

D–05.03.05a

Nawierzchnia z betonu asfaltowego. Warstwa ścieralna, wiążąca i wyrównawcza

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot STWiORB

Przedmiotem niniejszego STWiORB są wymagania dotyczące wykonania robót w ramach projektu pn. „Przebudowa mostu o numerze JNI: 01003038”.

1.2. Zakres stosowania STWiORB

Niniejszą uszczegółowioną Ogólną Specyfikację Techniczną, stanowiącą część Dokumentacji Przetargowych i Kontraktowych – należy traktować jako: *Specyfikację Techniczną Wykonania i Odbioru Robót Budowlanych* w rozumieniu ustawy Prawo Zamówień Publicznych oraz stosować w zleceniu i wykonaniu robót opisanych w punkcie 1.1.

1.3. Zakres robót objętych STWiORB

Ustalenia zawarte w niniejszej specyfikacji dotyczą zasad prowadzenia robót związanych z wykonaniem i odbiorem:

- warstwy ścieralnej z betonu asfaltowego AC8S
- warstwy ścieralnej z betonu asfaltowego AC11S
- warstwy wiążącej z betonu asfaltowego AC11W
- warstwy wiążącej z betonu asfaltowego AC16W

1.4. Określenia podstawowe

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

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

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

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

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

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

1.4.7. Mieszanka mineralno-asfaltowa – mieszanka kruszyw i lepiszcza asfaltowego.

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

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

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

1.4.11. Uziarnienie – skład ziarnowy kruszywa, wyrażony w procentach masy ziaren przechodzących przez określony zestaw sit.

1.4.12. Kategoria ruchu – obciążenie drogi ruchem samochodowym, wyrażone w osiach obliczeniowych (100 kN) wg „Katalogu typowych konstrukcji nawierzchni podatnych i półsztywnych” GDDP-IBDiM.

1.4.13. Wymiar kruszywa – wielkość ziaren kruszywa, określona przez dolny (d) i górny (D) wymiar sita.

1.4.14. Kruszywo grube – kruszywo z ziaren o wymiarze: $D \leq 45\text{mm}$ oraz $d > 2\text{mm}$.

1.4.15. Kruszywo drobne – kruszywo z ziaren o wymiarze: $D \leq 2\text{ mm}$, którego większa część pozostaje na sicie 0,063mm.

- 1.4.16.** Pył – kruszywo z ziaren przechodzących przez sito 0,063mm.
- 1.4.17.** Mieszanka drobnoziarnista – jest to mieszanka mineralno-asfaltowa do warstwy ścieralnej (z wyłączeniem asfaltu lanego), wiążącej i podbudowy, której wymiar kruszywa D jest mniejszy niż 16mm.
- 1.4.18.** Mieszanka gruboziarnista – jest to mieszanka mineralno-asfaltowa do warstwy wiążącej i podbudowy, w której wymiar kruszywa D jest nie mniejszy niż 16mm.
- 1.4.19.** Wypełniacz – kruszywo, którego większa część przechodzi przez sito 0,063mm. (Wypełniacz mieszany – kruszywo, które składa się z wypełniacza pochodzenia mineralnego i wodorotlenku wapnia. Wypełniacz dodany – wypełniacz pochodzenia mineralnego, wyprodukowany oddzielnie).
- 1.4.20.** Kationowa emulsja asfaltowa – emulsja, w której emulgator nadaje dodatnie ładunki cząstkom zdyspergowanego asfaltu.
- 1.4.21.** Próba technologiczna – wytwarzanie mieszanki mineralno-asfaltowej w celu sprawdzenia, czy jej właściwości są zgodne z receptą laboratoryjną.
- 1.4.22.** Odcinek próbny – odcinek warstwy nawierzchni (o długości co najmniej 50m) wykonany w warunkach zbliżonych do warunków budowy, w celu sprawdzenia pracy sprzętu i uzyskania parametrów technicznych robót.
- 1.4.23.** Pozostałe określenia podstawowe są zgodne z obowiązującymi, odpowiednimi polskimi normami i z definicjami podanymi w STWiORB DM-00.00.00.00 „Wymagania ogólne” p. 1.4.
- 1.4.24.** Symbole i skróty dodatkowe:

- D - wymiar mieszanki mineralnej wyrażony w milimetrach [mm] wymiarem górnego sita,
- AC - beton asfaltowy (symbol ogólny bez wskazania warstwy, do której jest przeznaczony),
- SMA – mieszanka mastykowo-grysowa,
- IRI - (International Roughness Index) międzynarodowy wskaźnik równości do oceny równości podłużnej warstw nawierzchni drogi klasy Z i dróg wyższych klas (Dz. U. Nr 43 z 1999r. poz. 430).

Przykłady oznaczenia typu i wymiaru mieszanki mineralno-asfaltowej: AC D P/W/S, gdzie:

- AC - asphalt concrete - beton asfaltowy,
- D - największy wymiar kruszywa w mieszance,
- P/W/S - warstwa, do której jest przeznaczona mieszanka mineralno-asfaltowa:
 - P - warstwa podbudowy,
 - W - warstwa wiążąca,
 - S - warstwa ścieralna.

1.5. Ogólne wymagania dotyczące robót

Ogólne wymagania dotyczące robót podano w STWiORB DM-00.00.00.00 „Wymagania ogólne”.

2. MATERIAŁY

2.1. Ogólne wymagania dotyczące materiałów

Ogólne wymagania dotyczące materiałów, ich pozyskiwania i składowania, podano w STWiORB DM-00.00.00.00 „Wymagania ogólne”.

Wszystkie źródła materiałów stosowanych w ramach robót realizowanych w oparciu o przedmiotową STWiORB wymagają akceptacji Inżyniera. Wykonawca powinien dążyć do zaopatrywania się w poszczególne materiały składowe mieszanki mineralno-asfaltowej z jednego źródła. W przypadku zmiany pochodzenia jakiegokolwiek materiału - należy, po wykonaniu odpowiednich badań, opracować skorygowaną receptę i zgłosić ponownie Inżynierowi do zatwierdzenia.

2.2. Lepiszczka asfaltowe

Należy stosować asfalty drogowe wg PN-EN 12591 oraz asfalty modyfikowane polimerami wg PN-EN 14023. Rodzaje stosowanych lepiszczy asfaltowych podano w tablicy 1. Nie wyklucza się możliwości zastosowania innych nienormowych według aprobat technicznych, jednak wymaga to zgody Inżyniera oraz akceptacji Projektanta.

Składowanie asfaltu drogowego się odbywać w zbiornikach, wykluczających jego zanieczyszczenie i wyposażonych w system grzewczy pośredni (bez kontaktu asfaltu z przewodami

grzewczymi). Zbiornik roboczy otaczarki powinien być izolowany termicznie, posiadać automatyczny system grzewczy z tolerancją $\pm 5^{\circ}\text{C}$ oraz układ cyrkulacji asfaltu.

Tablica 1. Wymagane lepiszcza asfaltowe do warstw: wiążących, wyrównawczych i ścieralnych z AC dla KR1÷4 wg tablicy 1 WT-2 2014

Kategoria ruchu	Mieszanka	Gatunek lepiszcza	Wymagania
KR 1÷2	AC11W	50/70	wg tablicy 2 niniejszej STWiORB wg tablicy 2 niniejszej STWiORB
KR 1÷2	AC16W	50/70	
KR 3÷4		35/50	
KR 1÷2	AC5S	50/70	
	AC11S		

Tablica 2. Wymagania wobec asfaltów drogowych dla warstw: ścieralnej (50/70 dla KR1÷2 oraz 50/70 dla KR3÷4), wiążącej (50/70 dla KR1÷2, 35/50 dla KR3÷4) oraz wyrównawczej (35/50 dla KR3÷4) zgodnie z wykazem w tablicy 1 (wg PN-EN 12591)

Lp.	Właściwości	Jedn.	Metoda badania	Rodzaj asfaltu	
				35/50	50/70
WŁAŚCIWOŚCI OBLIGATORYJNE (tablica NA 1 PN-EN 12591)					
1	Penetracja w 25°C	0,1mm	PN-EN 1426	35÷50	50÷70
2	Temperatura mięknięcia	°C	PN-EN 1427	50÷58	46÷54
3	Temperatura zapłonu	°C	PN-EN ISO 2592	≥240	≥230
4	Rozpuszczalność	% m/m	PN-EN 12592	≥99	≥99
5	Odporność na starzenie w 163°C				
5.1	Zmiana masy po starzeniu (ubytek lub przyrost)	% m/m	PN-EN 12607-1	≤0,5	≤0,5
5.2	Pozostała penetracji po starzeniu	%		≥53	≥50
5.3	Wzrost temperatury mięknięcia po starzeniu	°C		≤8	≤9
WŁAŚCIWOŚCI UWZGLĘDNIAJĄCE WARUNKI KRAJOWE (tablica 1B PN-EN 12591)					
6	Indeks penetracji	-	PN-EN 12591 zał. A	-1,5 +0,7	-1,5 +0,7
7	Lepkość dynamiczna w 60°C	Pa·s	PN-EN 12596	≥225	≥145
8	Temperatura łamliwości wg Fraassa	°C	PN-EN 12593	≤-5	≤-8
9	Lepkość kinematyczna w 135°C	mm²/s	PN-EN 12595	>370	>295

2.3. Kruszywo

Do warstw mineralno-asfaltowych należy stosować kruszywo według PN-EN 13043 i WT-1 2014, obejmujące kruszywo grube, kruszywo drobne i wypełniacz. Kruszywa dla warstw z betonu asfaltowego ujętych w niniejszej STWiORB powinny spełniać wymagania podane w:

- p. 5.2 oraz tablicach 8÷11 WT-1 2014 – dla warstw wiążących i wyrównawczej,
- p. 5.3 oraz tablicach 12÷15 WT-1 2014 – dla warstw ścieralnych;

przy czym, jeżeli stosowana jest mieszanka kruszywa drobnego niełamanego i łamanego, to należy przyjąć proporcję kruszywa łamanego do niełamanego co najmniej 50/50.

Składowanie kruszywa powinno się odbywać w warunkach zabezpieczających je przed zanieczyszczeniem i zmieszaniem z kruszywem o innym wymiarze lub pochodzeniu. Podłoże składowiska musi być równe, utwardzone i odwodnione. Składowanie wypełniacza powinno się odbywać w silosach wyposażonych w urządzenia do aeracji.

W programie zapewnienia jakości (PZJ), o którym mowa w STWiORB DM-00.00.00.00 „Wymagania ogólne”, Wykonawca powinien uwzględnić informację o zapasach materiałów kruszowych zapewniających ciągłość robót bez zbędnych przestojów.

2.4. Kruszywo do uszorstnienia warstwy ścieralnej (w razie zastosowania)

W celu zwiększenia współczynnika tarcia wykonanej warstwy ścieralnej, w początkowym okresie jej użytkowania, zaleca się jej uszorstnienie kruszywem mineralnym naturalnym lub sztucznym uzyskanym z przekruszenia. Konieczność uszorstnienia powinna być określona na podstawie odcinka próbnego, zgodnie z p. 5.6. niniejszej STWiORB.

Kruszywo do uszorstnienia może być otoczone lepiszczem w ilości zapewniającej jego sypkość.

Do uszorstnienia warstwy ścieralnej z mieszanek wałowanych należy stosować kruszywo grube o wymiarze 2/4 lub 2/5. Kruszywo do uszorstnienia powinny spełniać wymagania podane w tablicy 55 WT-2 2008.

Składowanie kruszywa powinno odpowiadać wymaganiom podanym w p. 2.3.

2.5. Środek adhezyjny

W celu poprawy powinowactwa fizykochemicznego lepiszcza asfaltowego i kruszywa, gwarantującego odpowiednią przyczepność (adhezję) lepiszcza do kruszywa i odporność mieszanki mineralno-asfaltowej na działanie wody – należy dobrać i zastosować środki polepszające adhezję. Środek adhezyjny i jego ilość powinny być dostosowane do konkretnego kruszywa i lepiszcza. Ocenę przyczepności należy określić na podstawie badania według metody A po 6h obracania, stosując kruszywo 8/11 jako podstawowe (zgodnie z PN-EN 12697-11). Dopuszcza się inne wymiary kruszywa w wypadku braku wymiaru podstawowego do tego badania. Wymagana przyczepność - nie mniej niż 80%.

Dla środka adhezyjnego przydatność do zastosowania powinna być deklarowana.

Środek adhezyjny powinien odpowiadać dokumentom dopuszczającym go do stosowania, zgodnie z obowiązującymi w kraju przepisami. Ilość środka adhezyjnego powinna być udokumentowana i określona w receptie mieszanki mineralno-asfaltowej.

