}$ ,

MG 50/70-54/64 od  $165^{\circ}\text{C}$  do  $180^{\circ}\text{C}$

PMB 45/80-55 od  $170^{\circ}\text{C}$  do  $185^{\circ}\text{C}$

Maksymalna temperatura mieszanki mineralno-asfaltowej bezpośrednio po wysypaniu z mieszalnika powinna wynosić:

50/70  $175^{\circ}\text{C}$

MG 50/70-54/64  $180^{\circ}\text{C}$

PMB 45/80-55  $185^{\circ}\text{C}$

Uwagi:

1. Podane powyżej wartości temperatury produkcji mieszanki mineralno-asfaltowej to wartości maksymalne, których nie należy przekraczać w żadnym przypadku. Zaleca się stosowanie temperatury o  $5\text{--}10^{\circ}\text{C}$  niższej od maksymalnej podanej w tabeli 6.1.

2. W przypadku stosowania granulatu asfaltowego do produkcji SMA 16 JENA należy zwrócić uwagę na ochronę mieszanki przed nadmiernym przegrzaniem a stabilizatora przed zniszczeniem. Temperatura kruszywa do mieszanki z granulatem asfaltowym dozowanym na zimno powinna być tak dobrana, aby nie nastąpiło spalanie stabilizatora i zniszczenie lepiszcza asfaltowego. Jeśli to możliwe, zaleca się nie przekraczać

temperatury kruszywa  $230^{\circ}\text{C}$ .

## **5.4. WBUDOWYWANIE WARSTWY**

### **5.4.1. Przygotowanie podłoża, związanie międzywarstwowe, urządzenia w jezdni oraz przygotowanie krawędzi warstw**

Związanie międzywarstwowe jest niezbędne dla trwałości nawierzchni. Nie może ono jednak stać się warstwą poślizgową dla SMA, która zawiera i tak dużą ilość lepiszcza. Dlatego ilość skropienia trzeba dobierać do stanu i rodzaju podłoża. Do skropień stosujemy emulsje o kodzie „ZM” wyprodukowane z twardego asfaltu, przystosowane do połączeń międzywarstwowych. Emulsje produkowane z miękkiego asfaltu np. 160/220 nie są zalecane. Do skropień należy stosować emulsje wskazane w Załączniku Krajowym do normy PN-EN 13808:2013 czyli:

- jeśli SMA 16 JENA stosowana jest jako nawierzchnia jednowarstwowa na podbudowie z kruszywa lub stabilizacji cementem, należy stosować emulsję niemodyfikowaną C60 B5 ZM/R,
- jeśli SMA 16 JENA stosowana jest jako warstwa wbudowywana na istniejącej nawierzchni asfaltowej, należy stosować emulsję niemodyfikowaną C60 B3 ZM.

Przybliżone ilości lepiszcza do połączeń międzywarstwowych przedstawiono w tabeli 5.3.

Tabela 5.3. Zalecana ilość pozostałego lepiszcza z emulsji asfaltowej w połączeniu międzywarstwowym pod warstwę z mieszanki SMA 16 JENA

Typ warstwy w podłożu	Ilość pozostałego lepiszcza wytrąconego z emulsji [kg/m <sup>2</sup> ]
Podbudowa z chudego betonu	0.2   0.4
Podbudowa z zagęszczonego kruszywa	0.3   0.5
Warstwa z mieszanki mineralno-asfaltowej	0.1   0.3

Istniejące urządzenia w nawierzchni (włazy, wpusty itd.) należy przygotować przed rozłożeniem mieszanki SMA 16 JENA. Wybrany sposób przygotowania powinien zapewnić szczelne i trwałe połączenie warstwy z urządzeniem, np. przez zastosowanie odpowiednich taśm asfaltowo-polimerowych lub past (mas) asfaltowo polimerowych rozkładanych ręcznie lub maszynowo. Przygotowanie urządzeń w jezdni obejmuje także ich zabezpieczenie przed uszkodzeniem lub zasypaniem (np. wpustu kanalizacyjnego).

W podobny sposób jak urządzenia należy przygotować krawędzie warstw, a wybrany sposób powinien gwarantować trwałe połączenie krawędzi. Tradycyjne smarowanie krawędzi gorącym asfaltem i skrapianie emulsją są nieskuteczne. W przypadku SMA o uziarnieniu do 16 mm grubość warstwy sklejającej musi być relatywnie gruba, a więc najczęściej polecane są taśmy asfaltowo-polimerowe rozkładane ręcznie o grubości minimum 5 mm lub masy asfaltowo-polimerowe rozkładane maszynowo.

#### 5.4.2. Warunki przystąpienia do robót

Warstwa nawierzchni z SMA 16 JENA może być układana, gdy temperatura powietrza w ciągu ostatniej doby była nie niższa od 0°C. Temperatura powietrza w czasie robót powinna wynosić nie mniej niż 0°C. W przypadku występowania silnego wiatru wymaganie to może być podwyższone do +5°C. W przypadku konieczności wbudowywania mieszanki na podłożu o temperaturze poniżej 0°C Wykonawca powinien rozważyć zastosowanie dodatków ułatwiających zagęszczanie albo zastosowanie samobieżnej maszyny (wyposażonej w dodatkowe mieszanie dostarczanej mieszanki) ustawionej między rozkładarką a samochodami dostarczającymi mieszankę na budowę. Nie dopuszcza się układania warstwy z mieszanki mineralno-asfaltowej na oblodzonej powierzchni, podczas opadów atmosferycznych oraz silnego wiatru. Przy złych warunkach atmosferycznych układanie warstwy jest możliwe za zgodą Zamawiającego lub Inspektora Nadzoru.

#### 5.4.3. Wbudowywanie i zagęszczanie warstwy z mieszanki SMA 16 JENA

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

Zagęszczanie mieszanki powinno odbywać się zgodnie z ustalonym schematem przejść walców gwarantującym uzyskanie prawidłowego zagęszczenia.

Początkowa temperatura mieszanki w czasie zagęszczania powinna mieścić się w przedziale minimalnych i maksymalnych wartości temperatury mieszanki:

**50/70 od 140°C do 175°C**

MG 50/70-54/64 od 150°C do 180°C

PMB 45/80-55 od 150°C do 185°C

Wykonawca może ustalić w porozumieniu z Zamawiającym lub Inspektorem Nadzoru inną temperaturę zagęszczania na podstawie wyników uzyskanych podczas wykonywania odcinka próbnego.

Zagęszczanie mieszanki należy rozpocząć od krawędzi nawierzchni ku środkowi. Wskaźnik zagęszczenia ułożonej warstwy powinien być zgodny z wymaganiami podanymi w punkcie 6 tabeli 5.2.

Spoiny i połączenia w warstwie oraz związanie międzywarstwowe należy wykonać stosując taśmy polimeroasfaltowe lub zalewy asfaltowo-polimerowe wg p.2.4.

**5.4.4. Wykończenie powierzchni warstwy**

Powierzchnia wbudowanej warstwy z SMA 16 JENA powinna mieć jednolitą teksturę i strukturę. Na powierzchnię gorącej warstwy należy nanieść równomiernie posypkę odpowiednio wcześniej tak, aby została wciśnięta w warstwę przez walce. Nanoszenie posypki powinno odbywać się maszynowo, a jedynie w miejscach trudno dostępnych dopuszcza się wykonanie ręczne. Niezwiązaną posypkę należy usunąć po ostygnięciu warstwy. Orientacyjna ilość posypki:

kruszywo o wymiarze 2/4mm – od 1,0 do 2,0 kg/m<sup>2</sup>

kruszywo o wymiarze 2/5 mm – od 1,0 do 2,0 kg/m<sup>2</sup>

Ilość posypki powinna być określona doświadczalnie. Można stosować (choć nie jest to niezbędne) kruszywo otoczone (lakierowane) 1% m/m asfaltu.

## **6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT**

### **6.1. BADANIA PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO ROBÓT**

Przed przystąpieniem do robót Wykonawca powinien przedstawić Zamawiającemu lub Inspektorowi Nadzoru sprawozdanie z Badania Typu (kompletną receptę) zgodnie z p.5.2.2. oraz (wejściowy lub wyjściowy) skład mieszanki wraz z wymaganymi załącznikami, celem porównania z wymaganiami niniejszych Wzorcowych Specyfikacji Technicznych i zatwierdzenia źródeł poboru materiałów. W przypadku posiadania przez dostawcę materiałów certyfikatu ZKP lub ISO 9001 dopuszcza się przedstawienie wyników dostarczonych przez dostawcę.

### **6.2. BADANIA W CZASIE ROBÓT**

#### **6.2.1. Częstość badań i pomiarów**

Kontroli podlega jakość materiałów składowych oraz jakość dostarczanej na budowę mieszanki mineralno asfaltowej (uziarnienie, całkowita zawartość asfaltu oraz zawartość wolnej przestrzeni wg tabeli 6.2.), a także jakość wykonanej warstwy ścieralnej. Wyniki kontroli składu produkowanej mma wykonane w ramach ustalania PPZ w systemie ZKP nie są wynikami kontroli jakości w rozumieniu niniejszych WT. Ekstrakcje wykonane w ramach ZKP służą wyłącznie ustaleniu PPZ i na jego podstawie – częstości pobierania próbek. Pobrane próbki z ustaloną w ten sposób częstością poddawane są ekstrakcji, której wyniki [po porównaniu do składu (wejściowego lub wyjściowego)] służą:

- po porównaniu do dozwolonych odchyłek wg tabeli A.1. normy PN-EN 13108-21 – do ustalenia PPZ i częstości pobierania próbek i badań w następnym tygodniu kalendarzowym – zgodnie z systemem ZKP,

- po porównaniu do dozwolonych odchyłek wg tabeli 6.3 do oceny jakości produkowanej mieszanki.

