**SPECYFIKACJA TECHNICZNA**

**WYKONANIA I ODBIORU ROBÓT**

**NAWIERZCHNIA Z BETONU ASFALTOWEGO.**

**WARSTWA WIĄŻĄCA I WYRÓWNAWCZA**

**wg WT—1 I WT—2 Z 2010 R.**

**1. WSTĘP**

1.1. Przedmiot STWiOR

Przedmiotem niniejszej specyfikacji technicznej (STWIOR ) są wymagania ogólne dotyczące wykonania   
i odbioru robót związanych z wykonaniem warstwy wiążącej i wyrównawczej przy zadaniu pn.: „**Remonty nawierzchni mineralno-bitumicznych dróg gminnych w 2026 roku**”.

1.2. Zakres stosowania STWIOR

Gdziekolwiek w tej specyfikacji jest zapis SST należy przyjąć jako tożsame zapis STWIOR, to samo dotyczy inżyniera kontraktu do tej specyfikacji występuje jako inspektor nadzoru Specyfikacja techniczna stanowi dokument przetargowy i kontraktowy przy zlecaniu i realizacji robót jak w pkt.1.1.

1.3. Zakres robót objętych STWIOR

Ustalenia zawarte w niniejszej specyfikacji dotyczą zasad prowadzenia robót związanych z wykonaniem i odbiorem warstwy wiążącej i wyrównawczej z betonu asfaltowego wg PN—EN 13108—1 [47] i WT—2 Nawierzchnie asfaltowe 2010 [65] z mieszanki mineralno—asfaltowej dostarczonej od producenta. W przypadku produkcji mieszanki mineralno—asfaltowej przez Wykonawcę dla potrzeb budowy, Wykonawca zobowiązany jest prowadzić Zakładową kontrolę produkcji (ZKP) zgodnie z WT—2 [65] punkt 8.4.1.5.

Warstwę wiążącą i wyrównawczą z betonu asfaltowego można wykonywać dla dróg kategorii ruchu od KRI do KR2 (określenie kategorii ruchu podano w punkcie 1.4.8). Stosowane mieszanki betonu asfaltowego   
o wymiarze D podano w tablicy 1.

*Tablica 1. Stosowane mieszanki*

|  |  |
| --- | --- |
| **Kategoria ruchu** | **Mieszanki o wymiarze D1\*, mm** |
| KR 1—2 | AC11W2), |

Podział ze względu na wymiar największego kruszywa w mieszance

1.4. Określenia podstawowe

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

1.4.2. Warstwa wiążąca — warstwa nawierzchni miedzy warstwą ścieralną a podbudową.

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

1.4.4. Mieszanka mineralno—asfaltowa — mieszanka kruszyw i lepiszcza asfaltowego.

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

1.4.6. Warstwa wiążąca — warstwa nawierzchni miedzy warstwą ścieralną a podbudową.

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

1.4.8. Mieszanka mineralno—asfaltowa — mieszanka kruszyw i lepiszcza asfaltowego.

1.4.5. Wymiar mieszanki mineralno—asfaltowej — określenie mieszanki mineralno—asfaltowej, ze względu na największy wymiar kruszywa D, np. wymiar 11,16,22.

1.4.6. Beton asfaltowy — mieszanka mineralno—asfaltowa, w której kruszywo o uziarnieniu ciągłym lub nieciągłym tworzy strukturę wzajemnie klinującą się.

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

1.4.8. Kategoria ruchu — obciążenie drogi ruchem samochodowym, wyrażone w osiach obliczeniowych (100 kN) wg Katalogu typowych konstrukcji nawierzchni podatnych i półsztywnych" GDDP—IBDiM [68],

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

1.4.10. Kruszywo grube — kruszywo z ziaren o wymiarze: D < 45 mm oraz d > 2 mm.

1.4.11. Kruszywo drobne — kruszywo z ziaren o wymiarze: D < 2 mm, którego większa część pozostaje na sicie 0,063 mm.

1.4.12. Pył — kruszywo z ziaren przechodzących przez sito 0,063 mm.

1.4.13. Wypełniacz — kruszywo, którego większa część przechodzi przez sito 0,063 mm. (Wypełniacz mieszany — kruszywo, które składa się z wypełniacza pochodzenia mineralnego i wodorotlenku wapnia. Wypełniacz dodany — wypełniacz pochodzenia mineralnego, wyprodukowany oddzielnie).

