

D-04.03.01 OCZYSZCZENIE I SKROPIENIE WARSTW KONSTRUKCYJNYCH**1. WSTĘP****1.1. Przedmiot Specyfikacji Technicznej (ST)**

Przedmiotem niniejszej Specyfikacji Technicznej (ST) są wymagania dotyczące wykonania i odbioru robót związanych z oczyszczeniem i skropieniem warstw konstrukcyjnych nawierzchni dla zadań: Opracowanie projektu budowlano utwardzenia drogi dojazdowej do budynków Spytki 1A i 1C w Tarnowie.

1.2. Zakres stosowania Specyfikacji Technicznych (ST)

Specyfikacja jest stosowana jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zlecaniu i realizacji robót wymienionych w p. 1.1.

1.3. Zakres Robót objętych Specyfikacją Techniczną (ST)

Roboty, których dotyczy Specyfikacja obejmują wszystkie czynności umożliwiające i mające na celu wykonanie Robót wymienionych w punkcie 1.1 w zakresie zgodnym z Rysunkami.

Oczyszczenie i skropienie warstw konstrukcyjnych dotyczy:

- podbudowy z kruszywa łamanego, stabilizowanego mechanicznie,
- podbudowy z betonu asfaltowego,
- warstwy wiążącej z betonu asfaltowego.

1.4. Określenia podstawowe

Określenia podane w niniejszej Specyfikacji są zgodne z polskimi normami, wytycznymi i określeniami podanymi w ST D-M-00.00.00 - „Wymagania Ogólne”.

1.5. Ogólne wymagania dotyczące Robót

Wykonawca jest odpowiedzialny za jakość wykonanych Robót i ich zgodność z Rysunkami, Specyfikacją, i poleceniami Inżyniera. Ogólne wymagania dotyczące Robót podano w ST D-M-00.00.00 „Wymagania Ogólne”.

2. MATERIAŁY**2.1. Ogólne wymagania dotyczące materiałów**

Ogólne wymagania dotyczące materiałów znajdują się w ST D-M-00.00.00 „Wymagania ogólne” pkt. 2.

2.2. Rodzaje materiałów

Materiałem stosowanym według zasad niniejszej Specyfikacji jest :

Do czyszczenia warstw nawierzchni:

- woda czysta.

- do skropienia warstwy niebitumicznej
asfaltowa emulsja kationowa średniorozpadowa o właściwościach zgodnych z „Warunki techniczne. Drogi kationowe emulsje asfaltowe EmA-94”, Instytut Badawczy Dróg i Mostów, Warszawa 1994.
- do skropienia warstw bitumicznych
asfaltowa emulsja kationowa szybko rozpadowa o właściwościach zgodnych z „Warunki techniczne. Drogi kationowe emulsje asfaltowe EmA – 99”, IBDiM, Warszawa 1999.

2.3. Wymagania dla asfaltowej emulsji kationowej szybko rozpadowej i średniorozpadowej

Asfaltowe emulsje kationowe szybko i średniorozpadowej powinny spełniać wymagania podane w Tabelicy 1

Tablica 1. Wymagania dla asfaltowej emulsji kationowej szybkorozpadowej i średniorozpadowej do wykonania skropienia warstw nawierzchni

Lp	Wyszczególnienie właściwości	Wymagania		
		szybkorozpadowa		średniorozpadowa
		KI-60	KI-65	K2
1	Zawartość asfaltu, %	59-61	64-66	59-70
2	Lepkość wg Englera, °E	3-15	> 6	> 3
3	Jednorodność Ø 0,063 mm, %	< 0,10	< 0,10	< 0,10
4	Jednorodność Ø 0,016 mm, %	< 0,25	< 0,25	< 0,25
5	Trwałość Ø 0,063 mm po 4 tyg., %	< 0,4	< 0,4	< 0,4
6	Sedymentacja, %	5,0	5,0	5,0
7	Przyczepność do kruszywa, %	85	85	85
8	Indeks rozpadu, g/100 g	< 80	< 80	< 80 - 120

2.4. Warunki przechowywania

Warunki przechowywania nie mogą powodować utraty cech lepiszcza i obniżenia jego jakości. Lepiszczce należy przechowywać w zbiornikach stalowych wyposażonych w urządzenia grzewcze

i zabezpieczonych przed dostępem wody i zanieczyszczeniem. Dopuszcza się magazynowanie lepiszczy w zbiornikach murowanych, betonowych lub żelbetowych przy spełnieniu tych samych warunków, jakie podano dla zbiorników stalowych.