Nie pobiera się oddzielnych próbek do ustalania PPZ wg ZKP oraz kontroli jakości. Są to te same próbki i wyniki ekstrakcji. Różnica polega na dopuszczalnych odchyłkach, które są inne w ZKP (wg tabeli A.1. normy PN-EN 13108-21) i inne do oceny jakościowej (tabela 6.3. niniejszych WT).

Producent ma obowiązek informować Zamawiającego lub Inspektora Nadzoru w ostatnim dniu tygodnia, jaki produkcyjny poziom zgodności (PPZ) ze względu na uzyskane wyniki został ustalony na kolejny tydzień.

W zależności od ustalonego na kolejny tydzień PPZ oraz wielkości produkcji na kontrakcie, częstość pobierania próbek do określenia uziarnienia i zawartości asfaltu powinna być zgodna z tabelą 6.1.

Tabela 6.1. Częstość pobierania próbek do badań składu mma w zależności od wielkości produkcji

Wielkość produkcji (całkowita w ramach kontraktu).	Kategoria	Częstość poboru próbek mma do badań składu w zależności od PPZ (badanie do ZKP i do kontroli jakości) [tony mma/badanie]		
		PPZ A	PPZ B	PPZ C
do 500 ton	X	600	300	150
od 501 ton	Y	1000	500	250

Dodatkowe badania właściwości mieszanek asfaltowych (tj. zawartość wolnych przestrzeni – oznaczana wg PN EN 12697-8) należy przeprowadzić z częstością podaną w tabeli 6.2.

Tabela 6.2. Częstość badań dodatkowych mma w zależności od wielkości produkcji

Wielkość produkcji (całkowita w ramach kontraktu).	Kategoria	Częstość badań dodatkowych (zawartość wolnych przestrzeni) w mma w zależności od PPZ (badanie do kontroli jakości) [tony mma/badanie]		
		PPZ A	PPZ B	PPZ C
do 500 ton	Y	1000	500	250
od 501 ton	Z	2000	1000	500

### 6.2.2. Zakres badań i pomiarów

Do oceny jakości mieszanki mineralno-asfaltowej stosuje się wyniki badań ekstrakcji wykonanych w ramach Zakładowej Kontroli Produkcji wg PN-EN 13108-21 dla celów ustalenia PPZ oraz wyniki badań dodatkowych. Zebrane wyniki badań kontrolnych produkowanej mieszanki mineralno-asfaltowej SMA 11 wg niniejszych WT służą do ustalenia zgodności ze składem wejściowym lub

wyjściowym. Dopuszczalne jakościowe odchyłki produkowanej mieszanki, pobranej na Wytwórni w zależności od liczby pobranych próbek przedstawia tabela 6.3.

Tabela 6.3. Dopuszczalne odchyłki jakościowe dotyczące pojedynczego wyniku badania i średniej arytmetycznej wyników zawartości składników mieszanki mineralno-asfaltowej względem składu zaprojektowanego [% m/m]

Lp.	Składniki mieszanki mineralno-asfaltowej	Liczba wyników	
		<20	≥20
1	Ziarna przechodzące przez sito o oczkach # (mm) 11,2	-4,4 ÷ +4,1	±4,0
2	Ziarna przechodzące przez sito o oczkach # (mm) 8,0	±4,4	±4,0
3	Ziarna przechodzące przez sito o oczkach # (mm) 5,6	±4,4	±4,0
4	Ziarna przechodzące przez sito o oczkach # (mm) 2,0	± 3,4	± 3,0
5	Ziarna przechodzące przez sito o oczkach # (mm) 0,125	±2,5	±2,0
6	Ziarna przechodzące przez sito o oczkach # (mm) 0,063	±1,6	±1,5
7	Asfalt rozpuszczalny S *)	-0,3 ÷ +0,30	-0,2 ÷ +0,30

\*) należy porównywać ilość asfaltu rozpuszczalnego S (odzyskanego w wyniku ekstrakcji) z ilością asfaltu rozpuszczalnego S podanego w badaniu typu SMA 16 JENA (patrz p.5.2.1.), natomiast nie należy porównywać asfaltu rozpuszczalnego S (odzyskanego w wyniku ekstrakcji) z asfaltem całkowitym B podanym w badaniu typu!

Do oceny składu nie wolno dzielić ciągu drogi na odcinki. Oceny dokonuje się w zależności od liczby próbek wg tabeli 6.3.

Wszystkie właściwości materiałów składowych oraz wyprodukowanej mieszanki mineralno-asfaltowej powinny być zgodne z wymaganiami niniejszych WST w granicach dopuszczalnych odchyłek.

Właściwości te należy oceniać na podstawie badań pobranych próbek materiałów składowych jak i mieszanki mineralno-asfaltowej przed wbudowaniem (wbudowanie oznacza kompletne wykonanie warstwy asfaltowej). Wyjątkowo dopuszcza się badania próbek pobranych z nawierzchni (kompletnie wykonanej warstwy). W takim przypadku Wykonawca proponuje procedurę pobierania próbek i przygotowania ich do badań oraz uzgodni ją z Zamawiającym lub Inspektorem Nadzoru

Jeżeli krzywa uziarnienia mieszanki mineralnej wynikowej mieści się w granicach tolerancji i wykracza poza krzywe graniczne z tabeli 5.1, nie stanowi to odstępstwa od wymagań dotyczących uziarnienia.

W tabeli 6.4 zestawiono zakres i częstotści badań materiałów, mma oraz cech warstwy.

Tabela 6.4. Częstość oraz zakres badań i pomiarów w czasie wytwarzania mieszanki i układania nawierzchni

Lp.	Wyszczególnienie badań	Częstość badań
<b>KONTROLNE BADANIA MATERIAŁÓW</b>		
1.	Uziarnienie kruszywa,	1 raz na 2000 ton i w przypadku wątpliwości
2.	Uziarnienie wypełniacza	1 raz na 200 ton
3.	Właściwości asfaltu: - Penetracja w 25°C, lub temperatura mięknięcia wg. PiK  (W przypadku rozbieżności należy postępować zgodnie z zapisami normy PN EN ISO 4259.)	1 x na każde 300 ton dostawy
4.	Badania właściwości kruszyw zgodnie z tabl.2.1	Zatwierdzenie źródła przed pierwszym użyciem i co najmniej 1 raz w roku.
5.	Badania granulatu asfaltowego: <ul style="list-style-type: none"> <li>• gęstość granulatu wg PN-EN 12697-5 metoda A w wodzie,</li> <li>• gęstość kruszywa wg PN-EN 1097-6 odzyskanego z granulatu w procesie ekstrakcji,</li> <li>• uziarnienie i kategorię zawartości pyłów kruszywa wg PN-EN 933-1 odzyskanego z granulatu w procesie ekstrakcji,</li> <li>• typ petrograficzny kruszywa odzyskanego z granulatu w procesie ekstrakcji,</li> <li>• temperaturę mięknięcia PiK wg PN-EN 1427 lepiszcza odzyskanego z granulatu w procesie ekstrakcji.</li> </ul>	1 raz na każde rozpoczęte 500 ton, ale nie mniej niż 5 próbek
<b>KONTROLNE BADANIA MIESZANKI</b>		
6.	Temperatura składników	Dozór ciągły
7.	Temperatura mieszanki	Każdy samochód przy załadunku mieszanki.
8.	Zawartość asfaltu i uziarnienie mieszanki	Według tabeli 6.1

9.	Wolna przestrzeń w próbkach Marshalla	Według tabeli 6.2
KONTROLNE BADANIA WARSTWY		
10.	Grubość i wskaźnik zagęszczenia warstwy, wolna przestrzeń w warstwie:	1x na 500 m ułożonej warstwy, lecz nie rzadziej niż 1/dzienną działkę roboczą

### 6.2.3. Skład i uziarnienie mieszanki mineralnej.

Uziarnienie oraz zawartość asfaltu rozpuszczalnego każdej próbki pobranej na Wytwórni z luźnej mieszanki mineralno-asfaltowej oraz wartość średnia z wielu oznaczeń z danego odcinka budowy powinny być zgodne z wejściowym lub wyjściowym składem mieszanki, z tolerancją podaną w tabeli 6.3. Badanie należy wykonać zgodnie z PN-EN 12697-1 oraz PN-EN 12697-2.

W przypadku konieczności wykonania analizy uziarnienia z próbki odwierconej z warstwy, należy stosować tolerancje uziarnienia wg tabeli 6.5. Kontrolę składu mieszanki mineralno-asfaltowej na próbkach odwierconych z nawierzchni należy wykonywać **wyłącznie w uzasadnionych przypadkach** za zgodą Zamawiającego lub Inspektora Nadzoru.

Tabela 6.5. Dopuszczalne odchyłki jakościowe z **próbek odwierconych z nawierzchni (o średnicy minimalnej 200 mm)** dotyczące pojedynczego wyniku badania i średniej arytmetycznej wyników zawartości składników mieszanki mineralno-asfaltowej względem składu zaprojektowanego [% m/m]

Lp.	Składniki mieszanki mineralno-asfaltowej	Dopuszczalna odchyłka
		% m/m
1	Ziarna przechodzące przez sito o oczkach # (mm) 11,2	±6,0
2	Ziarna przechodzące przez sito o oczkach # (mm) 8,0	±6,0
3	Ziarna przechodzące przez sito o oczkach # (mm) 5,6	±6,0
4	Ziarna przechodzące przez sito o oczkach # (mm) 2,0	±4,5
5	Ziarna przechodzące przez sito o oczkach # (mm) 0,125	±4,0
6	Ziarna przechodzące przez sito o oczkach # (mm) 0,063	±2,5
7	Asfalt rozpuszczalny S <sup>*)</sup>	-0,3 ÷ +0,30

<sup>\*)</sup> należy porównywać ilość asfaltu rozpuszczalnego S (odzyskanego w wyniku ekstrakcji) z ilością asfaltu rozpuszczalnego S podanego w badaniu typu SMA 16 JENA (patrz p.5.2.1.), natomiast nie należy

porównywać asfaltu rozpuszczalnego S (odzyskanego w wyniku ekstrakcji) z asfaltem całkowitym B podanym w badaniu typu!