1.4.14. Kationowa emulsja asfaltowa — emulsja, w której emulgator nadaje dodatnie ładunki cząstkom zdyspergowanego asfaltu.

1.4.15. Pozostałe określenia podstawowe są zgodne z obowiązującymi, odpowiednimi polskimi normami   
i z definicjami podanymi w SST D—M—00.00.00 „Wymagania ogólne".

1.4.16. Symbole i skróty dodatkowe

ACW — beton asfaltowy do warstwy wiążącej i wyrównawczej

PMB — polimeroasfalt,

D — górny wymiar sita (przy określaniu wielkości ziaren kruszywa),

d — dolny wymiar sita (przy określaniu wielkości ziaren kruszywa),

C — kationowa emulsja asfaltowa,

NPD — właściwość użytkowa nie określana (ang. *No Performance Determined*; producent może jej nie określać), TBR — do zadeklarowania (ang. *To Be Reported*; producent może dostarczyć odpowiednie informacje, jednak nie jest do tego zobowiązany),

MOP — miejsce obsługi podróżnych.

1.5. Ogólne wymagania dotyczące robót

Ogólne wymagania dotyczące robót podano w STWIOR NR 1 ( D—M—00.00.00) „Wymagania ogólne".

**2. MATERIAŁY**

2.1. Ogólne wymagania dotyczące materiałów

Ogólne wymagania dotyczące materiałów, ich pozyskiwania i składowania, podano w SST D—M—00.00.00

„Wymagania ogólne".

2.2. Lepiszcza asfaltowe

Należy stosować asfalty drogowe wg PN—EN 12591 [27] Rodzaje stosowanych lepiszcz asfaltowych podano   
w tablicy 2.

*Tablica 2. Zalecane lepiszcza asfaltowe do warstwy wiążącej i wyrównawczej z betonu asfaltowego*

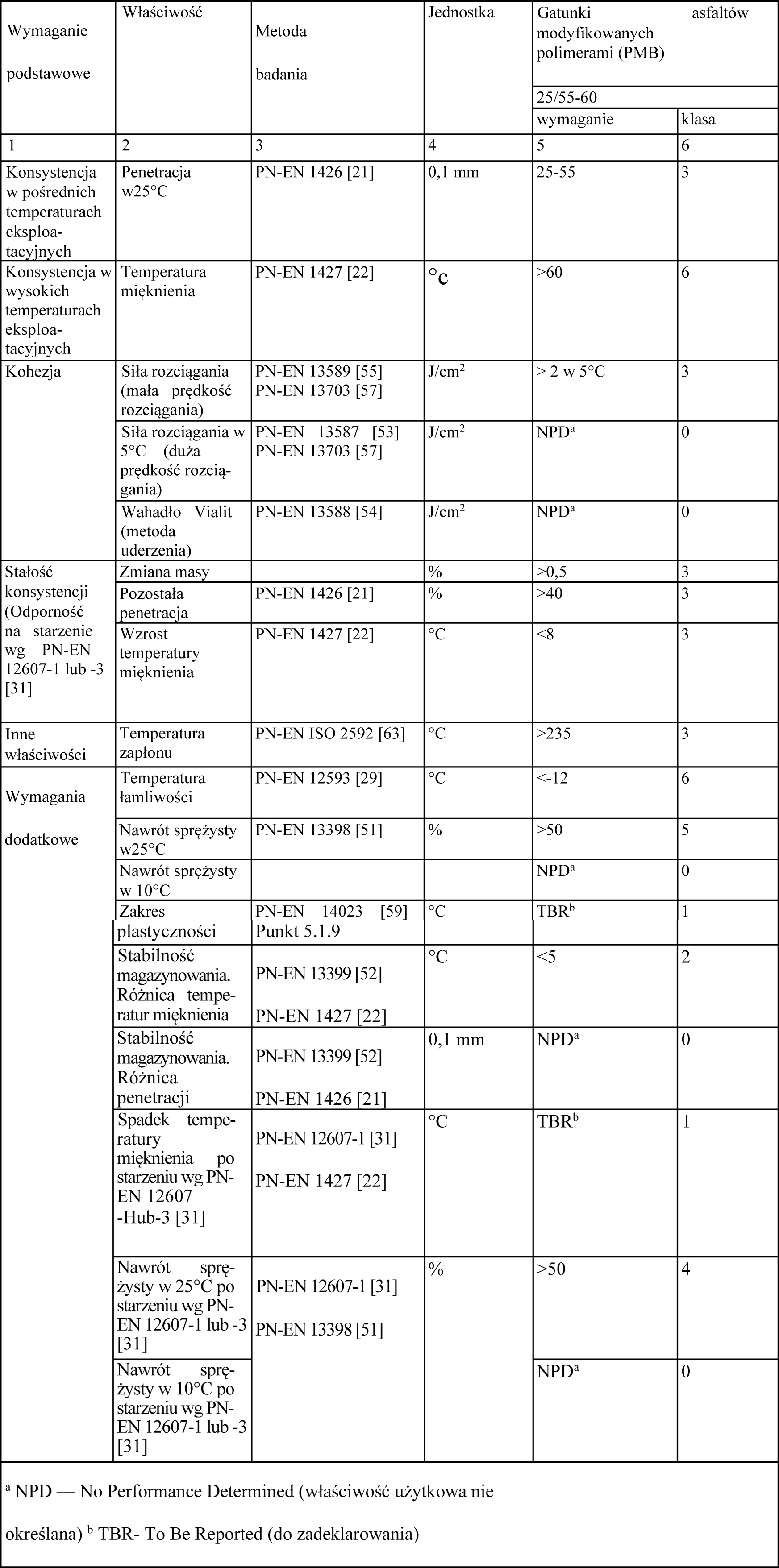
|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Kategoria ruchu** | **Mieszanka** | **Gatunek lepiszcza** | |
| **asfalt drogowy** | **polimeroasfalt** |
| KR1—KR2 | AC11W | 50/70 |  |