Składowanie środka adhezyjnego jest dozwolone tylko w oryginalnych opakowaniach, w warunkach określonych przez producenta.

2.6. Materiały do uszczelnienia połączeń i krawędzi

Do uszczelnienia połączeń technologicznych (tj. złączy podłużnych i poprzecznych z tego samego materiału wykonywanego w różnym czasie) oraz spoin stanowiących połączenia różnych materiałów lub połączenie warstwy mineralno-asfaltowej z urządzeniami obcymi w nawierzchni lub ją ograniczającymi, należy stosować:

- materiały termoplastyczne, jak taśmy asfaltowe, pasty itp. według norm lub aprobat technicznych,
- lepiszcza według norm lub aprobat technicznych.

W przypadku zastosowania emulsji asfaltowej lub asfaltu do uszczelnień ww. połączeń - należy użyć asfaltu takiego, jak do produkcji mieszanki mineralno-asfaltowej.

Grubość materiału termoplastycznego do spoiny powinna wynosić nie mniej niż 15 mm.

Składowanie materiałów termoplastycznych jest dozwolone tylko w oryginalnych opakowaniach producenta, w warunkach określonych w aprobacie technicznej.

Do uszczelnienia krawędzi (w przekroju szlakowym i półulicznym po stronie pobocza) należy stosować:

- asfalt drogowy wg PN-EN 12591,
- asfalt modyfikowany polimerami wg PN-EN 14023 „metodą na gorąco”.

Dopuszcza się stosowanie innych rodzajów lepiszcza według norm lub aprobat technicznych, jednak zmiana wymaga pisemnej akceptacji Projektanta oraz Inżyniera.

2.7. Materiały do złączenia warstw konstrukcji

Do złączania warstw konstrukcji nawierzchni należy stosować lepiszcza.

3. SPRZĘT

3.1. Ogólne wymagania dotyczące sprzętu

Ogólne wymagania dotyczące sprzętu podano w STWiORB DM-00.00.00.00 „Wymagania ogólne”.

3.2. Sprzęt stosowany do wykonania robót

Przy wykonywaniu robót Wykonawca w zależności od potrzeb, powinien wykazać się możliwością korzystania ze sprzętu dostosowanego do przyjętej metody robót, jak:

- wytwórnia (otaczarka) o mieszanii cyklicznym lub ciągłym, z automatycznym komputerowym sterowaniem produkcji, do wytwarzania mieszanek mineralno-asfaltowych,
- układarka, z elektronicznym sterowaniem równości układanej warstwy,
- ciężkie walce stalowe gładkie z możliwością wibracji,
- ciężkie walce ogumione,
- lekka rozsypywarka kruszywa (w przypadku uszorstniania warstw ścieralnych),
- szczotki mechaniczne i/lub inne urządzenia czyszczące,
- samochody samowyladowcze z przykryciem brezentowym lub termosami oraz w zależności od potrzeby i warunków (np. istniejące sieci napowietrzne) - przystosowane do rozładunku poprzez przenośnik taśmowy,
- i inny drobny sprzęt niezbędny do wykonania robót ujętych w niniejszej STWiORB.

4. TRANSPORT

4.1. Ogólne wymagania dotyczące transportu

Ogólne wymagania dotyczące transportu podano w STWiORB DM-00.00.00.00 „Wymagania ogólne”.

4.2. Transport materiałów

Asfalt należy przewozić w cysternach kolejowych lub samochodach izolowanych i zaopatrzonych w urządzenia umożliwiające pośrednie ogrzewanie oraz w zawory spustowe.

Kruszywa można przewozić dowolnymi środkami transportu, w warunkach zabezpieczających je przed zanieczyszczeniem, zmieszaniem z innymi materiałami i nadmiernym zawilgoceniem.

Wypełniacz należy przewozić w sposób chroniący go przed zawilgoceniem, zbryleniem i zanieczyszczeniem. Wypełniacz luzem powinien być przewożony w odpowiednich cysternach przystosowanych do przewozu materiałów sypkich, umożliwiających rozładunek pneumatyczny.

Emulsja asfaltowa może być transportowana w zamkniętych cysternach, autocysternach, beczkach i innych opakowaniach pod warunkiem, że nie będą korodowały pod wpływem emulsji i nie będą powodowały jej rozpadu. Cysterny powinny być wyposażone w przegrody. Nie należy używać do transportu opakowań z metali lekkich (może zachodzić wydzielanie wodoru i groźba wybuchu przy emulsjach o $\text{pH} \leq 4$).

Mieszanke mineralno-asfaltową należy dowozić na budowę pojazdami samowyladowczymi w zależności od postępu robót. Tempo wbudowywania mieszanek mineralno-asfaltowych powinno być odpowiednio dobrane, tak aby:

- zapewnić ciągłość dostaw mieszanki do wbudowania, bez przestojów układarki,
- nie powodować przestojów samochodów dostawczych, mogących wpłynąć na zbytne przechłodzenie mieszanki.

Podczas transportu i postoju przed wbudowaniem mieszanka powinna być zabezpieczona przed ostygnięciem i dopływem powietrza (przez przykrycie, pojemniki termoizolacyjne lub ogrzewane itp.). Warunki i czas transportu mieszanki, od produkcji do wbudowania, powinny zapewniać utrzymanie temperatury w wymaganym przedziale. Powierzchnie pojemników używanych do transportu mieszanki powinny być czyste, a do zwilżania tych powierzchni można używać tylko środki antyadhezyjne niewpływające szkodliwie na mieszankę.

5. WYKONANIE ROBÓT

5.1. Ogólne zasady wykonania robót

Ogólne zasady wykonania robót podano w STWiORB DM-00.00.00.00 „Wymagania ogólne”.

5.2. Projektowanie mieszanki mineralno-asfaltowej

Każdorazowe rozpoczęcie i/lub wznowienie układania mieszanki mineralno-asfaltowej Wykonawca ma obowiązek uzgodnić z Inżynierem. Przed przystąpieniem do robót Wykonawca:

- dostarczy Inżynierowi do akceptacji: projekt składu planowanych do wbudowania mieszanek mineralno-asfaltowych dla wymaganej kategorii ruchu oraz wyniki badań laboratoryjnych,
- zapewni możliwość pobrania próbek materiałów niezbędnych do ich oceny i/lub wykonania zarobów próbnych przez laboratorium działające na zlecenie Inżyniera i/lub Zamawiającego.

Wymagania dla uziarnienia oraz zawartości lepiszcza dla mieszanek mineralnych do wykonania warstw:

- wiążących i wyrównawczej - podano w tablicy 3a,
- ścieralnych - podano w tablicy 3b.

Tablica 3a. Uziarnienie mieszanek mineralnych oraz zawartość lepiszcza w mieszankach do wykonania warstw wiążących i wyrównawczej z AC (tabl. 11 WT-2 2014)

Właściwość - wymiar sita #, [mm]	Przesiew, [% (m/m)]					
	AC11W, KR1÷2		AC16W, KR1÷2		AC16W, KR3÷7	
	od	do	od	do	od	do
31,5	-	-	-	-	-	-
22,4	-	-	100	-	100	-
16,0	100	-	90	100	90	100
11,2	90	100	65	80	70	90
8,0	60	85	-	-	55	80

Właściwość - wymiar sita #, [mm]	Przesiew, [% (m/m)]					
	AC11W, KR1÷2		AC16W, KR1÷2		AC16W, KR3÷7	
	od	do	od	do	od	do
2,0	30	55	25	55	25	50
0,125	6	24	5	15	4	12
0,063	3	8	3	8	4	10
Zawartość lepiszcza, min.	B _{min} 4,8		B _{min} 4,6		B _{min} 4,6	

Tablica 3b. Uziarnienie mieszanek mineralnych oraz zawartość lepiszcza w mieszankach do wykonania warstw ścieralnych z AC (tabl. 16 i 17 WT-2 2014)

Właściwość - wymiar sita #, [mm]	Przesiew, [% (m/m)]					
	AC8S KR1÷2		AC11S KR1÷2		AC11S KR3÷6	
	od	do	od	do	od	do
16,0	-	-	100	-	100	-
11,2	100	-	90	100	90	100
8,0	90	100	70	90	60	90
5,6	70	90	-	-	48	75
4,0	-	-	-	-	42	60
2,0	45	60	30	55	35	50
0,125	8	22	8	20	8	20
0,063	6	14	5	12	5	11
Zawartość lepiszcza, min.	B _{min} 6,0		B _{min} 5,8		B _{min} 5,8	

Minimalna zawartość lepiszcza (kategoria B_{min}) określona w tablicy 3 - jest to najmniejsza ilość lepiszcza rozpuszczalnego i nierozpuszczalnego, określona dla danego typu mieszanki mineralno-asfaltowej przy założonej gęstości mieszanki mineralnej 2,650 Mg/m³. Jeżeli stosowana mieszanka mineralna ma inną gęstość (ρ_d), to do wyznaczenia minimalnej zawartości lepiszcza - podaną wartość należy pomnożyć przez współczynnik α według równania:

$$\alpha = \frac{2,650}{\rho_d}$$

Wymagane pozostałe właściwości mieszanek mineralnych do wykonania warstw: wiążących KR 1÷2 podano w tablicy 4a, wiążących dla KR 3÷7 – podano w tablicy 4b, zaś dla ścieralnych KR 1÷2 – podano w tablicy 4c., ścieralnych dla KR 3÷4 – podano w tablicy 4d.

Tablica 4a. Wymagane właściwości mieszanek mineralno-asfaltowych do wykonania warstw wiążących dla KR 1÷2 (wg tabl. 12 WT-2 2014)

Właściwość	Warunki zagęszczania wg PN-EN 13108-20	Metoda i warunki badania	AC11W dla KR 1÷2	AC16W dla KR 1÷2
Zawartość wolnych przestrzeni	C.1.2, ubijanie 2×50 uderzeń	PN-EN 12697-8, p. 4	V_{\min} 3,0 V_{\max} 6,0	V_{\min} 3,0 V_{\max} 6,0
Wolne przestrzenie wypełnione lepiszczem	C.1.2, ubijanie 2×50 uderzeń	PN-EN 12697-8, p. 5	VFB_{\min} 65 VFB_{\max} 80	VFB_{\min} 60 VFB_{\max} 80
Zawartość wolnych przestrzeni w mieszance mineralnej	C.1.2, ubijanie 2×50 uderzeń	PN-EN 12697-8, p. 5	VMA_{\min} 14	VMA_{\min} 14
Wrażliwość na działanie wody	C.1.1, ubijanie 2×35 uderzeń	PN-EN 12697-12, przechowywanie w 40°C z jednym cyklem zamrażania ^{a)} , badanie w 25°C	ITSR ₈₀	ITSR ₈₀
^{a)} Ujednoliconą procedurą badania wrażliwości na działanie wody z jednym cyklem zamrażania podano w załączniku 1 WT-2 2014.				

Tablica 4b. Wymagane właściwości mieszanki mineralno-asfaltowej do wykonania warstwy wiążącej AC16W dla KR 3÷4 (wg tabl. 13 i 14 WT-2 2014)

Właściwość	Warunki zagęszczania wg PN-EN 13108-20	Metoda i warunki badania	AC16W dla KR 3÷4	AC16W dla KR 5÷7
Zawartość wolnych przestrzeni	C.1.3, ubijanie 2×75 uderzeń	PN-EN 12697-8, p. 4	V_{\min} 4,0 V_{\max} 7,0	V_{\min} 4,0 V_{\max} 7,0
Odporność na deformacje trwałe ^{a) c)}	C.1.20, wałowanie, P ₉₈ -P ₁₀₀	PN-EN 12697-22, metoda B w powietrzu, PN-EN 13108-20, D.1.6, 60°C, 10 000 cykli	WTS _{AIR} 0,15 PRD _{AIR} 7,0	WTS _{AIR} 0,10 PRD _{AIR} 5,0

Właściwość	Warunki zagęszczania wg PN-EN 13108-20	Metoda i warunki badania	AC16W dla KR 3÷4	AC16W dla KR 5÷7
Wrażliwość na działanie wody	C.1.1, ubijanie 2×35 uderzeń	PN-EN 12697-12, przechowywanie w 40°C z jednym cyklem zamrażania ^{b)} , badanie w 25°C	ITSR ₈₀	ITSR ₈₀
^{a)} Grubość płyty 60mm. ^{b)} Ujednoliconą procedurą badania wrażliwości na działanie wody z jednym cyklem zamrażania podano w załączniku 1 WT-2 2014. ^{c)} Procedurę kondycjonowania krótkoterminowego mieszanki mineralno-asfaltowej przed zagęszczeniem próbek do badań podano w załączniku 2 WT-2 2014.				