#### 6.2.4. Badanie właściwości kruszywa

Z częstością podaną w tabeli 6.4. należy kontrolować każdy rodzaj dostarczanego kruszywa grubego, drobnego i wypełniacza. Wszystkie odchyłki od uziarnienia materiałów użytych do opracowania recepty powinny być uwzględnione na bieżąco w dozowaniu wstępnym wytwórni mma.

#### 6.2.5. Pomiar temperatury składników mieszanki

Pomiar polega na odczytaniu temperatury na skali odpowiedniego (wzorcowanego) termometru zamontowanego na otaczarce. Temperatura powinna być zgodna z wymaganiami podanymi w p.5.3

#### 6.2.6. Pomiar temperatury mieszanki

Pomiar temperatury mieszanki powinien być dokonany przy załadunku. Temperatura powinna być zgodna z wymaganiami podanymi w p. 5.3.

#### 6.2.7. Sprawdzenie wyglądu mieszanki

Sprawdzenie wyglądu mieszanki polega na ocenie wizualnej jej wyglądu w czasie produkcji, załadunku, rozładunku i wbudowywania. Jeżeli na budowie wygląd układanej mieszanki wskazuje na segregację, na żądanie Zamawiającego lub Inspektora, w miejscu przez niego wskazanym, Wykonawca pobierze dodatkową próbkę mma do badań kontroli parametrów.

#### 6.2.8. Właściwości mieszanki (wolna przestrzeń w zagęszczonych próbkach)

Zawartość wolnych przestrzeni w próbkach Marshalla należy określać metodą opisaną w normie PN-EN 12697- 8. Gęstość mieszanki mineralno-asfaltowej powinna być zbadana według metody opisanej w normie PN-EN 12697-5 metoda A w wodzie.

Gęstość objętościową próbek Marshalla wykonanych z mieszanki **pobranej na Wytwórni w dniu jej wbudowania** należy określać metodą hydrostatyczną według PN-EN 12697-6. Zawartość wolnych przestrzeni nie może różnić się od wielkości zaprojektowanej o więcej niż  $\pm 1,0\%$  (v/v). Częstość badania zawartości wolnych przestrzeni w próbkach określa tabela 6.2.

### 6.3. OCENA ZGODNOŚCI WYKONANEJ WARSTWY

#### 6.3.1. Częstość oraz zakres badań i pomiarów

Częstość oraz zakres badań i pomiarów podano w tabeli 6.6.

Tabela 6.6. Częstość oraz zakres badań i pomiarów wykonanej nawierzchni

Lp.	Badana właściwość	Minimalna częstość badań
1	Szerokość warstwy	pomiar wykonać co 100 m
2	Równość podłużna warstwy	na każdym pasie ruchu pomiar profilografem (wskaźniki IRI)
3	Równość poprzeczna warstwy	co 5 m a liczba pomiarów nie mniejsza niż 20
4	Spadki poprzeczne warstwy *)	10 razy na odcinku drogi o długości 1 km
5	Rzędne wysokościowe warstwy	



6	Ukształtowanie osi w planie	co 20 m na prostych i co 10 m na łukach, na osi i krawężniach jezdni
7	Spoiny poprzeczne i podłużne, połączenia	cała długość spoiny i połączenia
8	Krawężń, obramowanie warstwy	cała długość
9	Wygląd warstwy	ocena ciągła
10	Właściwości przeciwpoślizgowe	Pomiar ciągły lub punktowy co 250 m na każdym pasie ruchu**)

UWAGI:

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

\*\*) Gdy nie jest możliwe wykonanie badań współczynnika tarcia przy zablokowanym kole pomiarowym, należy wykonać pomiar punktowy głębokości tekstury piaskiem kalibrowanym, lub równorzędną metodą – pomiar właściwości przeciwpoślizgowych dotyczy wyłącznie dróg klasy G lub wyższej.

### 6.3.2. Szerokość warstwy

Szerokość wykonanej warstwy powinna być nie mniejsza od szerokości zaprojektowanej i nie większa od niej o 5 cm.

### 6.3.3. Równość podłużna

Do odbioru, pomiar równości podłużnej należy stosować pomiar planografem lub metodę IRI.

#### Pomiar IRI

Do profilometrycznych pomiarów równości podłużnej nawierzchni dróg klasy G, lub wyższej, powinien być wykorzystywany sprzęt umożliwiający rejestrację, z dokładnością 1,0 mm, profilu podłużnego o charakterystycznych długościach nierówności mieszczących się w przedziale od 0,5 m do 50 m. wartości IRI oblicza się nie rzadziej niż co 50 m. Długość ocenianego odcinka nawierzchni nie powinna być większa niż 1000 m. Wymagana równość podłużna jest określona przez wartości wskaźnika, których nie można przekroczyć na 50%, 80% i 100% długości badanego odcinka nawierzchni. Wartości wskaźnika, wyrażone w mm/m określa tabela 6.7.

Tabela 6.7. Wymagania wobec równości podłużnej - w ciągu drogi

Obliczanie wskaźnika równości IRI wyrażone w mm/m				
Droga	Element nawierzchni	50%	80%	100%
w ciągu drogi (klasy nie wyższej niż G )	pasy ruchu zasadnicze	≤2,8	≤3,9	≤4,9

### Pomiar planografem

Pomiar wykonuje się, na nawierzchniach dróg klasy niższej niż G, nie rzadziej, niż co 10 m. Wymagana równość podłużna określona jest przez wartości odchyień równości, które nie mogą być przekroczone w liczbie pomiarów stanowiących 95% oraz 100% liczby wszystkich pomiarów na badanym odcinku. Przez odchylenie równości rozumie się największą odległość między łątą a mierzoną powierzchnią. Wartości odchyień, wyrażone w milimetrach, określa tabela 6.8.

Tabela 6.8. Wymagania wobec równości podłużnej wyrażone w mm

Droga	Element nawierzchni	95%	100%
w ciągu drogi (klasy nie wyższej niż G )	pasy ruchu zasadnicze	$\leq 6,0$	$\leq 7,0$

#### **6.3.4. Równość poprzeczna**

Do pomiaru równości poprzecznej stosuje się metodę 4-m łąty i klina wg BN-68/8931-04. Wymagana równość poprzeczna jest określona przez wartość odchyień równości, które nie mogą być przekroczone w liczbie pomiarów stanowiących 100% liczby wszystkich pomiarów na badanym odcinku. Odchylenie równości oznacza największą odległość między łątą, a mierzoną nawierzchnią w danym profilu.

Wartości odchyień, wyrażone w milimetrach, określa tabela 6.9.

Tabela 6.9. Dopuszczalne odchylenia równości poprzecznej, wyrażone w mm

Droga	Element nawierzchni	90%	100%
w ciągu drogi (klasy nie wyższej niż G )	pasy ruchu zasadnicze	$\leq 6,0$	$\leq 9,0$

#### **6.3.5. Spadki poprzeczne nawierzchni**

Spadki poprzeczne warstwy na prostych i na łukach powinny być zgodne z Dokumentacją Projektową z tolerancją  $\pm 0,5\%$ .

#### **6.3.6. Rzędne wysokościowe warstwy**

Rzędne wysokościowe warstwy powinny być zgodne z Dokumentacją Projektową z tolerancją  $\pm 1$  cm. Wymaga się aby 95% zmierzonych rzędnych warstwy nie przekraczało dopuszczalnych odchyień.

#### **6.3.7. Ukształtowanie osi w planie**

Oś warstwy w planie powinna być usytuowana zgodnie z Dokumentacją Projektową z tolerancją 5 cm.

#### **6.3.8. Grubość warstwy**

Grubość rzeczywista ułożonej warstwy po zagęszczeniu powinna mieścić się z tolerancją  $\pm 10\%$  w stosunku do grubości zaprojektowanej.

### 6.3.9. Spoiny technologiczne podłużne i poprzeczne, połączenia

Sprawdzenie prawidłowości wykonania spoin technologicznych podłużnych i poprzecznych oraz połączeń - złącza powinny być równe i związane bez widocznych nieciągłości i pęknięć

### 6.3.10. Krawędź, obramowanie warstwy

Warstwa przy opornikach drogowych i urządzeniach w jezdni powinna wystawać od 3 mm do 5 mm ponad ich powierzchnię. Warstwa nieobramowana powinna być wyprofilowana i w miejscach, gdzie zaszła konieczność obcięcia, pokryta asfaltem podobnego rodzaju jak użyty do wykonania warstwy, albo pokryta asfaltową zalewą drogową. Grubość warstwy pokrycia powinna być zgodna z wymaganiami

### 6.3.11. Wygląd warstwy

Wygląd warstwy powinien mieć jednolitą teksturę, bez miejsc przeasfaltowanych, porowatych, łuszczących się i spękań.