Asfalty drogowe powinny spełniać wymagania podane w tablicy 3.

*Tablica 3. Wymagania wobec asfaltów drogowych wg PN—EN 12591 [27]*

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Właściwości** | | **Metoda** | **Rodzaj asfaltu** | |
| 35/50 | 50/70 |
| 1 | 2 | | 3 | 4 | 5 |
| **WŁAŚCIWOŚCI OBLIGATORYJNE** | | | | | |
| 1. | Penetracja w 25°C | 0,1 mm | PN—EN 1426 [21] | 35—50 | 50—70 |
| 2. | Temperatura mięknienia | °C | PN—EN 1427 [22] | 50—58 | 46—54 |
| 3. | Temperatura zapłonu | °C | PN—EN 22592 [62] | 240 | 230 |
| 4. | Zawartość składników rozpuszczalnych | % m/m | PN—EN 12592 [28] | 99 | 99 |
| 5. | Zmiany masy po starzeniu  (ubytek lub przyrost) nie więcej niż, | % m/m | PN—EN 12607—1 [31] | 0,5 | 0,5 |
| 6. | Pozostała penetracja po starzeniu, nie mniej niż | % | PN—EN 1426 [21] | 53 | 50 |
| 7. | Temperatura mięknienia po starzeniu, nie mniej niż | °C | PN—EN 1427 [22] | 52 | 48 |
| **WŁAŚCIWOŚCI SPECJALNE KRAJOWE** | | | | | |
| 8. | Zawartość parafiny | % | PN—EN 12606—1 [30] | 2,2 | 2,2 |
| 9. | Wzrost temp. mięknienia po starzeniu się, nie więcej niż | °C | PN—EN 1427 [22] | 8 | 9 |
| 10. | Temperatura łamliwości Fraassa, nie więcej niż | °C | PN—EN 12593 [29] | —5 | —8 |

*Tablica 4. Wymagania wobec asfaltów modyfikowanych polimerami (polimeroasfaltów) wg PN—EN 14023 [59]*



Składowanie asfaltu drogowego powinno się odbywać w zbiornikach, wykluczających zanieczyszczenie asfaltu 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 ± 5°C oraz układ cyrkulacji asfaltu.

2.3. Kruszywo

Do warstwy wiążącej i wyrównawczej z betonu asfaltowego należy stosować kruszywo według   
PN—EN 13043 [44] i WT—1 Kruszywa 2010 [64], obejmujące kruszywo grube, kruszywo drobne i wypełniacz. Kruszywa powinny spełniać wymagania podane w WT—1 Kruszywa 2010 — tablica 8, 9,10, 11.

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.