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

Czas składowania emulsji nie może przekroczyć 3 miesięcy od daty produkcji. Temperatura przechowywania powyżej 3°C.

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

Przy przechowywaniu emulsji asfaltowej należy przestrzegać zasad ustalonych przez producenta.

3. SPRZĘT**3.1. Ogólne wymagania dotyczące sprzętu**

Ogólne wymagania dotyczące sprzętu znajdują się w ST D-M-00.00.00 „Wymagania ogólne” pkt. 3.

3.2. Sprzęt do wykonywania robót**3.2.1. Sprzęt do czyszczenia warstw nawierzchni :**

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

- szczotek mechanicznych,

zaleca się użycie urządzeń dwuszcotkowych. Pierwsza ze szczotek powinna być wykonana

z twardych elementów czyszczących i służyć do zdrapywania oraz usuwania zanieczyszczeń przylegających do czyszczonej warstwy. Druga szczotka powinna posiadać miękkie elementy czyszczące i służyć do zamywania. Zaleca się używanie szczotek wyposażonych w urządzenia odpylające,

- sprężarek,

- zbiorników z wodą,

- szczotek ręcznych.

3.2.2. Sprzęt do skropienia warstw nawierzchni :

Do skrapiania warstw nawierzchni należy używać skraparki lepiszcza wyposażonej w urządzenia pomiarowo - kontrolne pozwalające na sprawdzanie i regulowanie niżej wymienionych parametrów:

- prędkości poruszania się skraparki,

- ilości dozowanego lepiszcza,
- wysokości i długości kolektora do rozkładania lepiszcza,
- obrotów pompy dozującej lepiszcze,
- ciśnienia lepiszcza w kolektorze,
- temperatury rozkładanego lepiszcza.

Konstrukcja skraparki winna zapewniać stałą temperaturę lepiszcza oraz dozowanie lepiszcza przy pracy z tolerancją $\pm 10\%$. Wykonawca winien dysponować aktualnym świadectwem cechowania skraparki dla zapewnienia wymagań jakościowych niniejszej ST.

4. TRANSPORT

4.1. Ogólne wymagania dotyczące transportu

Ogólne wymagania dotyczące transportu znajdują się w ST D-M-00.00.00 „Wymagania ogólne” pkt. 4.

4.2. Transport materiałów

4.2.1. Transport wody w typowych czystych beczkowozach

4.2.2. Transport emulsji w czystych cysternach samochodowych wielokomorowych o wielkości komory do 1 m³. Konstrukcja cysterny winna umożliwiać swobodny przepływ emulsji między komorami.

5. WYKONANIE ROBÓT

5.1. Ogólne zasady wykonania robót

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

5.2. Oczyszczenie warstw nawierzchni

- Oczyszczenie wykonać mechanicznie. W razie potrzeby użyć wody pod ciśnieniem. W miejscach trudno dostępnych użyć szczotek ręcznych.
- Na terenach niezabudowanych, bezpośrednio przed skropieniem, nawierzchnię oczyścić dodatkowo sprężonym powietrzem.

5.3. Skropienie oczyszczonych warstw nawierzchni

- Oczyszczona nawierzchnia przed skropieniem winna być sucha. Skropienie można rozpocząć po akceptacji jej oczyszczenia przez Inżyniera.

- Orientacyjne zużycie asfaltu (po odparowaniu wody z emulsji) wynosi:

- skropienie warstwy niebitumicznej
Skropienie należy wykonać emulsją średniorozpadową w ilości 0,6 – 0,8 kg/m², a ułożenie następnej warstwy może nastąpić po 24 godzinach, po rozpadzie emulsji i odparowaniu wody.
- skropienie warstwy bitumicznej
Skropienie należy wykonać emulsją szybkorozpadową w ilości :
 - 0,4 – 0,5 kg/m² dla powierzchni bitumicznych po frezowaniu i warstw podbudowy,
 - 0,3 – 0,4 kg/m² dla powierzchni pomiędzy nowoukładanymi warstwami bitumicznymi.Ułożenie następnej warstwy może nastąpić po godzinie, po rozpadzie emulsji i odparowaniu wody.