### 6.3.12. Zagęszczenie warstwy i wolna przestrzeń w warstwie

Zagęszczenie i wolna przestrzeń w warstwie powinny być zgodne z wymaganiami ustalonymi w p. 6 i 7 tabeli 5.2. Za podstawę do obliczeń należy przyjąć gęstość i gęstość objętościową mieszanki pobranej w dniu jej

wbudowywania na Wytwórni. **Nie dopuszcza się stosowania do obliczeń wskaźnika zagęszczenia gęstości objętościowej ze składu wejściowego lub wyjściowego (z recepty).**

### 6.3.13. Właściwości przeciwpoślizgowe

**Na drogach klasy niższej niż główna (G) nie stosuje się pomiarów właściwości przeciwpoślizgowych.**

Na warstwach ścieralnych nawierzchni dróg klasy G, lub wyższej, w tym wykonanych z mieszanki SMA 16 JENA właściwości przeciwpoślizgowe powinny być sprawdzane zgodnie z Rozporządzeniem MTiGM z dnia 2 marca 1999 r. (Dz.U. 1999 nr 43 poz. 430)..

Zastosowanie zawartych w tym Rozporządzeniu wymagań wobec właściwości przeciwpoślizgowych metodą zablokowanego koła, jest możliwe w przypadku, gdy Minister Infrastruktury wyrazi zgodę na odstępstwo od wymagań zamieszczonych w Rozporządzeniu MTiGM z dnia 2 marca 1999 r. (Dz.U. 1999 nr 43 poz. 430). W przypadku nowelizacji Rozporządzenia MTiGM z dnia 2 marca 1999 r. (Dz.U. 1999 nr 43 poz. 430) należy stosować zapisy znowelizowane.

Przy ocenie właściwości przeciwpoślizgowych, warstw ścieralnych nawierzchni dróg klasy G, powinien być określony współczynnik tarcia na mokrej nawierzchni przy całkowitym poślizgu opony testowej. Pomiar do celów odbiorczych wykonuje się nie wcześniej niż po 4 tygodniach i nie później niż 8 tygodni od wbudowania warstwy SMA.

Pomiar wykonuje się przy temperaturze otoczenia od 5°C do 30°C, nie rzadziej niż co 50 m na nawierzchni zwilżanej wodą w ilości 0,5 l/m<sup>2</sup>, z zastosowaniem opony Barum Bravuris. Miarą właściwości przeciwpoślizgowych jest miarodajny współczynnik tarcia. Za miarodajny współczynnik tarcia przyjmuje się różnicę wartości średniej  $E(\mu)$  i odchylenia standardowego  $D$ :  $E(\mu) - D$ . Długość odcinka podlegającego odbiorowi nie powinna być większa niż 1000 m. Liczba pomiarów na ocenianym odcinku nie powinna być mniejsza niż 10.

Graniczna wartość miarodajnego współczynnika tarcia nawierzchni wymagana przy odbiorze przed upływem okresu gwarancyjnego powinna być zgodna odpowiednio z tabelą 6.10.

Tabela 6.10. Dopuszczalne wartości miarodajnego współczynnika tarcia przed upływem okresu gwarancyjnego w ciągu drogi, na skrzyżowaniu lub obiekcie mostowym

Klasa drogi	Element nawierzchni	Miarodajny współczynnik tarcia przy prędkości zablokowanej opony względem nawierzchni
		60 km/h
G	Pasy ruchu, pasy włączania i wyłączania, jezdnie łącznic	$\geq 0,39$

W miejscach, w których nie można zachować podanych wyżej prędkości pomiar wykonuje się z prędkością 30 km/h, z wymaganiem  $\geq 0,48$ .

W przypadku braku możliwości wykonania badania współczynnika tarcia metodą zablokowanego koła, oraz na warstwach ścieralnych dróg klas niższych niż G, należy wykonać badanie makrotekstury nawierzchni, wg PN EN 13036-1, (wymaganie  $\geq 1,0$  mm w każdym punkcie pomiarowym).

## 7. OBMIAR ROBÓT

### 7.1. OGÓLNE ZASADY OBMIARU ROBÓT

Obmiar robót będzie określać faktyczny zakres wykonywanych robót zgodnie z dokumentacją projektową i SST, w jednostkach ustalonych w kosztorysie.

Obmiaru robót dokonuje Wykonawca po pisemnym powiadomieniu Zamawiającego lub Inspektora Nadzoru o zakresie obmierzanych robót i terminie obmiaru, co najmniej na 3 dni przed tym terminem.

Wyniki obmiaru będą wpisane do książki obmiarów.

Jakikolwiek błąd lub przeoczenie (opuszczenie) w ilościach podanych w ślepym kosztorysie lub gdzie indziej w SST nie zwalnia Wykonawcy od obowiązku ukończenia wszystkich robót. Błędne dane zostaną poprawione wg instrukcji Zamawiającego lub Inspektora Nadzoru na piśmie.

Obmiar gotowych robót będzie przeprowadzony z częstością wymaganą do celu miesięcznej płatności na rzecz Wykonawcy lub w innym czasie określonym w umowie lub oczekiwanym przez Wykonawcę i Zamawiającego lub Inspektora Nadzoru.

#### 7.1.1. Zasady określania ilości robót i materiałów

Długości i odległości pomiędzy wyszczególnionymi punktami skrajnymi będą obmierzone poziomo wzdłuż linii osiowej.

Jeśli WST właściwe do danych robót nie wymagają tego inaczej, objętości będą wyliczone w  $m^3$  jako długość pomnożona przez średni przekrój.

Ilości, które mają być obmierzone wagowo, będą ważone w tonach lub kilogramach zgodnie z wytycznymi SST.

#### 7.1.2. Urządzenia i sprzęt pomiarowy

Wszystkie urządzenia i sprzęt pomiarowy, stosowany w czasie obmiaru robót będą zaakceptowane przez Zamawiającego lub Inspektora Nadzoru.

Urządzenia i sprzęt pomiarowy zostaną dostarczone przez Wykonawcę. Jeżeli urządzenia te lub sprzęt wymagają badań atestujących to Wykonawca będzie posiadać ważne świadectwa legalizacji i udostępni je Zamawiającemu lub Inspektorowi Nadzoru do wglądu

Wszystkie urządzenia pomiarowe będą przez Wykonawcę utrzymywane w dobrym stanie, w całym okresie trwania robót.

### **7.1.3. Wagi i zasady ważenia**

Wykonawca dostarczy i zainstaluje urządzenia wagowe odpowiadające odpowiednim wymaganiom WST. Będzie utrzymywać to wyposażenie zapewniając w sposób ciągły zachowanie dokładności wg norm zatwierdzonych przez Zamawiającego lub Inspektora Nadzoru.

### **7.1.4. Czas przeprowadzenia obmiaru**

Obmiary będą przeprowadzone przed częściowym lub ostatecznym odbiorem odcinków robót, a także w przypadku występowania dłuższej przerwy w robotach.

Obmiar robót zanikających przeprowadza się w czasie ich wykonywania.

Obmiar robót podlegających zakryciu przeprowadza się przed ich zakryciem.

Roboty pomiarowe do obmiaru oraz nieodzwonne obliczenia będą wykonane w sposób zrozumiały i jednoznaczny.

Wymiary skomplikowanych powierzchni lub objętości będą uzupełnione odpowiednimi szkicami umieszczonymi na karcie książki obmiarów. W razie braku miejsca szkice mogą być dołączone w formie oddzielnego załącznika do książki obmiarów, którego wzór zostanie uzgodniony z Zamawiającym lub Inspektorem Nadzoru.

## **7.2. JEDNOSTKA OBMAROWA**

Jednostką obmiarową jest 1 m<sup>2</sup> (metr kwadratowy) wykonanej warstwy o grubości określonej w punkcie 1.1.

## **8. ODBIÓR ROBÓT**

### **8.1. RODZAJE ODBIORÓW ROBÓT**

W zależności od ustaleń odpowiednich WST, roboty podlegają następującym etapom odbioru:

- odbiorowi robót zanikających i ulegających zakryciu,
- odbiorowi częściowemu,
- odbiorowi ostatecznemu,
- odbiorowi gwarancyjnemu.

### **8.2. ODBIÓR ROBÓT ZANIKAJĄCYCH I ULEGAJĄCYCH ZAKRYCIU**

Odbiór robót zanikających i ulegających zakryciu polega na finalnej ocenie ilości i jakości wykonywanych robót, które w dalszym procesie realizacji ulegną zakryciu.

Odbiór robót zanikających i ulegających zakryciu będzie dokonany w czasie umożliwiającym wykonanie ewentualnych korekt i poprawek bez hamowania ogólnego postępu robót.

Odbioru robót dokonuje Zamawiający lub Inspektor Nadzoru.

Gotowość danej części robót do odbioru zgłasza Wykonawca wpisem do dziennika budowy i jednoczesnym powiadomieniem Zamawiającego lub Inspektora Nadzoru. Odbiór będzie przeprowadzony niezwłocznie, nie później jednak niż w ciągu 3 dni od daty zgłoszenia wpisem do dziennika budowy i powiadomienia o tym fakcie Zamawiającego lub Inspektora Nadzoru.

Jakość i ilość robót ulegających zakryciu ocenia Zamawiający lub Inspektor Nadzoru na podstawie dokumentów zawierających komplet wyników badań laboratoryjnych i w oparciu o przeprowadzone

pomiary,  
w konfrontacji z dokumentacją projektową, SST i uprzednimi ustaleniami.

### **8.3. ODBIÓR CZĘŚCIOWY**

Odbiór częściowy polega na ocenie ilości i jakości wykonanych części robót. Odbioru częściowego robót dokonuje się wg zasad jak przy odbiorze ostatecznym robót. Odbioru robót dokonuje Zamawiający lub Inspektor Nadzoru.