2.4. 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 środek adhezyjny, tak aby dla konkretnej pary kruszywo—lepiszcze wartość przyczepności określona według PN—EN 12697—11, metoda C [34] wynosiła co najmniej 80%. Składowanie środka adhezyjnego jest dozwolone tylko w oryginalnych opakowaniach producenta.

2.5. Materiały do uszczelnienia połączeń i krawędzi

Do uszczelnienia połączeń technologicznych (tj. złączy poprzecznych z tego samego materiału

wykonywanego w różnym czasie oraz spoin stanowiących połączenia różnych materiałów lub połączenie warstwy asfaltowej z urządzeniami obcymi w nawierzchni lub ją ograniczającymi, należy stosować:

a) materiały termoplastyczne, jak taśmy asfaltowe, pasty itp. według norm lub aprobat technicznych

Grubość materiału termoplastycznego do spoiny powinna wynosić:

* nie mniej niż 10 mm przy grubości warstwy technologicznej do 2,5 cm,
* nie mniej niż 15 mm przy grubości warstwy technologicznej większej niż 2,5 cm.

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

Do uszczelnienia krawędzi należy stosować asfalt drogowy wg PN—EN 12591 [27], asfalt modyfikowany polimerami wg PN—EN 14023 [59] „metodą na gorąco". Dopuszcza się inne rodzaje lepiszcza wg norm lub aprobat technicznych.

2.6. Materiały do złączenia warstw konstrukcji

Do złączania warstw konstrukcji nawierzchni (warstwa wiążąca z warstwą ścieralną) należy stosować kationowe emulsje asfaltowe lub kationowe emulsje modyfikowane polimerami według PN—EN 13808 [58]   
i WT—3 Emulsje asfaltowe 2009 punkt 5.1 tablica 2 i tablica 3 [66].

Emulsję asfaltową można składować w opakowaniach transportowych lub w stacjonarnych zbiornikach pionowych z nalewaniem od dna. Nie należy nalewać emulsji do opakowań i zbiorników zanieczyszczonych materiałami mineralnymi.

**3. SPRZĘT**

3.1. Ogólne wymagania dotyczące sprzętu.

Ogólne wymagania dotyczące sprzętu podano w SST D—M—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 mieszaniu cyklicznym lub ciągłym, z automatycznym komputerowym sterowaniem
* produkcji, do wytwarzania mieszanek mineralno—asfaltowych,
* układarka gąsienicowa, z elektronicznym sterowaniem równości układanej warstwy, skrapiarka, walce stalowe gładkie,
* walce ogumione szczotki mechaniczne i/lub inne urządzenia czyszczące,
* samochody samowyładowcze z przykryciem brezentowym lub termosami,
* sprzęt drobny.

**4. TRANSPORT**

4.1. Ogólne wymagania dotyczące transportu

Ogólne wymagania dotyczące transportu podano w SST D—M—00.00.00 „Wymagania ogólne".

4.2. Transport materiałów

Asfalt i polimeroasfalt 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 pH < 4).

Mieszankę mineralno—asfaltową należy dowozić na budowę pojazdami samowyładowczymi w zależności od

postępu robót. 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, powinna 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 SST D—M—00.00.00 „Wymagania ogólne".

5.2. Projektowanie mieszanki mineralno—asfaltowej.

Przed przystąpieniem do robót Wykonawca dostarczy Inżynierowi do akceptacji projekt składu mieszanki mineralno—asfaltowej (AC 11 W,). Zgodnie z projektem technicznym na daną drogę. Uziarnienie mieszanki mineralnej oraz minimalna zawartość lepiszcza podane są w tablicach 5.

Jeżeli stosowana jest mieszanka kruszywa drobnego niełamanego i łamanego, to należy przyjąć proporcję

kruszywa łamanego do niełamanego co najmniej 50/50.

Wymagane właściwości mieszanki mineralno—asfaltowej podane są w tablicach 5, 6,7.