Tablica 4c. Wymagane właściwości mieszanek mineralno-asfaltowych do wykonania warstw ścieralnych z AC dla KR 1÷2 (wg tabl. 18 WT-2 2014)

Właściwość	Warunki zagęszczania wg PN-EN 13108-20	Metoda i warunki badania	AC8S, AC11S dla KR 1÷2
Zawartość wolnych przestrzeni	C.1.2, ubijanie 2×50 uderzeń	PN-EN 12697-8, p. 4	$V_{\min 1,0}$ $V_{\max 3,0}$
Wolne przestrzenie wypełnione lepizszcem	C.1.2, ubijanie 2×50 uderzeń	PN-EN 12697-8, p. 5	$VFB_{\min 75}$ $VFB_{\max 93}$
Zawartość wolnych przestrzeni w mieszance mineralnej	C.1.2, ubijanie 2×50 uderzeń	PN-EN 12697-8, p. 5	$VMA_{\min 14}$
Wrażliwość na działanie wody	C.1.1, ubijanie 2×35 uderzeń	PN-EN 12697-12, przechowywanie w 40°C z jednym cyklem zamrażania ^{a)} , badanie w 25°C	ITSR ₉₀
^{a)} Ujednoliconą procedurą badania wrażliwości na działanie wody z jednym cyklem zamrażania podano w załączniku 1 WT-2 2014.			

Tablica 4d. Wymagane właściwości mieszanki mineralno-asfaltowej do wykonania warstwy ścieralnej AC11S dla KR 3÷4 (wg tabl. 19 WT-2 2014)

Właściwość	Warunki zagęszczania wg PN-EN 13108-20	Metoda i warunki badania	AC11S dla KR 3÷4
Zawartość wolnych przestrzeni	C.1.3, ubijanie 2×75 uderzeń	PN-EN 12697-8, p. 4	$V_{\min 2,0}$ $V_{\max 4,0}$
Odporność na deformacje trwałe ^{a) c)}	C.1.20, wałowanie, P ₉₈ -P ₁₀₀	PN-EN 12697-22, metoda B w powietrzu, PN-EN 13108-20, D.1.6, 60°C, 10 000 cykli	WTS _{AIR 0,15} PRD _{AIR 9,0}
Wrażliwość na działanie wody	C.1.1, ubijanie 2×35 uderzeń	PN-EN 12697-12, przechowywanie w 40°C z jednym cyklem zamrażania ^{b)} , badanie w 25°C	ITSR ₉₀
^{a)} Grubość płyty 40mm. ^{b)} Ujednoliconą procedurą badania wrażliwości na działanie wody z jednym cyklem zamrażania podano w załączniku 1 WT-2 2014. ^{c)} Procedurę kondycjonowania krótkoterminowego mieszanki mineralno-asfaltowej przed zagęszczeniem próbek do badań podano w załączniku 2 WT-2 2014.			

Dopuszcza się zmianę wymiaru mieszanki mineralno-asfaltowej przez Wykonawcę, jednak jedynie pod warunkiem:

- nie spowoduje to ujednolicenia wymiaru mieszanek dla żadnej z projektowanych warstw (podbudowy, wiążącej i ścieralnej),
- że zachowana zostanie gradacja poszczególnych warstw,
- uziarnienie poszczególnych warstw będzie „dopasowane” do grubości przyjętych w dokumentacji warstw, z uwzględnieniem ograniczeń w tablicy 59 WT-2 z 2008 r. (zastąpione „stare” wydanie z 2008 podano z premedytacją).

Każda zmiana wymiaru mieszanki mineralno-asfaltowej wymaga porozumienia z Projektantem i Inwestorem. Nie dopuszcza się zmiany *typu* mieszanki.

Każdorazowo w przypadku zmiany mieszanki mineralno-asfaltowej należy przestrzegać wszystkich wymogów określonych (dla nowych warstw):

- w WT-2 Nawierzchnie asfaltowe 2014; w szczególności dotyczy to:
 - doboru asfaltu,
 - wymaganej temperatury asfaltu w zbiorniku magazynowym (roboczym),
 - dopuszczalnego przedziału temperatury mieszanki mineralno-asfaltowej od produkcji do wbudowania,
 - uziarnienia mieszanki mineralnej i zawartość lepiszcza do betonu asfaltowego,
 - wymaganych właściwości betonu asfaltowego,
 - dopuszczalne odchyłki dotyczące badań składników mieszanki mineralno-asfaltowej,
- w WT-1 Kruszywa 2014; dotyczy doboru kruszywa i wypełniacza.

Ponadto, jeżeli w niniejszej STWiORB wprowadzono pewne ograniczenia do zastosowanych mieszanek mineralno-asfaltowych – dla mieszanek zamiennych również te ograniczenia obowiązują.

5.3. Wytwarzanie mieszanki mineralno-asfaltowej

Mieszankę mineralno-asfaltową należy wytwarzać na gorąco w otaczarce (zespole maszyn i urządzeń dozowania, podgrzewania i mieszania składników oraz przechowywania gotowej mieszanki).

Kruszywo o różnym uziarnieniu lub pochodzeniu należy składować oddzielnie według wymiaru i chronić przed zanieczyszczeniem.

Dozowanie składników mieszanki mineralno-asfaltowej w otaczarkach, w tym także wstępne, powinno być zautomatyzowane i zgodne z receptą roboczą, a urządzenia do dozowania składników oraz pomiaru temperatury powinny być okresowo sprawdzane. Kruszywo o różnym uziarnieniu lub pochodzeniu należy dodawać odmierzone oddzielnie.

Lepiszczce asfaltowe należy przechowywać w zbiorniku z pośrednim systemem ogrzewania, z układem termostata zapewniającym utrzymanie żądanej temperatury z dokładnością $\pm 5^{\circ}\text{C}$. Temperatura lepiszcza asfaltowego w zbiorniku magazynowym (roboczym) nie może przekraczać temperatury:

- 190°C dla asfaltu drogowego 35/50,
- 180°C dla asfaltu drogowego 50/70.

Niektóre mieszanki mineralno-asfaltowe podczas produkcji, transportu lub wbudowania mogą ulegać segregacji. W celu zmniejszenia tego zjawiska należy stosować dodatki stabilizujące, których rodzaj i ilość powinny być dobrane do konkretnych warunków (typ i wymiar mieszanki, sposób jej produkcji itp.).

Kruszywo (ewentualnie z wypełniaczem) powinno być wysuszone i podgrzane tak, aby mieszanka mineralna uzyskała temperaturę właściwą do otoczenia lepiszczem asfaltowym. Temperatura mieszanki mineralnej nie powinna być wyższa o więcej niż 30°C od najwyższej temperatury mieszanki mineralno-asfaltowej podanej w tablicy 5. W tablicy 5 najniższa temperatura dotyczy mieszanki mineralno-asfaltowej dostarczonej na miejsce wbudowania, a najwyższa temperatura dotyczy mieszanki mineralno-asfaltowej bezpośrednio po wytworzeniu w wytwórni.

Tablica 5. Najwyższa i najniższa temperatura mieszanki

Lepiszczce asfaltowe	Temperatura mieszanki [$^{\circ}\text{C}$]
asfalt drogowy 35/50	$150 \div 190$
asfalt drogowy 50/70	$140 \div 180$

Podane temperatury nie dotyczą mieszanek mineralno-asfaltowych, do których dodawany jest dodatek w celu obniżenia temperatury jej wytwarzania i wbudowania lub gdy taki środek zawiera stosowane lepiszcze asfaltowe. Dla takich mieszanek Wykonawca określi wartości graniczne temperatury mieszanek na etapie zatwierdzania receptur i to one będą traktowane jako wiążące, w przypadku zatwierdzenia tych receptur przez Inżyniera.

Sposób i czas mieszania składników mieszanki mineralno-asfaltowej powinny zapewnić równomierne otoczenie kruszywa lepiszczem asfaltowym.

Dopuszcza się dostawy mieszanek mineralno-asfaltowych z kilku wytwórni, pod warunkiem skoordynowania między sobą deklarowanych przydatności mieszanek (m.in.: typ, rodzaj składników, właściwości objętościowe) z zachowaniem braku różnic w ich właściwościach.

5.4. Przygotowanie podłoża

Podłoże pod warstwy wiążące stanowić mogą warstwy bitumiczne (istniejące na odcinkach dowiązania, nowowbudowane wyrównawcze z AC – na odcinkach wzmocnienia) oraz podbudowa zasadnicza z kruszywa łamanego (dla konstrukcji bez warstwy podbudowy z AC).

Podłoże pod warstwy ścieralne z AC stanowić mogą: nowowbudowane warstwy wiążące z AC lub istniejące warstwy bitumiczne (na odcinkach dowiązania).

Na drodze głównej na styku odcinków wymiany z odcinkiem wzmocnienia oraz na łączeniu wzmocnionej istniejącej konstrukcji jezdni z konstrukcją poszerzenia - należy przed ułożeniem warstwy wiążącej ułożyć geokompozyt, zgodnie z dokumentacją projektową oraz STWiORB.

Na dowiązaniu drogi głównej do istniejącej nawierzchni - należy przed ułożeniem warstwy wiążącej ułożyć geokompozyt, zgodnie z dokumentacją projektową oraz STWiORB.

W przypadku, gdy warstwa z mieszanki mineralno-asfaltowej przewidziana do układania na warstwie z kruszywa łamanego nie jest wbudowywana bezpośrednio po odbiorze tej warstwy – wykonanie warstwy bitumicznej należy poprzedzić ponownym odbiorem warstwy zalegającej poniżej (z kruszywa), zgodnie z zapisami odpowiedniej specyfikacji.

Podłoże pod warstwę mineralno-asfaltową powinno być na całej powierzchni:

- ustabilizowane i nośne,
- czyste, bez zanieczyszczenia i/lub pozostałości luźnego kruszywa,
- wyprofilowane, równe i bez kolein,
- zgodne z zapisami odpowiednich STWiORB dla warstw zalegających niżej.

Do oceny nierówności podłoża należy przyjąć dane z pomiaru równości warstwy zalegającej poniżej, zgodnie z odpowiednią STWiORB. W przypadku układania warstwy bezpośrednio na sfrezowanej istniejącej nawierzchni – do oceny równości należy przyjąć wymagania wg STWiORB D-05.03.11.00.

Jeżeli nierówności są większe niż dopuszczalne, to należy wyrównać podłoże zgodnie z zapisami w odpowiedniej STWiORB (dla warstwy stanowiącej podłoże).

Rzędne wysokościowe podłoża oraz urządzeń usytuowanych w nawierzchni lub ją ograniczających powinny być zgodne z dokumentacją projektową. Z podłoża powinien być zapewniony odpływ wody.

Ewentualne oznakowanie poziome na warstwie podłoża należy usunąć. Dopuszcza się pozostawienie oznakowania poziomego z materiałów termoplastycznych przy spełnieniu warunku szczepności warstw w miejscu oznakowania według p. 5.7.

W miejscu dowiązania projektowanych warstw do przebiegu sytuacyjno-wysokościowego istniejącej drogi, należy konstrukcję sfrezować na grubość niezbędną do wbudowania nowoprojektowanej warstwy. Zakres dowiązania wg dokumentacji projektowej.

W celu polepszenia połączenia między warstwami technologicznymi nawierzchni - powierzchnia podłoża powinna być w ocenie wizualnej chropowata.

Jeżeli podłoże jest nieodpowiednie, to należy ustalić z Inżynierem, jakie specjalne środki należy podjąć przed wykonaniem warstwy mineralno-asfaltowej.

5.5. Próba technologiczna

O ile Inżynier uzna za konieczne, Wykonawca przed przystąpieniem do produkcji mieszanki jest zobowiązany do przeprowadzenia w obecności Inżyniera próby technologicznej, która ma na celu sprawdzenie zgodności właściwości wyprodukowanej mieszanki z receptą. W tym celu należy zaprogramować otaczarkę zgodnie z receptą roboczą i w cyklu automatycznym produkować mieszankę. Do badań należy pobrać mieszankę wyprodukowaną po ustabilizowaniu się pracy otaczarki.

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

Mieszankę wyprodukowaną po ustabilizowaniu się pracy otaczarki należy zgromadzić w silosie lub załadować na samochód. Próbkę do badań należy pobierać ze skrzyni samochodu zgodnie z metodą określoną w PN-EN 12697-27:2005.

Na podstawie uzyskanych wyników Inżynier podejmuje decyzję o wykonaniu odcinka próbnego.