### **8.4. ODBIÓR OSTATECZNY ROBÓT**

#### **8.4.1. Zasady odbioru ostatecznego robót**

Odbiór ostateczny polega na finalnej ocenie rzeczywistego wykonania robót w odniesieniu do ich ilości, jakości i wartości.

Całkowite zakończenie robót oraz gotowość do odbioru ostatecznego będzie stwierdzona przez Wykonawcę wpisem do dziennika budowy z bezzwłocznym powiadomieniem na piśmie o tym fakcie Zamawiającego lub Inspektora Nadzoru.

Odbiór ostateczny robót nastąpi w terminie ustalonym w dokumentach umowy, licząc od dnia potwierdzenia przez Zamawiającego lub Inspektora Nadzoru zakończenia robót i przyjęcia dokumentów, o których mowa w punkcie 8.4.2.

Odbioru ostatecznego robót dokona komisja wyznaczona przez Zamawiającego w obecności Zamawiającego lub Inspektora Nadzoru i Wykonawcy. Komisja odbierająca roboty dokona ich oceny jakościowej na podstawie przedłożonych dokumentów, wyników badań i pomiarów, oceny wizualnej oraz zgodności wykonania robót z dokumentacją projektową i SST.

W przypadku niedotrzymania przez Wykonawcę wartości granicznej:

- grubości warstwy,
- ilości zużytego materiału,
- składu mieszanki mineralnej,
- zawartości lepiszcza,
- wskaźnika zagęszczenia,
- równości,

to musi on usunąć wady.

Jeżeli wada wynikająca z przekroczenia wartości granicznej pojawi się przed terminem przedawnienia gwarancji lub rękojmi, to zlecniodawca zażąda usunięcia tej wady.

W toku odbioru ostatecznego robót komisja zapozna się z realizacją ustaleń przyjętych w trakcie odbiorów robót zanikających i ulegających zakryciu, zwłaszcza w zakresie wykonania robót uzupełniających i robót poprawkowych.

W przypadkach niewykonania wyznaczonych robót poprawkowych lub robót uzupełniających w warstwie ścieralnej lub robotach wykończeniowych, komisja przerwie swoje czynności i ustali nowy termin odbioru ostatecznego.

#### **8.4.2. Dokumenty do odbioru ostatecznego**

Podstawowym dokumentem do dokonania odbioru ostatecznego robót, w skład których wchodzi również warstwa z SMA 16 JENA, jest protokół odbioru ostatecznego całości robót, objętych kontraktem, sporządzony wg wzoru ustalonego przez Zamawiającego.

Do odbioru ostatecznego Wykonawca jest zobowiązany przygotować następujące dokumenty:

dokumentację projektową podstawową z naniesionymi zmianami oraz dodatkową, jeśli została sporządzona w trakcie realizacji umowy,

- szczegółowe specyfikacje techniczne (podstawowe z dokumentów umowy i ew. uzupełniające lub zamienne),
- recepty i ustalenia technologiczne,
- dzienniki budowy i książki obmiarów (oryginały),
- wyniki pomiarów kontrolnych oraz badań i oznaczeń laboratoryjnych, zgodne z SST i ew. PZJ,
- **rozliczenie materiałów - komplet listów przewozowych** dokumentujących dostarczenie wszystkich materiałów składowych SMA 16 JENA zgodnych z wymaganiami WST, w ilości zgodnej z obmiarem i receptą oraz dostarczonych w rzeczywiste miejsca zastosowania (miejsce budowy lub wskazana wytwórnia/wytwórnie mma),
- deklaracje zgodności lub certyfikaty zgodności wbudowanych materiałów zgodnie z SST i ew. PZJ, oryginały lub potwierdzone za zgodność kopie dowodów dostaw asfaltów,
- opinię technologiczną sporządzoną na podstawie wszystkich wyników badań i pomiarów załączonych do dokumentów odbioru, wykonanych zgodnie z SST i PZJ,
- rysunki (dokumentacje) na wykonanie robót towarzyszących (np. na przełożenie linii telefonicznej, energetycznej, gazowej, oświetlenia itp.) oraz protokoły odbioru i przekazania tych robót właścicielom urządzeń,
- geodezyjną inwentaryzację powykonawczą robót i sieci uzbrojenia terenu,
- kopię mapy zasadniczej powstałej w wyniku geodezyjnej inwentaryzacji powykonawczej.

W przypadku, gdy wg komisji, roboty pod względem przygotowania dokumentacyjnego nie będą gotowe do odbioru ostatecznego, komisja w porozumieniu z Wykonawcą wyznaczy ponowny termin odbioru ostatecznego robót.

Wszystkie zarządzone przez komisję roboty poprawkowe lub uzupełniające będą zestawione wg wzoru ustalonego przez Zamawiającego.

Termin wykonania robót poprawkowych i robót uzupełniających wyznaczy komisja.

## **8.5. ODBIÓR GWARANCYJNY**

Odbiór gwarancyjny polega na ocenie wykonanych robót związanych z usunięciem wad stwierdzonych przy odbiorze ostatecznym i zaistniałych w okresie gwarancyjnym.

Odbiór gwarancyjny będzie dokonany na podstawie oceny wizualnej obiektu z uwzględnieniem zasad opisanych w punkcie 8.4 „Odbiór ostateczny robót”.

## **9. PODSTAWA PŁATNOŚCI**

### **9.1. USTALENIA OGÓLNE**

Podstawą płatności jest cena jednostkowa skalkulowana przez Wykonawcę za jednostkę obmiarową ustaloną dla danej pozycji kosztorysu.

Dla pozycji kosztorysowych wycenionych ryczałtowo podstawą płatności jest wartość (kwota) podana przez Wykonawcę w danej pozycji kosztorysu.

Cena jednostkowa lub kwota ryczałtowa pozycji kosztorysowej będzie uwzględniać wszystkie czynności, wymagania i badania składające się na jej wykonanie, określone dla tej roboty w SST i w dokumentacji projektowej.

Ceny jednostkowe lub kwoty ryczałtowe robót będą obejmować:

- robociznę bezpośrednią wraz z towarzyszącymi kosztami,
- wartość zużytych materiałów wraz z kosztami zakupu, magazynowania, ewentualnych ubytków i transportu na teren budowy,
- wartość pracy sprzętu wraz z towarzyszącymi kosztami,
- koszty pośrednie, zysk kalkulacyjny i ryzyko,
- podatki obliczone zgodnie z obowiązującymi przepisami.

Do cen jednostkowych nie należy wliczać podatku VAT.

## **9.2. WARUNKI UMOWY I WYMAGANIA OGÓLNE**

Koszt dostosowania się do wymagań warunków umowy i wymagań ogólnych obejmuje wszystkie warunki określone w ww. dokumentach, a nie wyszczególnione w kosztorysie.

## **9.3. OBJAZDY, PRZEJAZDY I ORGANIZACJA RUCHU**

Koszt wybudowania objazdów/przejazdów i organizacji ruchu obejmuje:

- opracowanie oraz uzgodnienie z Zamawiającym lub Inspektorem Nadzoru i odpowiednimi instytucjami projektu organizacji ruchu na czas trwania budowy, wraz z dostarczeniem kopii projektu Zamawiającemu lub Inspektorowi Nadzoru i wprowadzaniem dalszych zmian i uzgodnień wynikających z postępu robót,
- ustawienie tymczasowego oznakowania i oświetlenia zgodnie z wymaganiami bezpieczeństwa ruchu, • opłaty/dzierżawy terenu,
- przygotowanie terenu,
- konstrukcję tymczasowej nawierzchni, ramp, chodników, krawężników, barier, oznakowania i drenażu, • tymczasową przebudowę urządzeń obcych.

Koszt utrzymania objazdów/przejazdów i organizacji ruchu obejmuje:

- oczyszczanie, przestawienie, przykrycie i usunięcie tymczasowego oznakowania pionowego, poziomego, barier i świateł,
- utrzymanie nawierzchni tymczasowych jezdni i chodników,
- utrzymanie płynności ruchu publicznego.

Koszt likwidacji objazdów/przejazdów i organizacji ruchu obejmuje:

- usunięcie wbudowanych materiałów i oznakowania,
- doprowadzenie terenu do stanu pierwotnego.

## **9.4. CENA JEDNOSTKOWA JEDNOSTKI OBMIAROWEJ**

Cena jednostkowa wykonania 1 m<sup>2</sup> warstwy ścieralnej z SMA 16 JENA zawiera:

- prace pomiarowe,
- roboty przygotowawcze,



- oznakowanie robót,
- zakup i transport materiałów,
- opracowanie recepty laboratoryjnej mieszanki mineralno-asfaltowej i ew. jej walidację na wytwórni,
- wykonanie próby technologicznej i odcinka próbnego,
- wyprodukowanie mieszanki mineralno-asfaltowej i jej transport na miejsce wbudowania,
- rozłożenie i zagęszczenie mieszanki mineralno-asfaltowej,
- zagęszczenie bocznych płaszczyzn warstwy i od strony wyżej położonej krawędzi nawierzchni, która jest bardziej narażona na działanie napływającej wody, posmarowanie jej asfaltem,
- spoiny technologiczne, połączenia z innymi elementami drogi (np. krawężnikami urządzeń obcych, krawężnikami itd.),
- przeprowadzenie pomiarów i badań laboratoryjnych dostarczanych materiałów, mieszanek mineralno asfaltowych i zagęszczonej warstwy, wymaganych w niniejszych WST.