Przed przystąpieniem do robót Wykonawca przeprowadzi próbne skropienie w celu określenia optymalnych parametrów pracy skraparki, wymaganej ilości lepiszcza w zależności od rodzaju

i stanu warstwy przewidzianej do skropienia oraz uzyska akceptację Inżyniera.

- Skropienie wykonać równomiernie. Tolerancja ilości użytego lepiszcza w stosunku do założonej wynosi $\pm 10\%$. W miejscach rozłożenia nadmiernej ilości lepiszcza, Wykonawca usunie jego nadmiar poprzez szczotkowanie rozłożonej w tym celu, podgrzanej, warstwy piasku.

- Rozkładane lepiszcze winno mieć temperaturę zapewniającą odpowiednią lepkość z przedziału 20 - 40°C.

- W miejscach trudno dostępnych wykonać skropienie ręcznie przy użyciu węża z dyszą rozpryskową.

- Wykonane skropienie nawierzchni pozostawić przez okres niezbędny do całkowitego rozpadu zastosowanej emulsji. W tym czasie, na skropionej nawierzchni nie może odbywać się jakiegokolwiek ruchu kołowy.

- Do czasu układania warstwy z mieszanki mineralno-bitumicznej, Wykonawca zabezpieczy skropioną, nawierzchnię, dopuszczając tylko niezbędny ruch budowlany. Jakiegokolwiek uszkodzenie skropionej nawierzchni będzie naprawione przez Wykonawcę na własny koszt.

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

6.1. Ogólne zasady kontroli jakości robót

Ogólne zasady kontroli jakości robót podano w ST D-M-00.00.00 pkt. 6.

6.2. Badania przed przystąpieniem do robót

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

6.3. Badania w czasie robót

Ocenę jakości lepiszcza oprzeć o atest producenta oraz kontrolę lepkości każdej dostawy emulsji wg normy PN-77/C-04014.

Jednorodność skropienia ocenić wizualnie, a kontrolę ilości rozkładanego lepiszcza zaleca się przeprowadzić wg metody podanej w opracowaniu „Powierzchniowe utrwalenia. Oznaczanie ilości rozkładanego lepiszcza i kruszywa”.

W trakcie budowy Inżynier pobierze i dostarczy próbki emulsji do badań sprawdzających w Laboratorium Zamawiającego.

7. OBMIAR ROBÓT

7.1. Ogólne zasady obmiaru robót

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

7.2. Jednostka obmiarowa

Jednostką obmiarową jest:

- m² (metr kwadratowy) oczyszczonej powierzchni warstwy konstrukcyjnej,
- m² (metr kwadratowy) powierzchni skropionej emulsją asfaltową warstwy konstrukcyjnej.

8. ODBIÓR ROBÓT

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

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

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

9.1. Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności

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

9.2. Cena jednostki obmiarowej

Cena 1 m² oczyszczenia warstw konstrukcyjnych obejmuje:

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

Cena 1 m² skropienia warstw konstrukcyjnych obejmuje:

- zakup materiałów,
- dostarczenie lepiszcza i napełnienie nim skrapiarek,

- podgrzanie lepiszcza do wymaganej temperatury,
- skropienie powierzchni warstwy lepiszczem,
- przeprowadzenie pomiarów i badań laboratoryjnych wymaganych w specyfikacji technicznej,
- inne roboty składające się na kompletne wykonanie zakresu robót przewidzianego w Specyfikacji Technicznej.

10. PRZEPISY ZWIĄZANE

10.1. Normy

- | | | |
|----|---------------|---|
| 1. | PN-65/C-96170 | Przetwory naftowe. Asfalty drogowe |
| 2. | PN-77/C-04014 | Przetwory naftowe. Oznaczanie lepkości względnej lepkościomierzem Englera |
| 3. | PN-66/C-04400 | Ropa naftowa i przetwory naftowe. Pobieranie próbek |
| 4. | PN-83/C-04523 | Oznaczanie zawartości wody metodą destylacji |
| 5. | PN-62/C-04132 | Przetwory naftowe. Pomiar ciągliwości asfaltów |

10.2. Inne dokumenty

6. „Powierzchniowe utrwalenia. Oznaczanie ilości rozkładanego lepiszcza i kruszywa”. Zalecone przez GDDP do stosowania pismem GDDP-5.3a-551/5/92 z dnia 1992-02-03.
7. „Warunki Techniczne. Drogowe kationowe emulsje asfaltowe EmA-99”, Instytut Badawczy Dróg i Mostów, Warszawa 1999.