5.6. Odcinek próbny

O ile Inżynier nie uzna za zbędne, co najmniej na 3 dni przed planowanym przystąpieniem do wykonania warstwy z mieszanki mineralno-asfaltowej - Wykonawca wykona odcinek próbny celem uściślenia organizacji wytwarzania i układania oraz ustalenia warunków zagęszczania, jak również zbadania parametrów mieszanki, w szczególności zawartości wolnych przestrzeni oraz określenia konieczności zastosowania uszorstnienia warstwy ścieralnej.

Odcinek próbny powinien być zlokalizowany w miejscu uzgodnionym z Inżynierem. Powierzchnia odcinka próbnego powinna wynosić co najmniej 500 m² (jednak może zostać zredukowana w porozumieniu z Inżynierem) a długość co najmniej 50 m. Na odcinku próbnym Wykonawca powinien użyć takich materiałów oraz sprzętu jakie zamierza stosować do wykonania danej warstwy.

Wykonawca może przystąpić do realizacji robót po zaakceptowaniu przez Inżyniera technologii wbudowania i zagęszczania oraz sprawozdania (zawierającego wyniki) z odcinka próbnego.

5.7. Połączenie międzywarstwowe

Uzyskanie wymaganej trwałości nawierzchni jest uzależnione od zapewnienia połączenia między warstwami i ich współpracy w przenoszeniu obciążenia nawierzchni ruchem.

Połączenie międzywarstwowe (między poszczególnymi warstwami mineralno-asfaltowymi) powinno być sprawdzane poprzez wykonanie badania wytrzymałości na ścinanie połączeń między warstwami asfaltowymi metodą Leutnera.

Minimalne naprężenie ścinające dla połączeń międzywarstwowych badanych (metodą Leutnera) w ramach robót realizowanych w oparciu o niniejszą STWiORB wynoszą odpowiednio minimum:

- 1,0 MPa - dla połączenia warstw: ścieralnej i wiążącej (nie dotyczy asfaltowych warstw kompaktowych - rozkładanych w jednym cyklu technologicznym, przy którym nie wykonuje się skropienia - realizując tzw. połączenie „gorące na gorące”),
- 0,7 MPa - dla połączenia warstw: wiążącej i podbudowy,
- 1,3 MPa - dla połączenia cienkiej warstwy ścieralnej (o grubości do 3,5cm) z warstwą wiążącą,
- 0,7 MPa - dla połączenia warstw: wiążącej i wyrównawczej,
- 1,3 MPa - dla połączeń warstw z geowyroblem pomiędzy łączonymi warstwami.

Pozostałe połączenia międzywarstwowe w ramach przedmiotowego zadania należy przeprowadzić w oparciu o odrębne STWiORB.

Podłoże powinno być skropione lepiszczem asfaltowym lub emulsją modyfikowaną polimerem. Ma to na celu zwiększenie połączenia między warstwami konstrukcyjnymi oraz zabezpieczenie przed wnikaniem i zaleganiem wody między warstwami. Skropienie lepiszczem podłoża, przed ułożeniem warstwy mineralno-asfaltowej powinno być wykonane odpowiednim lepiszczem w ilości (podanej w przeliczeniu na pozostałe lepiszcze) zgodnie STWiORB D-04.03.01.00 „Oczyszczenie i skropienie warstw konstrukcyjnych”. Ilości pozostałego lepiszcza z zakresów określonych w p. 2.3 ww. STWiORB należy uściślić z uwzględnieniem stanu podłoża oraz porowatości mieszanki. Jeśli mieszanka ma większą zawartość wolnych przestrzeni, to należy użyć większą ilość lepiszcza do skropienia, celem uszczelnienia nawierzchni.

Skrapianie podłoża należy wykonywać równomiernie stosując rampy do skrapiania, np. skrapiaarki do lepiszczy asfaltowych. Dopuszcza się skrapianie ręczne lancą w miejscach trudno dostępnych (np. ścieki uliczne) oraz przy urządzeniach usytuowanych w nawierzchni lub ją ograniczających. W razie potrzeby urządzenia te należy zabezpieczyć przed zabrudzeniem. Skropione podłoże należy wyłączyć z ruchu publicznego przez odpowiednie wyгородzenie z uwzględnieniem ewentualnych niezbędnych zmian organizacji ruchu.

Skropienie należy wykonać odpowiednio wcześniej przed układaniem mieszanki mineralno-asfaltowej, zgodnie z p. 5.3 STWiORB D-04.03.01.00 „Oczyszczenie i skropienie warstw konstrukcyjnych”.

Skropienia lepiszczem nie należy stosować na izolacji przeciwwodnej obiektów inżynierskich.

5.8. Wbudowanie mieszanki mineralno-asfaltowej

Mieszankę mineralno-asfaltową można wbudowywać na podłożu przygotowanym zgodnie z zapisami w p. 5.4. i 5.7.

Nie dopuszcza się rozpoczęcia wbudowywania mieszanki mineralno-asfaltowej, gdy na podłożu zalega śnieg, podłoże jest skute lodem, lub na podłożu tworzy się zamknięty film wodny.

Przed rozpoczęciem układania mieszanki mineralno-asfaltowej, należy wykonać uszczelnienia połączeń warstwy mineralno-asfaltowej z urządzeniami obcymi w nawierzchni lub ją ograniczającymi (takimi jak: krawężniki, włazy, wpusty itp.) za pomocą materiałów określonych w p. 2.6. niniejszej STWiORB i zatwierdzonych przez Inżyniera.

Transport mieszanki mineralno-asfaltowej powinien być zgodny z zaleceniami podanymi w p. 4.2.

Mieszankę mineralno-asfaltową należy wbudowywać w odpowiednich warunkach atmosferycznych.

Nie dopuszcza się układania mieszanki mineralno-asfaltowej na mokrym podłożu, podczas opadów atmosferycznych oraz silnego wiatru (o prędkości przekraczającej 16 m/s). Temperatura powietrza podczas robót oraz w ciągu doby poprzedzającej rozpoczęcie robót nie powinna być niższa od temperatury podanej w tablicy 6.

W dniu wbudowywania mieszanki mineralno-asfaltowej - temperatura powinna być mierzona co najmniej 3 razy: przed przystąpieniem do robot oraz podczas ich wykonywania w okresach równomiernie rozłożonych w zaplanowanym czasie realizacji dziennej działki roboczej.

Tablica 6. Minimalna temperatura otoczenia oraz podłoża podczas wykonywania warstw mineralno-asfaltowych

Układana warstwa z mieszanki mineralno-asfaltowej	Minimalna temperatura otoczenia (powietrza) przez cały czas wykonywania warstw mineralno-asfaltowych [°C]
Wiążąca z AC	0°C
Ścieralna AC o grubości min. 3 cm	+5°C

Nie dopuszcza się odstępnie z od wyżej wymienionych założeń, nawet przy zastosowaniu dodatków obniżających temperaturę mieszania i wbudowania mieszanek mineralno-asfaltowych.

Należy tak sporządzić harmonogram robót, aby roboty nawierzchniowe realizować poza okresem późnojesienno – zimowo – wczesnowiosennym.

Właściwości wykonanej warstwy wiążącej i ścieralnej z betonu asfaltowego (dotyczy każdej warstwy technologicznej układanej niezależnie) powinny spełniać warunki podane w tablicy 7.

W przypadku konieczności układania warstwy wyrównawczej w dwóch warstwach (dla wyrównania przekraczającego 10cm) ww. wymagania dotyczą każdej warstwy technologicznej układanej niezależnie.

Tablica 7. Właściwości warstw wiążących i ścieralnych z AC

Typ i wymiar mieszanki	Projektowana grubość warstwy [cm]	Wskaźnik zagęszczenia [%]	Zawartość wolnych przestrzeni w warstwie [% (v/v)]
AC16W, KR5÷7	wiązące: 8,0 cm	≥ 98	4,0÷7,0
AC16W, KR3÷4	wiąząca: 5,0 cm;	≥ 98	4,0÷7,0
AC16W, KR1÷2	wiązące: 8,0 cm	≥ 98	3,0÷6,0
AC11W, KR1÷2	wiąząca: 5,0 cm	≥ 98	3,0÷6,0
AC11S, KR1÷2	ścieralna: 4,0 cm	≥ 98	1,0÷3,0
AC11S, KR3÷4	ścieralna: 4,0 cm	≥ 98	2,0÷4,0
AC8S, KR1÷2	ścieralna: 3,0 cm	≥ 98	1,0÷3,0

Mieszanka mineralno-asfaltowa powinna być wbudowywana rozkładarką wyposażoną w układ automatycznego sterowania grubości warstwy i utrzymywania niwelety zgodnie z dokumentacją projektową. W miejscach niedostępnych dla sprzętu dopuszcza się wbudowywanie ręczne.

Podczas wbudowywania warstwy z mieszanki mineralno-asfaltowej (przed jej ostygnięciem) powinna być sprawdzana jej grubość min. co 25 m, w co najmniej trzech miejscach (w osi i przy brzegach warstwy). Dla małych robót – jak zjazdy – sposób weryfikacji grubości Wykonawca ma obowiązek uzgodnić z Inżynierem.

Układarka powinna poruszać się ze stałą prędkością i bez zbędnych zatrzymań. Tempo wbudowywania mieszanek mineralno-asfaltowych powinno być odpowiednio dobrane, tak aby nie powodować przestojów samochodów dostawczych, mogących wpłynąć na zbytne przechłodzenie mieszanki.

Warstwy wałowane powinny być równomiernie zagęszczone ciężkimi walcami drogowymi.

Do warstw z betonu asfaltowego AC - należy stosować walce drogowe stalowe gładkie z możliwością wibracji, oscylacji oraz walce ogumione.

Zagęszczanie mieszanki należy rozpocząć od krawędzi nawierzchni ku osi, zgodnie ze schematem przejść walca ustalonym na odcinku próbnym. Zagęszczanie wykonanej warstwy, wyrażone wskaźnikiem zagęszczenia oraz zawartością wolnych przestrzeni nie może przekroczyć wartości dopuszczalnych określonych w tablicy 7.

Jeżeli mieszanka mineralno-asfaltowa jest dostarczana z kilku wytwórni lub od kilku producentów, to należy zapewnić zgodność typu i wymiaru mieszanki oraz spełnienie wymagań dokumentacji projektowej, jak również szczególne warunki, np. barwę warstwy ścieralnej, czy jednorodną teksturę.

Podczas budowy nawierzchni należy dążyć do ułożenia wszystkich warstw łącznie z warstwą ścieralną przed sezonem zimowym, aby zapewnić szczelność nawierzchni i jej odporność na działanie wody i mrozu. Jeżeli w wyjątkowym wypadku zachodzi konieczność pozostawienia na zimę mineralno-asfaltowej warstwy wiążącej, to należy ją powierzchniowo uszczelnić w celu zabezpieczenia przed szkodliwym działaniem wody, mrozu i ewentualnie środków odladzających.

Nie dopuszcza się pozostawienia na okres zimowy warstwy podbudowy na odcinkach wymiany oraz nowych odcinkach drogi.

Zasadniczo, zabrania się dopuszczenia wykonanej warstwy wiążącej z mieszanki mineralno-asfaltowej do ruchu (za wyjątkiem lekkich pojazdów budowy – do 3,5t) – gdyż w analizie zmęczeniowej konstrukcji nie uwzględniono takiego wariantu do określenia trwałości zmęczeniowej całej nawierzchni. Ciężki ruch technologiczny (poza przewidzianym do układania warstwy ścieralnej) powinien odbywać się po innych drogach (technologicznych) przewidzianych do tego celu (wykonanych wg STWiORB DM-00.00.00.00 i rozliczonych w ramach kosztów ogólnych). Zabrania się również traktowania wykonanej warstwy wiążącej jako miejsca postoju ciężkiego sprzętu. Wszelkie odstępstwa od powyższej zasady mogą skutkować poleceniem usunięcia i ponownego wykonania pakietu warstw mineralno-asfaltowych (warstwy wiążącej, ew. wyrównawczej i podbudowy) na koszt Wykonawcy, pomimo, iż wierzchnia warstwa nie będzie wykazywać oznak zniszczenia. Dopuszczenie ruchu pojazdów ciężkich po warstwie wiążącej (za wyjątkiem pojazdów do wykonania warstwy ścieralnej) – wymaga zgody Inżyniera i będzie realizowane na wyłączną odpowiedzialność Wykonawcy.