## 10. PRZEPISY ZWIĄZANE

### 10.1. NORMY

PN-EN 12697-1 Mieszanki mineralno-asfaltowe. Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco. Część 1: Zawartość lepiszcza rozpuszczalnego PN-EN 12697-2 Mieszanki mineralno-asfaltowe. Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na
--

gorąco. Część 1: Oznaczanie składu ziarnowego

PN-EN 12697-11 Mieszanki mineralno-asfaltowe. Metody badania mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco. Część 11: Określanie powiązania pomiędzy kruszywem i asfaltem

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

PN-EN 12697-13 Mieszanki asfaltowe. Metody badania mieszanek mineralno-bitumicznych na gorąco. Część 13: Pomiar temperatury

PN-EN 12697-14 Mieszanki asfaltowe. Metody badania mieszanek mineralno-bitumicznych na gorąco. Część 14: Zawartość wody

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

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

Mieszanki mineralno-asfaltowe. Metody badania mieszanek mineralno-asfaltowych na

PN-EN 12697-23

gorąco. Część 23: Określanie pośredniej wytrzymałości na rozciąganie próbek asfaltowych

PN-EN 12697-27 Mieszanki mineralno-asfaltowe. Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco. Część 27: Pobieranie próbek

Mieszanki mineralno-asfaltowe. Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na

PN-EN 12697-28 PN-EN 12697-29

gorąco. Część 28: Przygotowanie próbek do oznaczania zawartości lepiszcza, zawartości wody i uziarnienia

Mieszanki mineralno-asfaltowe. Metoda badania mieszanek mineralno-asfaltowych stosowanych na gorąco. Część 29: Oznaczenie wymiarów próbki z mieszanki mineralno asfaltowej

PN-EN 12697-30 Mieszanki mineralno-asfaltowe. Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco. Część 30: Przygotowanie próbek zagęszczonych przez ubijanie

PN-EN 12697-35 Mieszanki mineralno-asfaltowe. Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco. Część 35: Mieszanie laboratoryjne

PN-EN 12697-36 Mieszanki mineralno-asfaltowe. Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco. Część 36: Oznaczanie grubości nawierzchni asfaltowych

PN-EN 12697-5 Mieszanki mineralno-asfaltowe. Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco. Część 5: Oznaczanie gęstości

Mieszanki mineralno-asfaltowe. Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na

PN-EN 12697-6

gorąco. Część 6: Oznaczanie gęstości objętościowej próbek mieszanki mineralno asfaltowej

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

PN-EN 13108-5 Mieszanki mineralno-asfaltowe. Wymagania. Część 1: Mieszanka SMA 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 14023 Asfalty i lepiszcza asfaltowe. Zasady specyfikacji dla asfaltów modyfikowanych polimerami

PN-EN 13043 Kruszywo do mieszanek mineralno-asfaltowych i powierzchniowych utrwaleń na drogach, lotniskach i innych powierzchniach przeznaczonych do ruchu.

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

PN-EN 1097-3 Badania mechanicznych i fizycznych właściwości kruszyw. Oznaczanie gęstości nasypowej i jamistości

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 1097-6 Badania mechanicznych i fizycznych właściwości kruszyw. Część 6: Oznaczanie gęstości ziaren i nasiąkliwości

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

PN-EN 1097-8 Badania mechanicznych i fizycznych właściwości kruszyw. Część 8: Oznaczanie polerowalności kamienia

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

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

PN-EN 1367-5 Badania właściwości cieplnych i odporności kruszyw na działanie czynników atmosferycznych. Część 5: Oznaczanie odporności na szok termiczny

PN-EN 1367-6 Badania właściwości cieplnych i odporności kruszyw na działanie czynników atmosferycznych. Część 6: Mrozoodporność w obecności soli

PN-EN 932-1 Badania podstawowych właściwości kruszyw. Metody pobierania próbek PN-EN 932-2  
Badania podstawowych właściwości kruszyw. Metody pomniejszania próbek laboratoryjnych

PN-EN 932-3 Badania podstawowych właściwości kruszyw. Procedura i terminologia uproszczonego opisu petrograficznego

PN-EN 932-5 Badania podstawowych właściwości kruszyw. Część 5: Wyposażenie podstawowe i wzorcowanie

PN-EN 932-6 Badania podstawowych właściwości kruszyw. Część 6: Definicje powtarzalności i odtwarzalności

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

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

PN-EN 933-2 Badania geometrycznych właściwości kruszyw. Oznaczanie składu ziarnowego. Nominalne wymiary otworów sit badawczych PN-EN 933-3 Badania geometrycznych właściwości kruszyw. Oznaczanie kształtu ziaren za pomocą wskaźnika płaskości

PN-EN 933-4 Badania geometrycznych właściwości kruszyw. Część 4: Oznaczanie kształtu ziaren. Wskaźnik kształtu

Badania geometrycznych właściwości kruszyw. Oznaczanie procentowej zawartości PN-EN 933-5 ziaren o powierzchniach 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 błękitem

metylenowym PN-EN 12591 Asfalty i produkty asfaltowe – Wymagania dla asfaltów drogowych PN-EN ISO 13473-1 Charakterystyka struktury nawierzchni przy użyciu profili powierzchniowych – Część 1: Określenie

średniej głębokości profilu PN-EN ISO 4259 Przetwory naftowe. Wyznaczanie i stosowanie precyzji metod badania PN-EN 13036-7 Drogi samochodowe i lotniskowe – Metody badań – Część 7: Pomiar nierówności

nawierzchni; badanie liniałem mierniczym. PN-EN 13036-1 Cechy powierzchniowe nawierzchni drogowych i lotniskowych – Metody badań – Część 1: Pomiar głębokości makrotekstury metodą objętościową,

## **10.2 INNE DOKUMENTY**

Rozporządzenie MTiGM z dnia 2. marca 1999 r. (Dz. U. Nr 43, poz. 430) w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać drogi publiczne i ich usytuowanie

## **ZAŁĄCZNIK 1. INSTRUKCJA BADANIA ITSР (ODPORNОŚCI NA WODĘ I MRÓZ)**

Instrukcja ta została opracowana na podstawie:

- PN-EN 12697-12:2008 Mieszanki mineralno-asfaltowe - Metody badań mieszanek mineralno asfaltowych na gorąco - Część 12: Określanie wrażliwości próbek asfaltowych na wodę • AASHTO T283-89 „Resistance of Compacted Bituminous Mixture to Moisture Induced Damage” (procedura zamrażania)
- norm serii PN-EN 12697.

### **1. ZASADA METODY BADAWCZEJ**

Zestaw próbek dzieli się na dwie równe części i kondycjonuje. Połowę próbek przechowuje się w temperaturze pokojowej, bez dodatkowego kondycjonowania (tzw. „zestaw suchy”). Drugą połowę próbek (tzw. „zestaw mokry”) kondycjonuje się w wodzie o temperaturze 40 °C, a następnie zamraża i kondycjonuje w wodzie o temperaturze 25°C. Po kondycjonowaniu określa się wytrzymałość na rozciąganie pośrednie wszystkich próbek zgodnie z normą PN-EN 12697-23. Następnie określa się wyrażony procentowo stosunek wytrzymałości na rozciąganie pośrednie uzyskanych na próbkach z „zestawu mokrego” do wytrzymałości próbek z „zestawu suchego”.

### **2. SPRZĘT**

Do przeprowadzenia badania wymagany jest odpowiedni sprzęt. Ilekroć podawana jest wymagana wartość wybranego parametru oraz tolerancja poprzedzona znakiem „±” zamierzeniem jest, aby nastawa na urządzeniu była równa wartości parametru, a tolerancja zachowywana przez automatykę urządzenia (czyli jeśli podano temperaturę termostutowania  $25 \pm 2^{\circ}\text{C}$ , nastawiamy urządzenie na  $25^{\circ}\text{C}$ , a automatyka powinna zapewniać, że zmienność temperatury podczas pracy urządzenia będzie nie większa niż  $\pm 2^{\circ}\text{C}$ ). Zaleca się, aby temperatura termostutowania próbek w wodzie bądź powietrzu była monitorowana poprzez umieszczenie w komorze / łaźni dodatkowej próbki z umieszczonym w niej czujnikiem temperatury. Operator przed rozpoczęciem badania powinien sprawdzić, czy sprzęt laboratoryjny wykorzystywany przy badaniu zaopatrzony jest w aktualne świadectwa wzorcowania, ewentualnie sprawdzić go zgodnie z procedurą sprawdzania (gdy wzorcowanie nie jest możliwe). Do określenia odporności na działanie wody i mrozu wymagane są:

- prasa wytrzymałościowa typu Marshalla, zgodna z normą PN-EN 12697-34 i przystawka do badania wytrzymałości na rozciąganie pośrednie (średnica próbek 100 mm lub 150 mm,
- aparatura próżniowa (pompa, ciśnieniomierz ciśnienia bezwzględnego, itp.), za pomocą której możliwe jest uzyskanie w zbiorniku próżniowym (komorze, suszarce próżniowej, itp.), ciśnienia pozostałego)  $(6,7 \pm 0,3)$  kPa w ciągu  $(10 \pm 1)$  minut i utrzymanie takiego ciśnienia w czasie  $(30 \pm 5)$  minut, zbiornik próżniowy (komora, suszarka próżniowa, itp.) z perforowaną półką umieszczoną na dnie zbiornika.
- łaźnia wodna z kontrolą termostatyczną, w której można utrzymać temperaturę kondycjonowania  $(25 \pm 2)^{\circ}\text{C}$  i  $(40 \pm 1)^{\circ}\text{C}$  w otoczeniu próbki. W przypadku łaźni Marshalla niewyposażonej w układ chłodzący wodę może być konieczne stosowanie dodatkowych zabiegów koniecznych do utrzymania temperatury wody w łaźni, np. umieszczanie lodu. Łaźnia powinna być wyposażona w perforowaną półkę umieszczoną na podkładkach na dnie łaźni, a pojemność łaźni powinna być taka, aby górne powierzchnie przechowywanych próbek znajdowały się co najmniej 20 mm poniżej poziomu wody. Opcjonalnie można użyć komory termoizolacyjnej z kontrolą termostatyczną, w której można utrzymać temperaturę  $(25 \pm 2)^{\circ}\text{C}$  w otoczeniu próbki.
- komora chłodnicza, w której można utrzymać temperaturę  $(-18 \pm 3)^{\circ}\text{C}$ ,

- waga oraz inny sprzęt potrzebny do określenia gęstości objętościowej zgodnie z normą PN-EN 12697-6,
- suwmiarka lub inne urządzenie do określenia wymiarów próbki zgodnie z normą PN-EN 12697-29,
- woda destylowana,
- strzykawka z podziałką (lub inne urządzenie) umożliwiające dozowanie ( $10 \pm 1$  ml) wody,
- torebki plastikowe dopasowane do wielkości pojedynczej próbki, folia typu „stretch”.

### 3. PRÓBKİ DO BADAŃ

Do określenia odporności na działanie wody i mrozu należy przygotować dziesięć próbek cylindrycznych. Próbki powinny być symetryczne i o równych bokach. Wysokość zagęszczonych próbek powinna wynosić  $(63,5 \pm 2,5)$  mm. Próbki powinny być o średnicy  $(101,6 \pm 0,1)$  mm lub  $(150 \pm 3)$  mm. Na cele badania typu, walidacji laboratoryjnej, próbki Marshalla powinny być przygotowane z mieszanki mineralno-asfaltowej wymieszanej ze składników w laboratorium wg normy PN-EN 12697-35.

W przypadku mieszanki mineralno-asfaltowej przygotowanej ze składników w laboratorium, należy ją poddać procesowi kondycjonowania w suszarce laboratoryjnej z zamkniętym obiegiem powietrza zgodnie z załącznikiem 2. Należy również zwrócić uwagę na metodę mieszania w przypadku, gdy próbki wykonywane są z kruszywa o uziarnieniu do 22,4 mm oraz do 31,5 mm. Aby zminimalizować różnice między gęstościami objętościowymi w serii próbek, można wykonać pojedyncze porcje mieszanki na pojedyncze próbki stosując mieszanie ręczne. W próbkach o średnicy  $(101,6 \pm 0,1)$  mm kruszywo w mieszance mineralno-asfaltowej nie powinno być większe niż 22,4 mm. W przypadku mieszanek o nominalnym wymiarze ziarna większym niż 22,4 mm ubijak Marshalla nie jest właściwym urządzeniem do zagęszczania próbek. W przypadku mieszanki mineralno-asfaltowej o uziarnieniu do 31,5 mm prawidłową średnicą próbek jest 150 mm, a do wykonania tych próbek należy zastosować np. prasę żyratorową). Próbki walcowe powinny być wykonane w warunkach laboratoryjnych zgodnie z normą PN-EN 12697-30 (ubijak Marshalla) lub PN-EN 12697-31 (prasa żyratorowa).

Temperatura zagęszczania próbek zależy od zastosowanego lepiszcza asfaltowego. Należy przyjąć temperaturę zagęszczania zgodne z zapisami WT-2 2013. Próbki powinny być zagęszczone do poziomu oczekiwanego po wbudowaniu.

Gęstość objętościową odpowiadającą gęstości objętościowej uzyskiwanej w warunkach polowych można uzyskać stosując następujące poziomy energii zagęszczenia:

- zagęszczanie w prasie żyratorowej (PN-EN 12697-31): 40 obrotów,
- zagęszczanie przez ubijanie (PN-EN 12697-30): 2 x 35 uderzeń.

### 4. PROCEDURA

Po wykonaniu próbek, należy określić wymiary i gęstość objętościową według PN-EN 12697-29 i PN-EN 12697-6. Zestaw próbek należy podzielić na dwie równe części: „zestaw mokry” i „zestaw suchy”, o zbliżonych średnich wysokościach i gęstościach objętościowych. Różnica między średnimi wysokościami nie powinna być większa niż 5 mm. Różnica między średnimi gęstościami objętościowymi metodą B (ssd) i D (geom) nie powinna być większa niż 15 Mg/m<sup>3</sup>. Próbki z zestawu suchego i mokrego dobrać tak, aby różnica średnich gęstości objętościowych tych zestawów była bliska zeru. Próbki należy przygotować w możliwie krótkim czasie, nie dłuższym niż jeden tydzień. Przed rozpoczęciem procedury kondycjonowania należy zapewnić co najmniej 16 godzinne pielęgnowanie próbek, polegające na przechowywaniu próbek z obu zestawów na płaskiej powierzchni w temperaturze pokojowej  $(20 \pm 5)^{\circ}\text{C}$ .

Kondycjonowanie próbek z „zestawu suchego” polega na przechowaniu ich na płaskiej powierzchni w temperaturze pokojowej (20±5) °C. Kondycjonowanie próbek z „zestawu mokrego” rozpoczyna się od umieszczenia ich na perforowanej płócie w zbiorniku próżniowym (komorze, suszarce próżniowej, itp.) wypełnionym wodą destylowaną o temperaturze (20±5)°C. Górne powierzchnie próbek po zanurzeniu powinny znajdować się co najmniej 20 mm poniżej poziomu wody. Uruchomić aparaturę próżniową i uzyskać ciśnienie bezwzględne (6,7±0,3) kPa w ciągu (10±1) minut. Aby uniknąć uszkodzenia próbki, ciśnienie należy obniżać powoli i równomiernie. Utrzymywać zadane ciśnienie przez okres (30±5) minut, a następnie podwyższać powoli

i równomiernie do poziomu ciśnienia atmosferycznego. Pozostawić próbki zanurzone w wodzie na kolejne (30±5) minut. Po wyjęciu z wody zmierzyć próbki zgodnie z normą PN-EN 12697-29 i obliczyć ich objętość.

Należy odrzucić próbki, które zwiększyły swoją objętość o więcej niż 2%. Określić stopień nasycenia próbek wodą według wzoru:

$$N_w = 100 \times \frac{B - A}{V \times (B - C)}$$

w którym:

$N_w$  – stopień nasycenia próbki wodą, %

$A$  – masa próbki suchej w powietrzu przed nasączeniem próżniowym, g

$B$  – masa próbki po nasączeniu próżniowym w powietrzu, g (próbkę delikatnie osuszyć powierzchniowo tak, jak przy określaniu gęstości objętościowej metodą SSD)

$C$  – masa próbki w wodzie po nasączeniu próżniowym, g

$V$  – zawartość wolnej przestrzeni w próbce wyrażona liczbą dziesiętną.

Zanotować stopień nasycenia próbek wodą. Odrzucić próbki, które mają stopień nasycenia powyżej 80%. Jeśli próbka uzyskała stopień nasycenia poniżej 55%, powtórzyć procedurę nasycania.

Umieścić próbki z „zestawu mokrego” w łaźni wodnej o temperaturze (40±1)°C na okres od 68 do 72 godzin. Temperatura kondycjonowania próbek w wodzie powinna zostać obniżona do (30±1)°C, jeżeli zastosowano asfalt rodzaju 100/150 lub bardziej miękkie zgodnie z normą EN 1426.

Po wyjęciu z łaźni wodnej, unikając nadmiernego ociekania wody, próbki ściśle owinąć folią typu „stretch”. Każdą owiniętą próbkę umieścić w torbie plastikowej zawierającej (10±1) ml wody (odmierzonej przy użyciu strzykawki lub innego urządzenia) i szczelnie zamknąć. Plastikowe torby z próbkami umieścić w komorze chłodniczej w temperaturze (-18±3) °C i przechowywać przez minimum 16 godzin, licząc czas od momentu, gdy zamrażarka z próbkami osiągnie tą temperaturę. Po wyjęciu próbek z zamrażarki umieścić je w łaźni z wodą o temperaturze (25±2) °C. Wkrótce po umieszczeniu próbek w łaźni wodnej i rozmrożeniu opakowania, wyjąć je z plastikowej torebki i zdjąć z nich folię typu „stretch” najszybciej, jak to jest możliwe i ponownie umieścić w łaźni wodnej. Próbki przechowywać w łaźni wodnej przez (24±1) h, licząc od momentu pierwszego włożenia do łaźni po przechowywaniu w komorze chłodniczej.

Doprowadzić oba zestawy próbek do temperatury badania (25±2) °C. Próbki z „zestawu suchego” termostatować w warunkach powietrzno-suchych:

- w łaźni wodnej, ale izolowane od wody torebką z cienkiej wytrzymałej folii,

- lub w komorze powietrznej,

nie dopuszcza się termostatowania próbek z zestawu suchego w warunkach wysokiej wilgotności, np. w łaźni wodnej ponad powierzchnią wody, zakładana temperatura badania wynosi 25°C i nie dopuszcza się termostatowania próbek z zestawu suchego w innej temperaturze np. pokojowej.

Próbki z „zestawu mokrego” termostatować w łaźni wodnej lub torebkach z wodą w komorze powietrznej przez co najmniej kolejne 4 godziny. W przypadku korzystania z komory powietrznej i łaźni wodnej należy razem z próbkami umieścić dodatkową próbkę z wprowadzonym w nią czujnikiem temperatury. Osuszyć mokre próbki ręcznikiem i określić wytrzymałość próbek na rozciąganie pośrednie według PN-EN 12697-23. Badanie powinno być przeprowadzone w ciągu 1 minuty od wyjęcia próbki z wody.