Dopuszczenie do ruchu wykonanej warstwy ścieralnej i wyjątkowo wiążącej (układanej „na gorąco”) - może nastąpić po jej schłodzeniu do temperatury zapewniającej jej odporność na deformacje trwałe. Wymagany czas chłodzenia wykonanych warstw zależy od grubości warstwy (lub pakietu warstw – kompaktowych - rozkładanych w jednym cyklu technologicznym) oraz warunków atmosferycznych. Temperatura powierzchni wykonanej warstwy przed oddaniem do ruchu powinna być nie wyższa niż 60°C.

Wykonawca (lub jego zleceniobiorcy) zobowiązany jest do przeprowadzania badań sprawdzających jakość materiałów budowlanych (mieszanek mineralno-asfaltowych i ich składników) oraz gotowej warstwy (wbudowane warstwy mineralno-asfaltowe, połączenia itp.) zgodnie z wymaganiami określonymi w p. 6. w zakresie *badania Wykonawcy*.

5.9. Połączenia technologiczne

Połączenia technologiczne powinno być jednorodne i szczelne.

Należy dążyć do układania nawierzchni w sposób zapewniający wykonanie warstw mineralno-asfaltowych bez złączy podłużnych (cała szerokością jezdni jedną układarką) lub w technologii rozkładania „gorące przy gorącym” (przy użyciu rozkładarek pracujących obok siebie – zgodnie z WT-2 2008). Technologia rozkładania „gorące przy zimnym” (WT-2 2008) dopuszczalne są warunkowo za zgodą Inżyniera.

Złącza podłużnego nie można umiejscowić w śladach kół. Należy unikać umiejscowienia złącza w obszarze poziomego oznakowania jezdni.

Złącze podłużne między pasami kolejnych warstw technologicznych należy przesuwąć względem siebie o co najmniej 15cm w kierunku poprzecznym do osi jezdni.

Złącza poprzeczne między działkami roboczymi układanych pasów kolejnych warstw technologicznych należy przesunąć względem siebie o co najmniej 2m w kierunku podłużnym do osi jezdni.

Złącza poprzeczne, wynikające z dziennej działki roboczej (oraz każdej przerwy w rozkładaniu warstwy na czas, po którym temperatura mieszanki mineralno-asfaltowej obniży się poza dopuszczalną granicę) - powinny być równo obcięte, pokryte materiałem wg p. 2.6. i zabezpieczone listwą przed uszkodzeniem.

W przypadku konieczności dopuszczenia do ruchu wykonanej warstwy mineralno-asfaltowej w czasie krótkiej przerwy technologicznej (nie dłuższej niż uściślonej z Inżynierem oraz w uzgodnionym projekcie organizacji ruchu na czas wykonywania robót) – należy zapewnić uskok warstwy nie większy niż 4cm. Taki uskok wymaga wprowadzenia odpowiedniego oznakowania. Przed przystąpieniem do wykonywania kolejnej działki roboczej należy usunąć ułożony poprzednio odcinek na długości do 3m i pełnej grubości.

W przypadku rozkładania mieszanki w technologii „gorące przy zimnym” - występujące dodatkowo złącza podłużne należy zabezpieczyć w sposób podany dla złącza poprzecznego.

Przed przystąpieniem do wykonywania kolejnej działki roboczej – na wszystkie krawędzie złączy poprzecznych i ew. podłużnych – należy nanieść zatwierdzony materiał do złączy, w ilości co najmniej 50g na 1cm grubości warstwy na 1m krawędzi, względnie zastosować materiały termoplastyczne zgodnie z informacjami zawartymi w odpowiednich aprobatkach technicznych (i/lub normach) oraz zatwierdzonych przez Inżyniera PZJ.

5.10. Krawędzie

W wypadku warstwy ścieralnej rozkładanej przy urządzeniach ograniczających nawierzchnię, których górna powierzchnia ma być w jednym poziomie z powierzchnią tej nawierzchni (np. ściek uliczny, korytka odwadniające) oraz gdy spadek jezdni jest w stronę tych urządzeń, to powierzchnia warstwy ścieralnej powinna być wyższa o 0,5÷1,0cm.

W wypadku warstw nawierzchni z mieszanki wałowanej bez urządzeń ograniczających ją (np. krawężników) - krawężdom należy nadać spadki o nachyleniu nie większym niż 2:1 (o ile spadków nie uściślono w dokumentacji projektowej), a za pomocą odpowiednich środków technicznych (np. zamontowanych na walcu drogowym elementów wykańczających) wykonać krawędzie w linii prostej i docisnąć równomiernie na całej długości.

Po wykonaniu nawierzchni asfaltowej o jednostronnym nachyleniu jezdni należy uszczelnić krawędź położoną wyżej, a w strefie zmiany przechyłki - obie krawędzie. W tym celu boczną powierzchnię krawędzi należy pokryć zatwierdzonym gorącym lepiszczem określonym w p. 2.6. niniejszej STWiORB w ilości 4,0 kg/m². Lepiszcz powinno być naniesione odpowiednio szybko tak, aby krawędzie nie uległy zabrudzeniu. Niżej położona krawędź (z wyjątkiem strefy zmiany przechyłki) powinna pozostać nieuszczelniona.

Krawędź kolejnych warstw może być uszczelniona jednocześnie, jeżeli kolejne warstwy układane są bezpośrednio jedna po drugiej oraz jeżeli zabezpieczy się krawędzie przed zanieczyszczeniem.

Jeżeli krawędź położona wyżej jest uszczelniana warstwowo, to przylegającą powierzchnię odsadki danej warstwy należy również uszczelnić na szerokości co najmniej 10cm.

W wypadku etapowania układania warstw z betonu asfaltowego, w miejscu wbudowywania warstwy z mieszanki mineralno-asfaltowej na nawierzchnię przeznaczoną do ruchu należy odpowiednio ukształtować tymczasowe odcinki przejściowe. Wykonanie każdego tymczasowego odcinka przejściowego polega na:

- usunięciu (sfrezowaniu) nawierzchni na długości równej co najmniej 125-krotności grubości wbudowywanej warstwy, na głębokość od 0 do grubości tej warstwy (w sposób zapewniający wykonanie warstwy na odcinku przejściowym o stałej grubości),
- oczyszczeniu brzegu i podłoża, wykonania połączenia technologicznego, zgodnie z p. 5.9. niniejszej STWiORB,
- skropieniu podłoża odpowiednim lepiszczem i w ilości jak dla układanej warstwy (lecz nie mniej niż 0,3÷0,5kg/m² po odparowaniu wody),
- wykonaniu warstwy o stałej, projektowanej grubości.

Powyższe zapisy nie dotyczą odcinków dowiązania, które należy wykonać ściśle z dokumentacją projektową oraz zapisami w p. 5.4. niniejszej STWiORB dotyczącymi dowiązania.

W przypadku krótkiej przerwy technologicznej dopuszcza się (przy zastosowaniu odpowiedniego oznakowania) zastosowanie uskoku zgodnie z zapisami w p. 5.9.

5.11. Ewentualne uszorstnienie warstw ścieralnych

Warstwa ścieralna powinna mieć jednorodną teksturę i strukturę, dostosowaną do przeznaczenia, np. ze względu na właściwości przeciwpoślizgowe, hałas toczenia kół lub względy estetyczne.

Do zwiększenia szorstkości warstwy ścieralnej konieczne może być jej uszorstnienie. Decyzję o konieczności uszorstnienia warstwy ścieralnej z AC podejmuje Inżynier w porozumieniu z Zamawiającym.

Uszorstnienia należy wykonać z kruszywa określonego w p. 2.4. niniejszej STWiORB.

Uszorstnienie należy wykonać bezpośrednio po rozłożeniu warstwy asfaltowej w początkowym okresie jej zagęszczania. Gorącą warstwę ścieralną należy posypać kruszywem i dokładnie przywałować (walcami drogowymi ogumionymi i/lub stalowymi gładkimi). Nanoszenie posypki powinno odbywać się maszynowo, a jedynie w miejscach trudno dostępnych dopuszcza się wykonanie ręczne.

Przy wyborze uziarnienia posypki należy wziąć pod uwagę wymagania ochrony przed hałasem. Jeżeli wymaga się zmniejszenia hałasu od kół pojazdów, należy stosować posypkę o drobniejszym uziarnieniu.

Zalecana ilość posypki do warstw z betonu asfaltowego:

- kruszywo o wymiarze 2/4 mm: od 0,5 do 1,5 kg/m²,
- kruszywo o wymiarze 2/5 mm: od 1,0 do 2,0 kg/m².

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

6.1. Ogólne zasady kontroli jakości robót

Ogólne zasady kontroli jakości robót podano w STWiORB DM-00.00.00.00 „Wymagania ogólne”.

6.2. Badania przed przystąpieniem do robót

Przed przystąpieniem do robót Wykonawca powinien:

- w przypadku, gdy nie jest producentem mieszanki mineralno-asfaltowej - uzyskać wymagane dokumenty, dopuszczające wyroby budowlane do obrotu i powszechnego stosowania (dotyczy zarówno mieszanki jak i jej materiałów składowych),
- w przypadku gdy Wykonawca jest jednocześnie producentem mieszanki mineralno-asfaltowej:
 - opracować recepturę na mieszankę z uwzględnieniem wymagań określonych w tablicy 4 niniejszej STWiORB, oraz:
 - wykonać własne badania właściwości materiałów przeznaczonych do wykonania robót (minimum w zakresie wskazanym w dokumentach odniesienia powołanych w p. 2. niniejszej STWiORB) i/lub:
 - uzyskać wymagane dokumenty dopuszczające poszczególne materiały, traktowane jako wyroby budowlane - do obrotu i powszechnego stosowania.

Każda dostawa asfaltu, kruszywa i wypełniacza musi być zaopatrzona w deklarację zgodności potwierdzającą spełnienie wymagań podanych w p. 2 niniejszej STWiORB oraz zharmonizowanej specyfikacji technicznej (zgodnie z definicją Dz. U. Nr 195 z 2004r. poz. 2011, wraz z późniejszymi zmianami) o treści zgodnej z załącznikiem nr 2 rozporządzenia ministra infrastruktury z 11 sierpnia 2004r. w sprawie sposobów deklarowania zgodności wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (Dz. U. Nr 198 z 2004r. poz. 2041, wraz z późniejszymi zmianami) dostosowanym do systemu oceny zgodności według powołanego rozporządzenia.

Wszystkie dokumenty oraz wyniki badań Wykonawca przedstawia Inżynierowi do akceptacji.

W wypadku zmiany rodzaju i właściwości materiałów budowlanych, Wykonawca zobowiązany jest do ponownego zatwierdzenia u Inżyniera zarówno materiałów składowych jak i samej receptury.

6.3. Badania w czasie robót

6.3.1. Uwagi ogólne

Badania dzielą się na:

- badania wykonawcy (w ramach własnego nadzoru),
- badania kontrolne (w ramach nadzoru zlecniodawcy i/lub Inżyniera).

Badania kontrolne dzielą się na: dodatkowe i arbitrażowe.

6.3.2. Badania Wykonawcy

Badania Wykonawcy są wykonywane przez Wykonawcę lub jego zlecniodawców celem sprawdzenia, czy jakość materiałów budowlanych (mieszanek mineralno-asfaltowych i ich składników, lepiszczy i materiałów do uszczelnień itp.) oraz gotowej warstwy (wbudowane warstwy mineralno-asfaltowe, połączenia itp.) spełniają wymagania określone w kontrakcie.

Wykonawca powinien wykonywać te badania podczas realizacji kontraktu, z niezbędną starannością i w wymaganym zakresie. Wyniki należy zapisywać w protokołach. W razie stwierdzenia uchybień w stosunku do wymagań kontraktu, ich przyczyny należy niezwłocznie usunąć.

Wyniki badań Wykonawcy należy przekazywać zlecniodawcy na jego żądanie. Inżynier może zdecydować o dokonaniu odbioru na podstawie badań Wykonawcy. W razie zastrzeżeń Inżynier może przeprowadzić badania kontrolne według p. 6.3.3.

Zakres oraz częstotliwość badań Wykonawcy związany z wykonywaniem nawierzchni przedstawiono:

- w p. 6.4.1. – dla mieszanki mineralno-asfaltowej,
- w p. 6.4.2. – dla wbudowanej warstwy z betonu asfaltowego.

Inżynier ma prawo uczestniczyć we wszystkich badaniach Wykonawcy.

6.3.3. Badania kontrolne

Badania kontrolne są badaniami Inżyniera, których celem jest sprawdzenie, czy jakość materiałów budowlanych (mieszanek mineralno-asfaltowych i ich składników, lepiszczy i materiałów do uszczelnień itp.) oraz gotowej warstwy (wbudowane warstwy mineralno-asfaltowe, połączenia itp.) spełniają wymagania określone w kontrakcie. W przypadku rozbieżności pomiędzy wynikami badań Wykonawcy i badań kontrolnych – te drugie stanowią podstawę do odbioru robót. Pobieraniem próbek i wykonaniem badań na miejscu budowy zajmuje się Inżynier w obecności Wykonawcy. Badania odbywają się również wtedy, gdy Wykonawca zostanie w porę powiadomiony o ich terminie, jednak nie będzie przy nich obecny.

Inżynier ma prawo zlecać badania kontrolne w zakresie ujętym w niniejszej STWiORB z częstotliwością uzgodnioną z Zamawiającym.

Maksymalna temperatura mięknięcia lepiszcza wyekstrahowanego z mieszanki mineralno-asfaltowej wynosi (zgodnie z tablicą 63 WT-2 2008) odpowiednio dla asfaltu:

- 35/50: 66°C,
- 50/70: 63°C.

6.3.4. Badania kontrolne dodatkowe

W wypadku uznania, że jeden z wyników badań kontrolnych nie jest reprezentatywny dla ocenianego odcinka budowy, Wykonawca ma prawo żądać przeprowadzenia badań kontrolnych dodatkowych.

Inżynier i Wykonawca decydują wspólnie o miejscach pobierania próbek i wyznaczeniu odcinków częściowych ocenianego odcinka budowy. Jeżeli odcinek częściowy przyporządkowany do badań kontrolnych nie może być jednoznacznie i zgodnie wyznaczony, to odcinek ten nie powinien być mniejszy niż 20% ocenianego odcinka budowy.

Do odbioru uwzględniane są wyniki badań kontrolnych i badań kontrolnych dodatkowych do wyznaczonych odcinków częściowych.

Koszty badań kontrolnych dodatkowych zażądanych przez Wykonawcę ponosi Wykonawca.

6.3.5. Badania arbitrażowe

Badania arbitrażowe są powtórzeniem badań kontrolnych, co do których istnieją uzasadnione wątpliwości ze strony Inżyniera lub Wykonawcy (np. na podstawie własnych badań).

Badania arbitrażowe wykonuje na wniosek strony kontraktu niezależne laboratorium, które nie wykonywało badań kontrolnych.

Koszty badań arbitrażowych wraz ze wszystkimi kosztami ubocznymi ponosi strona, na której niekorzyść przemawia wynik badania.

Wniosek o przeprowadzenie badań arbitrażowych dotyczących zawartości wolnych przestrzeni lub wskaźnika zagęszczenia należy złożyć w ciągu 2 miesięcy od wpływu reklamacji ze strony Zamawiającego.

6.4. Właściwości mieszanki, warstwy i nawierzchni oraz dopuszczalne odchyłki

6.4.1. Mieszanka mineralno-asfaltowa

W przypadku produkcji mieszanki mineralno-asfaltowej przez Wykonawcę dla potrzeb budowy, Wykonawca zobowiązany jest prowadzić Zakładową Kontrolę Produkcji (ZKP) zgodnie z PN-EN 13108-21 z uwzględnieniem częstotliwości wykonywania badań i dopuszczalnych odchyłek określonych w p. 8.4.1.5 WT-2 2010.

Właściwości materiałów należy oceniać na podstawie badań pobranych próbek mieszanki mineralno-asfaltowej przed wbudowaniem (wbudowanie oznacza wykonanie warstwy mineralno-asfaltowej). Wyjątkowo dopuszcza się badania próbek pobranych z wykonanej warstwy z betonu asfaltowego.

W przypadku wprowadzenia po raz pierwszy do obrotu mieszanek mineralno-bitumicznych (pomimo prowadzenia Zakładowej Kontroli Produkcji), w celu wskazania zgodności z wymaganiami - należy przeprowadzić badanie typu i ocenę zgodności danej mieszanki. Badanie typu obejmuje kompletny zestaw badań lub innych procedur, określających przydatność funkcjonalną mieszanek mineralno-asfaltowych na próbkach reprezentatywnych danego wyrobu.

Zakres oraz częstotliwość badań i pomiarów w czasie wytwarzania mieszanki mineralno-asfaltowej podano w tablicy 8.

Tablica 8. Zakres oraz częstotliwość badań i pomiarów w czasie wytwarzania mieszanki mineralno-asfaltowej.

Lp.	Rodzaj badań	Częstotliwość badania	Badanie zgodnie z:
1	Temperatura składników – badania producenta mma	dozór ciągły	p. 6.4.1.1.
2	Temperatura mieszanki mineralno-asfaltowej	każdy samochód samowyladowczy przy załadunku i w momencie wbudowywania	p. 6.4.1.1.
3	Zawartość lepiszcza	min. 1 próbka na każde rozpoczęte 500t mieszanki, lecz nie mniej niż 2 próbki dla małych ilości robót	p. 6.4.1.2.
4	Skład i uziarnienie		p. 6.4.1.3.
5	Zawartość wolnych przestrzeni próbki		p. 6.4.1.4.

Przeprowadzanie powyższych badań nie zwalnia producenta mieszanki mineralno-bitumicznej z obowiązku prowadzenia Zakładowej Kontroli Produkcji, obejmującej wymagania określone w PN-EN

13108-21. Należy sprawdzać produkcyjny poziom zgodności metodą pojedynczych wyników, zgodnie z punktem A.3 Załącznika A do ww. normy. Wykonawca ma obowiązek zapewnić ciągły dozór wytwórni podczas produkcji mieszanki mineralno-bitumicznej obejmujący m.in.:

- badania właściwości kruszywa (tablica 3 PN-EN 13108-21:2008),
- badania właściwości wypełniacza (tablica 4 PN-EN 13108-21:2008),
- badania właściwości asfaltu (tablica 5 PN-EN 13108-21:2008),
- pomiar temperatury powietrza (pomiar podczas produkcji zgodnie z p. 5.8. niniejszej STWiORB),
- pomiar temperatury składników mieszanki mineralno-bitumicznej (podczas jej produkcji zgodnie z p. 5.3. niniejszej STWiORB),
- pomiar temperatury mieszanki mineralno-asfaltowej podczas wykonywania nawierzchni (od momentu wykonania do momentu wbudowania – zgodnie z p. 5.3. niniejszej STWiORB),
- ocena wizualna wbudowanej mieszanki mineralno-asfaltowej (kontrola na bieżąco).

Sprawdzenie wyglądu mieszanki mineralno-asfaltowej polega na ocenie wizualnej jej wyglądu w czasie produkcji, załadunku, rozładunku i wbudowywania.

Inżynier ma prawo wglądu do wyników powyższych badań. Wyniki badań właściwości kruszywa, wypełniacza i asfaltu oraz protokoły z pomiaru temperatury należy przedkładać Inżynierowi. Do oceny jakości wbudowywanej mieszanki mineralno-asfaltowej mogą posłużyć wyniki badań wykonanych w ramach Zakładowej Kontroli Produkcji (za zgodą Inżyniera).

6.4.1.1. Kontrola temperatury wbudowywanej mieszanki mineralno-asfaltowej

Wykonawca ma obowiązek kontrolowania temperatury mieszanki mineralno-bitumicznej do momentu wbudowania. W celu udokumentowania zachowania wymaganego przedziału temperatury mieszanki powinien sporządzić protokół z pomiaru temperatury z każdego pojazdu samowyladowczego przy załadunku i w momencie wbudowania.

Dodatkowo producent mieszanki mineralno-asfaltowej ma obowiązek w sposób ciągły kontrolować temperaturę składników mieszanki mineralno-asfaltowej przed jej wytworzeniem.

Wymagany zakres temperaturowy mieszanki oraz jej składników określono w p. 5.3. niniejszej STWiORB.

6.4.1.2. Zawartość lepiszcza

Zawartość rozpuszczalnego lepiszcza z każdej próbki pobranej z mieszanki mineralno-asfaltowej (lub wyjątkowo z próbki pobranej z nawierzchni), określona na podstawie ekstrakcji asfaltu (zgodnie z PN-EN 12697-1) - nie może odbiegać od wartości projektowanej (określonej w zatwierdzonej przez Inżyniera recepcie), z uwzględnieniem dopuszczalnej odchyłki $\pm 0,3$ %.

6.4.1.3. Skład i uziarnienie wbudowywanej mieszanki mineralno-asfaltowej

Zawartość poszczególnych frakcji kruszywa z każdej próbki pobranej z luźnej mieszanki mineralno-asfaltowej (po wykonaniu ekstrakcji lepiszcza) nie może odbiegać od wartości projektowanej, z uwzględnieniem dopuszczalnych odchyłek określonych w tablicy 9.

Tablica 9. Dopuszczalne odchyłki dotyczące każdego pojedynczego wyniku badań i średniej arytmetycznej wszystkich wyników badań uziarnienia mieszanek mineralno-asfaltowych.

Lp.	Zawartość poszczególnych frakcji kruszywa dla dowolnej ilości próbek	Dopuszczalne odchyłki dla mieszanki mineralno-asfaltowej [% (m/m)]	
		drobnoziarnistej D < 16 mm	gruboziarnistej D ≥ 16 mm
1.	Zawartość kruszywa o wymiarze < 0,063mm	± 1,5	± 2,0
2.	Zawartość kruszywa o wymiarze < 0,125mm	± 1,5	± 2,0
3.	Zawartość kruszywa drobnego o wymiarze od 0,063mm do 2mm	± 3,0	± 3,0
4.	Zawartość kruszywa grubego o wymiarze > 2mm	± 3,0	± 3,0
5.	Zawartość kruszywa o największym wymiarze wraz z nadziarnem	± 3,0	± 3,0

Jeżeli w składzie mieszanki mineralno-asfaltowej określono dodatki kruszywa o szczególnych właściwościach, np. kruszywo rozjaśniające lub odporne na polerowanie, to dopuszczalna odchyłka zawartości tego kruszywa wynosi:

- $\pm 20\%$ w wypadku kruszywa grubego,
- $\pm 30\%$ w wypadku kruszywa drobnego.

W mieszance mineralnej betonu asfaltowego do warstwy wiążącej, wyrównawczej i podbudowy - zawartość kruszywa o wymiarze poniżej 0,063 mm nie może być niższa niż 2% (m/m).

6.4.1.4. Zawartość wolnych przestrzeni w mieszance mineralno-asfaltowej

Zawartość wolnych przestrzeni w próbce Marshalla pobranej z mieszanki mineralno-asfaltowej lub wyjątkowo powtórnie rozgrzanej próbki pobranej z nawierzchni nie może wykroczyć poza wartości dopuszczalne podane w p. 5.2. niniejszej STWiORB.

Próbki Marshalla powinny być zagęszczane w temperaturze w zależności od stosowanego asfaltu (wg p. 8.1 WT-2 2014); dla asfaltów drogowych 35/50 oraz 50/70: $135 \pm 5^{\circ}\text{C}$,

6.4.2. Warstwa z betonu asfaltowego**6.4.2.5. Cechy geometryczne nawierzchni**

Maksymalne dopuszczalne odchyłki wymiarów nawierzchni mogą odbiegać od projektu o wartości podane w tablicy 10.

Tablica 10. Maksymalne dopuszczalne odchyłki wymiarów warstwy z betonu asfaltowego

Lp.	Cechy nawierzchni (warstwy)	Jednostki	Odchyłki
1.	Szerokość warstwy	cm	± 5
2.	Rzędne wysokościowe ³	cm	$\pm 1^{2)}$
3.	Oś warstwy w planie / lokalizacja zjazdu	cm	± 5 – dla osi warstwy drogi ± 10 (względem osi drogi głównej) – dla zjazdów
4.	Spadki poprzeczne	%	$\pm 0,5^{1)}$
5.	Grubość warstwy	%	± 5 – dla warstw ścieralnych, ± 10 – dla pozostałych warstw, z uwzględnieniem obostrzeń w p. 6.4.2.11. niniejszej STWiORB

¹⁾ Pod warunkiem zachowania spadku podłużnego niezbędnego do spływu wody.
²⁾ Co najmniej 95% wykonanych pomiarów nie może przekraczać przedziału dopuszczalnych odchyłń.
³⁾ Nie dotyczy zjazdów.

6.4.2.6. Zakres i częstotliwość badań wykonanej warstwy

Właściwości materiałów budowlanych należy określać dla każdej wbudowanej warstwy technologicznej, a metody badań powinny być zgodne z wymaganiami technicznymi określonymi w *WT-2 Nawierzchnie asfaltowe 2014*. Zakres oraz częstotliwość badań i pomiarów w czasie wytwarzania mieszanki mineralno-asfaltowej podano w tablicy 11.