Obliczenia: Obliczyć wskaźnik wytrzymałości na rozciąganie pośrednie ITSR według poniższego wzoru:  $ITSR = 100 \cdot \frac{ITS_w}{ITS_d}$

$$ITSR = 100 \times \frac{ITS_w}{ITS_d}$$

w którym:

$ITSR$  wskaźnik wytrzymałości próbki na rozciąganie pośrednie, w pełnych procentach (%)

$ITS_w$  średnia wytrzymałość oznaczona dla grupy próbek mokrych, zaokrąglona do liczby całkowitej, wyrażona w (kPa)

$$ITS_w = \frac{2 \times P_w}{\pi \times D \times H}$$

$ITS_d$  średnia wytrzymałość wyznaczona dla grupy próbek suchych, zaokrąglona do liczby całkowitej, wyrażona w (kPa)

$$ITS_d = \frac{2 \times P_d}{\pi \times D \times H}$$

$P_w, P_d$  – maksymalna wartość siły ściskającej, w kN

$D$  – średnica próbki w zaokrągleniu do 0,1 mm

$H$  – wysokość próbki w zaokrągleniu do 0,1 mm

## 5. OCENA WYNIKÓW BADAŃ

Zaakceptować uzyskane wartości jeśli różnica wytrzymałości na rozciąganie pośrednie pojedynczych próbek (wyniki częściowe) nie różni się więcej niż o 17 % wartości średniej.

Jeśli wyniki różnią się więcej niż o 17% wartości średniej, zbadać dwie dodatkowe próbki. Obliczyć odchylenie standardowe z wszystkich wyników. Odrzucić skrajne dane, zdefiniowane jako pojedyncze wyniki powodujące, że odchylenie standardowe jest większe niż 10 % średniej z wszystkich wyników.



## **ZAŁĄCZNIK 2. INSTRUKCJA OZNACZANIA ZAWARTOŚCI SŁABYCH ZIAREN WĘGLANOWYCH W KRUSZYWIE GRUBYM**

Niniejsza procedura dotyczy oznaczenia zawartości słabych ziaren węglanowych w kruszywie grubym polodowcowym.

Procedura polega na oznaczeniu zawartości procentowej (procent masy) w kruszywie grubym (> 2 mm) węglanów wapnia i węglanów magnezu. Kruszywa polodowcowe zawierające węglany wapnia i magnezu charakteryzują się słabymi cechami mechanicznymi, co sprawia, że nie są przydatne do stosowania w mieszankach mineralno-asfaltowych. W wyniku niszczenia, spowodowanego oddziaływaniem ruchu, wody i mrozu, spękanе ziarna wypadają z powierzchni warstwy ścieralnej, co skutkuje jej osłabieniem oraz utratą szczelności.

### 1. ZASADA METODY

Zasada oznaczenia zawartości węglanów wapnia i magnezu w kruszywie, polega na przeprowadzeniu tych związków, w związki rozpuszczalne w wodzie. Rozpuszczalnymi związkami w wodzie są np. chlorki wapnia i magnezu.

W metodzie stosowany jest kwas solny (HCl), który bardzo łatwo wypiera z węglanów dwutlenek węgla i w wyniku reakcji powstają chlorki wapnia i magnezu rozpuszczalne w wodzie.

Uwaga: W związku z tym, że podczas wykonywania badania stosowany jest 10% roztwór kwasu solnego (HCl), w laboratorium należy stosować odpowiednie wyposażenie ochronne (okulary, rękawiczki, praca pod wyciągiem)!

### 2. SPRZĘT

Do przeprowadzenia badania wymagany jest odpowiedni sprzęt. Do określenia zawartości węglanów w kruszywie grubym wymagane są:

- waga o dokładności 0,1 g i zakresie pomiarowym do 1000 g,
- kwas solny 10%,
- zestaw papierków lakmusowych do oznaczania pH wody,
- zlewka szklana 1000 ml,
- bagietka szklana,
- suszarka laboratoryjna, w której można utrzymać temperaturę 105 - 110°C.

### 3. PRÓBKİ DO BADAŃ

Przygotowanie próbki:

- z mieszanki mineralnej, w skład której wchodzi kruszywo pochodzenia polodowcowego, przeznaczonej do wytwarzania SMA 16 JENA, należy wysiać na mokro kruszywo grube (pow. 2 mm) i pobrać z niego reprezentatywną próbkę o masie ok. 100 g,
- kruszywo wysuszyć w temp. 105 – 110 °C do stałej masy,
- próbkę odstawić i ostudzić do temperatury ok. 20°C.

### 4. PROCEDURA

Sposób postępowania:

- zważyć wysuszoną próbkę z dokładnością do 0,1 (wynik oznaczyć jako  $m_1$ ),

- kruszywo umieścić w zlewce o pojemności ok. 1 litra,
- zalać kruszywo 10% roztworem kwasu solnego (HCl) o objętości ok. 300-400 ml (wykonywać czynność bardzo ostrożnie wlewając małymi porcjami roztwór kwasu do zlewki z kruszywem), w wyniku reakcji wydzieli się dwutlenek węgla oraz woda i powstają sole kwasu solnego,
- pozostawić naczynie z kruszywem zalanym kwasem na 120 minut, następnie zamieszać kruszywo szklaną bagietką i sprawdzić wizualnie czy widoczna jest reakcja kruszywa z kwasem (wydzielanie gazu, burzenie):
- jeśli widoczne jest wydzielanie gazu – należy pozostawić kruszywo w kwasie na następne 60 minut i po upływie tego czasu powtórzyć kontrolę wizualną,
- jeśli nie stwierdzono wydzielania gazu – oznacza to, że reakcje zostały zakończone i można delikatnie wylać ze zlewki pozostałą ciecz i poddać ją utylizacji,
- przepłukać pozostałe kruszywo w zlewce wodą (wykonać bardzo ostrożnie przy odpowiednim zabezpieczeniu!),
- czynność płukania powtórzyć kilkakrotnie, aż do momentu, gdy wartość pH wody po płukaniu kruszywa, oznaczona papierkiem lakmusowym, będzie wynosić około 7 (zależy od składu pozostałego kruszywa i rodzaju użytej do płukania wody – destylowana, lub dejonizowana albo demineralizowana, ew. wodociągowa),
- kruszywo po płukaniu wysuszyć w temp. 105 -110°C do stałej masy,
- zważyć wysuszone kruszywo z dokładnością do 0,1 g (wynik oznaczyć jako  $m_2$ ),
- oznaczyć zawartość słabych ziaren węglanowych w kruszywie ( $Z_w$ ), w % masy, w badanym kruszywie grubym, przeznaczonym do wytworzenia mieszanki SMA 16 JENA, stosując równanie:

$$Z_w = \frac{(m_1 - m_2)}{m_1} \cdot 100\%$$

w którym:

$m_1$  – masa początkowa próbki kruszywa wysuszonego do stałej masy [g],

$m_2$  – masa próbki kruszywa po reakcji z kwasem solnym, wysuszonego do stałej masy [g].

## 5. OCENA WYNIKÓW BADAŃ

Mieszanka kruszywa grubego, jeśli w skład której wchodzi kruszywo grube polodowcowe, przydatne do zastosowania w SMA 16 JENA powinno spełniać wymagania wg tabeli 2.1. p.10.

### **ZAŁĄCZNIK 3. PROCEDURA KONDYCJONOWANIA KRÓTKOTERMINOWEGO PRÓBEK MIESZANEK MINERALNO ASFALTOWYCH**

#### **1. ZAKRES STOSOWANIA**

Procedura opisuje tryb postępowania przy krótkoterminowym kondycjonowaniu mieszanek mineralno asfaltowych przed formowaniem próbek do badań funkcjonalnych i powiązanych funkcjonalnie. Należy ją stosować wyłącznie do mieszanek mineralno-asfaltowych wyprodukowanych w laboratorium (walidacja laboratoryjna).

#### **2. ZASADA METODY**

Krótkoterminowe kondycjonowanie próbek jest procedurą laboratoryjną stosowaną do odzwierciedlenia efektu starzenia technologicznego oraz absorpcji asfaltu przez kruszywo.

#### **3. APARATURA**

- 3.1. Suszarka laboratoryjna.
- 3.2. Taca metalowa.
- 3.3. Metalowa szpachelka lub inne narzędzie do mieszania.

#### **4. PROCEDURA BADAWCZA**

- 4.1. Gorącą mieszkankę mineralno-asfaltową, wyprodukowaną w laboratorium w celu wykonania z niej próbek do badania ITSr lub odporności na koleinowanie, należy umieścić w metalowej tacy i rozłożyć w warstwie o grubości 25 – 50 mm.
- 4.2. Umieścić tacę z rozłożoną mma w suszarce, w której wewnętrzna temperatura wynosi  $135^{\circ}\text{C} \pm 5^{\circ}\text{C}$  na okres 2 godz.  $\pm 5$  min.
- 4.3. Przemieszać mieszkankę co  $60 \pm 5$  min. w celu zachowania jednorodnych warunków starzenia.
- 4.4. Po okresie 2 godzin zwiększyć temperaturę w suszarce do temperatury zagęszczania próbek i utrzymywać mieszkankę mineralno-asfaltową w tej temperaturze przez okres 1 godz.  $\pm 5$  min.

#### **5. INNE INFORMACJE**

Procedurę opracowano na podstawie projektu WT-2 2014 z kwietnia 2014 r.

#### **6. DOKUMENTY ZWIĄZANE**

AASHTO R30 – Standard Practice For Mixture Conditioning Of Hot Mix Asphalt