Tablica 11. Zakres i częstotliwość badań wykonanej warstwy

Lp.	Rodzaj badań	Częstotliwość badania
1	Szerokość warstwy	a) dla drogi - min. 10 pomiarów na odcinku drogi o długości 1 km, nie mniej niż 2 dla odcinków krótszych niż 200m, b) dla zjazdów - min. 2 pomiary dla każdego zjazdu;
2	Rzędne wysokościowe ^{b) c)}	a) dla drogi - według dokumentacji projektowej – tj. z częstotliwością nie mniejszą niż na przekrojach poprzecznych z uwzględnieniem ewentualnych interpolowanych przekrojów końcowych zgłaszanych do odbioru robót, b) dla zjazdów – badanie jedynie lokalizacji każdego zjazdu wzdłuż osi drogi;
3	Ukształtowanie osi w planie	
4	Równość podłużna ^{b)}	a) dla drogi - pomiar ciągły każdego pasa ruchu profilografem lub planografem b) dla zjazdów - pomiar dla każdego zjazdu łąką 4-metrową;
5	Równość poprzeczna ^{b)}	a) dla drogi - ciągły pomiar profilometryczny (równoważny użyciu łąki i klina) każdego pasa ruchu, b) dla zjazdów - pomiar łąką 4-metrową (lub odpowiednio krótszą - dla mniejszych szerokości) min. 2 razy na każdy zjazd;
6	Spadki poprzeczne	a) dla drogi - min. 10 razy na 1 km oraz w punktach głównych łuków poziomych; dla odcinków krótszych niż 200m – min. 2 pomiary; dla pomiarów równości podłużnej i poprzecznej profilografem – analizę poprawności spadków poprzecznych można również oprzeć na tym badaniu, b) dla zjazdów - min. 2 pomiary dla każdego zjazdu;
7	Grubość warstwy	dla wszystkich próbek wyciętych w celu zbadania zagęszczenia i wolnej przestrzeni w warstwie (min. 2 próbki z każdej warstwy na każde rozpoczęte 3000m ² nawierzchni) oraz na podstawie operatu geodezyjnego obejmującego wszystkie przekroje poprzeczne zawarte w dokumentacji projektowej (dla drogi) oraz wszystkie zjazdy;

Lp.	Rodzaj badań	Częstotliwość badania
8	Wskaźnik zagęszczenia	min. 2 próbki z każdej warstwy na każde rozpoczęte 3000m ² nawierzchni próbki w miejscach pobrania mieszanki mineralno-asfaltowej podczas jej wbudowywania ^{a)} oraz w miejscach wątpliwych
9	Zawartość wolnych przestrzeni	
10	Złącza podłużne i poprzeczne	cała długość złącza
11	Krawędź warstwy	cała długość
12	Wygląd warstwy	ocena ciągła
13	Połączenia międzywarstwowe:	badanie wytrzymałości na ścinanie metodą Leutnera, wykonywane: - w przypadku zaistnienia wątpliwości co do poprawności połączeń międzywarstwowych (dla wszystkich kategorii ruchu), - nie mniej niż 2 badania dla każdego rodzaju połączeń nowowbudowywanych warstw (spośród wymienionych w p. 2.6. niniejszej STWiORB) oraz nie rzadziej niż jeden punkt na 15 000 m ² wykonanej nawierzchni

^{a)} Należy dążyć do minimalizowania ilości i średnic otworów wykonywanych w warstwach mineralno-asfaltowych, dlatego rozmieszczenie miejsc do badania zagęszczenia i zawartości wolnych przestrzeni (w warstwie) należy przewidzieć przed wykonaniem warstwy w celu zapewnienia właściwego pobrania mieszanki mineralno-asfaltowej podczas wykonywania ww. warstwy.

^{b)} Dopuszczalne jest pominięcie niektórych badań dla dolnej warstwy (technologicznej) warstwy wyrównawczej z AC16W (w przypadku konieczności jej układania w dwóch warstwach).

^{c)} Nie dotyczy zjazdów.

Kopie protokołów z powyższych badań należy przedstawiać przy odbiorze robót.

6.4.2.7. Szerokość warstwy

Szerokość warstwy mineralno-asfaltowej powinna być mierzona z częstotliwością podaną w tablicy 11 z zachowaniem maksymalnych odchyłek podanych w tablicy 10.

6.4.2.8. Rzędne wysokościowe oraz ukształtowanie osi w planie i/lub lokalizacja zjazdu

Rzędne wysokościowe i ukształtowanie osi drogi w planie oraz lokalizacja zjazdów względem osi drogi głównej powinny być sprawdzane z częstotliwością nie mniejszą niż wskazaną w tablicy 11 z zachowaniem maksymalnych odchyłek podanych w tablicy 10. Do odbioru robót Wykonawca zobligowany jest przedstawić operat geodezyjny sporządzony i podpisany przez uprawnionego geodetę.

6.4.2.9. Równość

6.4.2.9.1. Równość podłużna

Do oceny równości podłużnej:

- warstwy ścieralnej nawierzchni dróg klasy Z, L, D oraz placów i parkingów,
- warstw: wiążącej i podbudowy nawierzchni dróg wszystkich klas

należy stosować metodę pomiaru ciągłego równoważną użyciu łąty i klina, np. z wykorzystaniem planografu, umożliwiającego wyznaczanie odchyłek równości podłużnej jako największej odległości (prześwitu) pomiędzy teoretyczną linią łączącą spody kółek jezdnych urządzenia a mierzoną powierzchnią warstwy [mm]. W miejscach niedostępnych dla planografu pomiar równości podłużnej warstw nawierzchni należy wykonać w sposób ciągły z użyciem łąty i klina (wg PB-68/8931-04) lub metody równoważnej użyciu łąty i klina, mierząc wysokość maksymalnego prześwitu między łątą a powierzchnią badanej warstwy.

Dla zjazdów, wąskich powierzchni użytkowych (ścieżek rowerowych, ciągów pieszo-rowerowych, chodników) – pomiar równości podłużnej można przeprowadzić przy użyciu łąty i klina (wg PB-68/8931-04) lub metody równoważnej użyciu łąty i klina, mierząc wysokość maksymalnego prześwitu między łątą a powierzchnią badanej warstwy. Wówczas pomiar równości podłużnej należy wykonywać nie rzadziej niż co 5 m.

Pomiary równości podłużnej należy wykonywać dla:

- każdej jezdni - w środku każdego pasa ruchu,
- każdego zjazdu, ciągu pieszo-jezdnego, ścieżki rowerowej, ciągu pieszo-rowerowego, chodnika – w ich środku,
- nieliniowych powierzchni użytkowych (parkingi, place itp.) – w środku każdego pasa technologicznego.

Maksymalne wartości odchyień równości podłużnej dla warstwy oznaczone pomiarem ciągłym równoważnym użyciu łąty i klina np. z wykorzystaniem planografu, łąty i klina – określono w tablicy 12.

Tabela 12. Maksymalne wartości odchyień równości podłużnej dla warstwy asfaltowych określone za pomocą pomiaru ciągłego, łąty i klina

Klasa drogi	Element nawierzchni	Maksymalne wartości odchyień równości podłużnej warstwy [mm]	
		ścieralnej	wiązącej
G, Z	Pasy ruchu zasadnicze, dodatkowe, włączenia i wyłączenia, postojowe, jezdnie łącznic, utwardzone pobocza	6 (dotyczy jedynie klasy Z)	9
L, D, place, parkingi, zjazdy, chodniki, ścieżki, ciągi pieszo-rowerowe	Wszystkie pasy ruchu i powierzchnie przeznaczone do ruchu i postoju pojazdów	9	12

6.4.2.9.2. Równość poprzeczna

Do oceny równości poprzecznej warstw nawierzchni dróg wszystkich klas oraz wszystkich innych powierzchni użytkowych - należy stosować metodę pomiaru profilometrycznego równoważną użyciu łąty i klina, umożliwiającą wyznaczenie odchylenia równości w przekroju poprzecznym pasa ruchu, elementu drogi lub innej powierzchni użytkowej przewidzianej do badania. Odchylenie to jest obliczane jako największa odległość (prześwit) pomiędzy teoretyczną łątą (o długości 2 m) a zarejestrowanym profilem poprzecznym warstwy. Efektywna szerokość pomiarowa jest równa szerokości mierzonego pasa ruchu (elementu nawierzchni) z tolerancją $\pm 15\%$. Wartość odchylenia równości poprzecznej należy wyznaczać z krokiem co 1 m.

W miejscach niedostępnych dla profilografu - pomiar równości poprzecznej warstw nawierzchni należy wykonać z użyciem łąty i klina (wg PB-68/8931-04) lub metody równoważnej użyciu łąty i klina, mierząc wysokość maksymalnego prześwitu między łątą a powierzchnią badanej warstwy. Długość łąty w pomiarze równości poprzecznej powinna wynosić min. 2 m (zaleca się użycie łąty długości 4 m, o ile na to pozwalają gabaryty mierzonej warstwy). Przy pomiarach bardzo wąskich elementów konstrukcyjnych – dopuszcza się wizualną ocenę równości. Pomiar powinien być wykonywany nie rzadziej niż co 5 m.

Dla zjazdów, wąskich powierzchni użytkowych (ścieżek rowerowych, ciągów pieszo-rowerowych, chodników) – pomiar równości poprzecznej można przeprowadzić przy użyciu łąty i klina (wg PB-68/8931-04) lub metody równoważnej użyciu łąty i klina, mierząc wysokość maksymalnego prześwitu między łątą a powierzchnią badanej warstwy. Wówczas pomiar równości poprzecznej należy wykonywać nie rzadziej niż co 5 m.

Pomiar równości poprzecznej należy wykonywać w kierunku prostopadłym do:

- osi jezdni - na każdym analizowanym pasie ruchu,
- osi każdego zjazdu,
- przebiegu ciągu pieszo-jezdnego, ścieżki rowerowej, ciągu pieszo-rowerowego, chodnika,
- kierunku układania wszystkich wbudowanych pasów technologicznych nieliniowych powierzchni użytkowych (tj. parkingi, place, itp.).

Maksymalne wartości odchyień równości poprzecznej dla warstwy określa tablica 13.

Tablica 13. Maksymalne wartości odchyień równości poprzecznej dla warstw asfaltowych

Klasa drogi	Element nawierzchni	Maksymalne wartości odchyień równości poprzecznej warstwy [mm]	
		ścieralnej	wiązącej
G, Z	Pasy ruchu zasadnicze, dodatkowe, włączenia i wyłączenia, postojowe, jezdnie łącznic, utwardzone pobocza	6	9
L, D, place, parkingi, zjazdy, chodniki, ścieżki, ciągi pieszo-rowerowe	Wszystkie pasy ruchu i powierzchnie przeznaczone do ruchu i postoju pojazdów	9	12

6.4.2.10. Spadki poprzeczne

Spadki poprzeczne warstwy z betonu asfaltowego powinny być sprawdzane z częstotliwością podaną w tablicy 11 z zachowaniem maksymalnych odchyłek podanych w tablicy 10.

6.4.2.11. Grubość warstwy

Wymagana średnia grubość dla poszczególnych warstw asfaltowych oraz wymagana średnia grubość dla całego pakietu tych warstw - powinna być zgodna z grubością przyjętą w dokumentacji projektowej.

Jedynie w przypadku pojedynczych wyników pomiarów grubości wbudowanej warstwy, dopuszcza się różnice w stosunku do grubości przyjętej w dokumentacji projektowej w zakresie dopuszczalnych odchyłek określonych w tablicy 10.

Maksymalne wartości różnicy grubości średniej i grubości dla pojedynczych pomiarów przedstawiono w tablicy 14.

Tablica 14. Maksymalne wartości różnicy grubości

	Pakiet: warstwa ścieralna + wiążąca + podbudowa asfaltowa razem	warstwa ścieralna	warstwa wiążąca	warstwa podbudowy
dla wartości średniej grubości wbudowanej warstwy z całego odcinka budowy	nie dopuszcza się zaniżenia grubości			
dla wartości pojedynczych wyników pomiarów grubości wbudowanej warstwy	$\pm 10\%$, ale nie więcej niż 1,0 cm	$\pm 5\%$	$\pm 10\%$	$\pm 10\%$

Zwiększone grubości poszczególnych warstw będą zaliczane jako wyrównanie ewentualnych niedoborów niżej leżącej warstwy. Nie dopuszcza się tego „wyrównania” dla warstw ścieralnych.

Dla warstwy wyrównawczej analizę grubości należy przeprowadzić w oparciu o zakres grubości dopuszczalny dla każdej warstwy technologicznej wskazany w tablicy 7.

6.4.2.12. Wskaźnik zagęszczenia warstwy oraz zawartość wolnych przestrzeni w warstwie

Zagęszczenie wykonanej warstwy, wyrażone wskaźnikiem zagęszczenia oraz zawartością wolnych przestrzeni, musi spełnić wymagania podane w tablicy 7. Dotyczy to każdego pojedynczego oznaczenia danej właściwości.

Wskaźnik zagęszczenia należy sprawdzić na próbkach wyciętych z zagęszczanej warstwy, poprzez porównanie gęstości objętościowych: ww. próbek oraz próbek Marshalla formowanych z odpowiednio pobranych mieszanek mineralno-asfaltowych (treść tablicy 11).

Określenie gęstości objętościowej należy wykonywać według PN-EN 12697-6.

W celu ograniczenia ilości otworów w wykonanych warstwach mineralno-asfaltowych – dopuszczalne jest przesunięcie w czasie przeprowadzenia badań zagęszczenia i zawartości wolnych przestrzeni do wykonania wyrównania na pełną grubość, niezależnie od ilości warstw technologicznych. Jednak wymaga to zgody Inżyniera i może być realizowane jedynie na wyłączną odpowiedzialność Wykonawcy.

6.4.2.13. Pozostałe właściwości warstwy z betonu asfaltowego

Złącza podłużne i poprzeczne, sprawdzone wizualnie, powinny być równe i związane, wykonane w linii prostej, równolegle lub prostopadle do osi drogi i układanego pasa warstwy – dla pozostałych powierzchni użytkowych. Przylegające warstwy powinny być w jednym poziomie.

Wygląd zewnętrzny warstwy, sprawdzony wizualnie, powinien być jednorodny, bez spękań, deformacji, plam i wykruszeń.

Krawędzie wbudowanej warstwy z mieszanki mineralno-asfaltowej powinny być wyprofilowane a w miejscach, gdzie zaszła konieczność obciążenia pokryte asfaltem zgodnie z p. 5.10. niniejszej STWiORB.

Wytrzymałość na ścinanie metodą Leutnera należy badać, zgodnie z „Instrukcją laboratoryjnego badania szczepności międzywarstwowej warstw asfaltowych wg metody Leutnera i wymagania techniczne szczepności. 2014”, na próbkach odwierconych z nawierzchni średnicy 100 mm lub średnicy 150 mm. Badaniem referencyjnym jest badanie na próbkach średnicy 150 mm.

Częstość wykonywanych badań powinna wynosić nie rzadziej niż jeden punkt na 15 000 m² wykonanej nawierzchni oraz min. 2 badania dla każdego rodzaju połączenia. Dodatkowo badania należy wykonywać (niezależnie od kategorii ruchu) we wszystkich przypadkach budzących wątpliwości co do jakości wykonanych robót.

7. OBMIAR ROBÓT

7.1. Ogólne zasady obmiaru robót

Ogólne zasady obmiaru robót podano w STWiORB DM-00.00.00.00 „Wymagania ogólne”.

7.2. Jednostka obmiarowa

Jednostką obmiarową jest:

- m² (metr kwadratowy) wykonanej warstwy z mieszanki mineralno-asfaltowej o stałej grubości,
- t (tona) - dla warstwy wyrównawczej.

8. ODBIÓR ROBÓT

Ogólne zasady odbioru robót podano w STWiORB DM-00.00.00.00 „Wymagania ogólne”.

Należy dążyć do sytuacji, aby roboty były wykonane zgodnie z dokumentacją projektową, wymaganiami Inżyniera oraz wszystkie pomiary i badania spełniały wymagania określone w niniejszej STWiORB z zachowaniem tolerancji wg p. 6.

Wykonawca przy zgłaszaniu do odbioru robót (zgodnie z pozycjami scalonymi określonymi w kosztorysie ofertowym) zobowiązany jest do przekazywania kompletu wyników badań i pomiarów celem potwierdzenia ilościowego i jakościowego wykonanych robót zgodnie z założeniami dokumentacji projektowej oraz zatwierdzonymi uprzednio receptami.

Inżynier dokonujący odbioru robót ocenia ich jakość i ilość na podstawie przedłożonych dokumentów, wyników badań i pomiarów oraz po wnikliwej ocenie wizualnej wykonanych robót.

Jeżeli według oceny odbierającego, wykonane roboty pod względem przygotowania dokumentacyjnego lub zakresu robót nie są gotowe do odbioru, odbierający w porozumieniu z Wykonawcą wyznacza ponowny termin odbioru.

Podstawowym dokumentem dokonania odbioru jest protokół.

Wszystkie uzgodnione roboty poprawkowe i uzupełniające powinny zostać spisane i potwierdzone przez obie strony. Wszystkie zmiany dotyczące rodzaju, ilości i technologii mogą zostać uznane tylko po uprzedniej pisemnej zgodzie odbierającego.

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

9.1. Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności

Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności podano w STWiORB DM-00.00.00.00 „Wymagania ogólne”.

9.2. Cena jednostki obmiarowej

Cena wykonania 1 m² / 1 t warstwy z mieszanki mineralno-asfaltowej obejmuje:

- prace pomiarowe i roboty przygotowawcze,
- oznakowanie robót,
- zakup, dostarczenie materiałów, wyprodukowanie mieszanki i jej transport na miejsce wbudowania,
- opracowanie recepty laboratoryjnej wraz z przeprowadzeniem wymaganych badań,
- wyprodukowanie mieszanki mineralno-asfaltowej i jej transport na miejsce wbudowania,
- wykonanie próby technologicznej oraz odcinka próbnego wraz z wykonaniem niezbędnych pomiarów i sprawdzeń,
- uszczelnienie połączeń technologicznych (złączy podłużnych i poprzecznych) oraz krawędzi urządzeń obcych (w miejscach ich występowania),
- dostarczenie, ustawienie, rozebranie i odwiezienie prowadnic oraz innych materiałów i urządzeń pomocniczych,
- rozłożenie i zagęszczenie mieszanki mineralno-asfaltowej,
- wykonanie połączeń podłużnych i poprzecznych,
- obcięcie i uszczelnienie krawędzi,
- ew. uszorstnienie nawierzchni (dla warstw ścieralnych),
- przeprowadzenie pomiarów i badań laboratoryjnych, wymaganych w specyfikacji technicznej,
- wykonanie inwentaryzacji powykonawczej,
- koszt utrzymania czystości na przylegających drogach.

9.3. Sposób rozliczenia robót tymczasowych i prac towarzyszących

Cena wykonania robót określonych niniejszą STWiORB obejmuje:

- roboty tymczasowe, które są potrzebne do wykonania robót podstawowych, ale nie są przekazywane Zamawiającemu i są usuwane po wykonaniu robót podstawowych,

- prace towarzyszące, które są niezbędne do wykonania robót podstawowych, niezaliczane do robót tymczasowych, jak geodezyjne wytyczenie robót itd.

10. PRZEPISY ZWIĄZANE

10.1. Ogólne specyfikacje techniczne (STWiORB)

1. DM-00.00.00.00 Wymagania ogólne

10.2. Normy

(Zestawienie zawiera dodatkowo normy PN-EN związane z badaniami materiałów występujących w niniejszej STWiORB)

PN-EN 1426	Asfalty i lepiszcza asfaltowe. Oznaczanie penetracji igłą.
PN-EN 1427	Asfalty i lepiszcza asfaltowe. Oznaczanie temperatury mięknięcia. Metoda Pierścienia i Kula.
PN-EN 12591	Asfalty i lepiszcza asfaltowe. Wymagania dla asfaltów drogowych.
PN-EN 12592	Asfalty i lepiszcza asfaltowe. Oznaczanie rozpuszczalności.
PN-EN 12593	Asfalty i lepiszcza asfaltowe. Oznaczanie temperatury łamliwości metodą Fraassa.
PN-EN 12595	Asfalty i lepiszcza asfaltowe. Oznaczanie lepkości kinematycznej.
PN-EN 12596	Asfalty i lepiszcza asfaltowe. Oznaczanie lepkości dynamicznej metodą próżniowej kapilary.
PN-EN 12607-1	Asfalty i lepiszcza asfaltowe. Oznaczanie odporności na starzenie pod wpływem ciepła i powietrza. Część 1: Metoda RTFOT.
PN-EN 12697-6	Mieszanki mineralno-asfaltowe. Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco. Część 6: Oznaczanie gęstości objętościowej próbki 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 12697-11	Mieszanki mineralno-asfaltowe. Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco. Część 11: Określenie powiązania pomiędzy kruszywem i asfaltem.
PN-EN 12697-12	Mieszanki mineralno-asfaltowe. Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco. Część 12: Określanie wrażliwości próbek asfaltowych na wodę.
PN-EN 12697-13	Mieszanki mineralno-asfaltowe. Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco. Część 1: Pomiar temperatury.
PN-EN 12697-22	Mieszanki mineralno-asfaltowe. Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco. Część 22: Koleinowanie.
PN-EN 12697-27	Mieszanki mineralno-asfaltowe. Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco. Część 27: Pobieranie próbek.
PN-EN 13043	Kruszywa do mieszanek bitumicznych i powierzchniowych utrwaleń stosowanych na drogach, lotniskach i innych powierzchniach przeznaczonych do ruchu.
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 13398	Asfalty i lepiszcza asfaltowe. Oznaczenie nawrotu sprężystego asfaltów modyfikowanych.
PN-EN 13399	Asfalty i lepiszcza asfaltowe. Oznaczenie stabilności podczas magazynowania asfaltów modyfikowanych.
PN-EN 13589	Asfalty i lepiszcza asfaltowe. Oznaczenie siły rozciągania asfaltów modyfikowanych, metoda z duktylometrem.
PN-EN 13703	Asfalty i lepiszcza asfaltowe. Oznaczenie energii odkształcenia.
PN-EN 13587	Asfalty i lepiszcza asfaltowe. Oznaczanie właściwości mechanicznych lepiszczy asfaltowych metodą rozciągania.
PN-EN 13073	Asfalty i lepiszcza asfaltowe. Oznaczanie energii odkształcenia.
PN-EN 13588	Asfalty i lepiszcza asfaltowe. Oznaczanie kohezji lepiszczy asfaltowych metodą testu wahadłowego.
PN-EN 13808	Asfalty i lepiszcza asfaltowe. Zasady klasyfikacji kationowych emulsji asfaltowych.
PN-EN 14023	Asfalt i lepiszcza asfaltowe. Zasady klasyfikacji asfaltów modyfikowanych polimerami.
PN-EN ISO 2592	Oznaczanie temperatury zapłonu i palenia. Metoda otwartego tygla Clevelanda.
BN-68/8931-04	Pomiar równości nawierzchni planografem i łątą.

Z uwagi na częste zmiany i poprawki dotyczące norm europejskich (PN EN) w powyższym zestawieniu nie wskazano roczników wydań. Inwestycja powinna być realizowana w oparciu o najnowsze publikacje wydane w języku polskim z uwzględnieniem wszystkich uaktualnień, dodatków itp. (założenie dotyczy jedynie PN EN oraz odwołań do PN EN w wyżej zestawionych normatywach).

10.3. Inne dokumenty

1. WT-1 2014 Kruszywa. Wymagania techniczne. Kruszywa do mieszanek mineralno-asfaltowych i powierzchniowych utrwaleń na drogach publicznych. Warszawa 2014.

2. WT-2 2014 - część I. Mieszanki mineralno-asfaltowe. Wymagania Techniczne. Nawierzchnie asfaltowe na drogach publicznych. Warszawa 2014.
 3. WT-2 2016 - część II. Wykonanie warstw nawierzchni asfaltowych. Wymagania Techniczne. Nawierzchnie asfaltowe na drogach krajowych. Warszawa 2016.
 4. WT-2 Nawierzchnie asfaltowe 2008. Wymagania techniczne. Nawierzchnie asfaltowe na drogach publicznych.
 5. WT-3 Emulsje asfaltowe 2009. Wymagania techniczne. Kationowe emulsje asfaltowe na drogach publicznych.
 6. Rozporządzenie Ministra Transportu i Gospodarki Morskiej z dnia 2 marca 1999 r. w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać drogi publiczne i ich usytuowanie (Dz.U. nr 43 z 1999r., poz. 430).
 7. Katalog typowych konstrukcji nawierzchni podatnych i półsztywnych. Generalna Dyrekcja Dróg Publicznych – Instytut Badawczy Dróg i Mostów, Warszawa 1997.
 8. Instrukcja laboratoryjnego badania szczepności międzywarstwowej warstw asfaltowych wg metody Leutnera i wymagania techniczne szczepności, Politechnika Gdańska, 2014.
 9. Zalecenia stosowania geowłóknin w warstwach asfaltowych nawierzchni drogowych; Zeszyt „I” - 66, IBDiM.
-