*Tablica 5. Uziarnienie mieszanki mineralnej oraz zawartość lepiszcza do betonu asfaltowego do warstwy wiążącej   
i wyrównawczej, dla ruchu KR1—5—KR6 [65]*

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Właściwości** | **Przesiew, [% (m/m)]** | |
| **AC11W** | |
| **Wymiar sita #, [m/m]** | **od** | **do** |
| 31,5 |  |  |
| 22,4 |  |  |
| 16 |  |  |
| 11,2 |  |  |
| 8 |  |  |
| 2 |  |  |
| 0,125 |  |  |
| 0,063 |  |  |
| Zawartość lepiszcza, minimum1 |  |  |
| \*1 Minimalna zawartość lepiszcza jest określona przy założonej gęstości mieszanki mineralnej 2.650 Mg/m3. Jeżeli stosowana mieszanka mineralna ma inną gęstość (pd), to do wyznaczenia mineralnej zawartości lepiszcza podaną wartość należy pomnożyć przez współczynnik ^ według równania: | | |

*Tablica 6. Wymagane właściwości mieszanki mineralno—asfaltowej do warstwy wiążącej i wyrównawczej, dla ruchu KRI + KR2 [65]*

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Właściwość** | **Warunki zagęszczania wg PN—EN 13108—20 [48]** | **Metoda i warunki badania** | **AC11W** | **AC16W** |
| Zawartość wolnych przestrzeni | C.1.2,  ubijanie 2x50 uderzeń | PN—EN 12697—8 [33] p.4 | min 3,0 | r min 3,0 r |
| Wolne przestrzenie wypełnione lepiszczem | C.1.2,  ubijanie 2x50 uderzeń | PN—EN 12697—8 [33] p.5 | VFBmin65 | yFBmin60  VFBmin80 |
| Zawartość wolnych przestrzeni  w mieszance mineralnej | C.1.2,  ubijanie 2x50 uderzeń | PN—EN 12697—8 [33] p.5 | VMAmin14 | VMAmin14 |
| Odporność na działanie wody | C.1.1,  ubijanie 2x35 uderzeń | PN—EN 12697—12 [35] przechowywanie w 40°C z jednym cyklem zamrażania, a\* badanie w 25°C | ITSRSO | VMAM |

b) Ujednoliconą procedurę badania odporności na działanie wody podano w WT—2 2010 [65] w załączniku 1.

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).

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.

Lepiszcze asfaltowe należy przechowywać w zbiorniku z pośrednim systemem ogrzewania, z układem termostatowania zapewniającym utrzymanie żądanej temperatury z dokładnością ± 5°C. Temperatura lepiszcza asfaltowego w zbiorniku magazynowym (roboczym) nie może przekraczać 180°C dla asfaltu drogowego 50/70   
i polimeroasfaltu drogowego PMB25/55—60 oraz 190°C dla asfaltu drogowego 35/50.

Kruszywo 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 9. W tej tablicy najniższa temperatura dotyczy mieszanki mineralno—asfaltowej dostarczonej na miejsce wbudowania, a najwyższa temperatura dotyczy mieszanki mineralno—asfaltowej bezpośrednio po wytworzeniu w wytwórni.

*Tablica 9. Najwyższa i najniższa temperatura mieszanki AC [65]*

|  |  |
| --- | --- |
| **Lepiszcze asfaltowe** | **Temperatura mieszanki [°C]** |
| Asfalt 35/50 | od 155 do 195 |
| Asfalt 50/50 | od 140 do 180 |

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

5.4. Przygotowanie podłoża

Podłoże (podbudowa lub stara warstwa ścieralna) pod warstwę wiążącą lub wyrównawczą z betonu asfaltowego powinno być na całej powierzchni:

— ustabilizowane i nośne,

— czyste, bez zanieczyszczenia lub pozostałości luźnego kruszywa,

— wyprofilowane, równe i bez kolein,

— suche.

Wymagana równość podłużna jest określona w rozporządzeniu dotyczącym warunków technicznych, jakim

powinny odpowiadać drogi publiczne [67]. W wypadku podłoża z warstwy starej nawierzchni, nierówności nie

powinny przekraczać wartości podanych w tablicy 10.

*Tablica 10. Maksymalne nierówności podłoża z warstwy starej nawierzchni pod warstwy asfaltowe (pomiar łatą 4—metrową lub równoważną metodą)*

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Klasa drogi** | **Element nawierzchni** | **Maksymalna nierówność podłoża pod warstwę wiążącą [mm]** |
|  | ————————————————————————————— |  |
|  | ————————————————————————————————————— |  |
|  | ——————————————————————————————————————————— |  |
| Z, L, D | Pasy ruchu | 12 |

Jeżeli nierówności są większe niż dopuszczalne, to należy wyrównać 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. Nierówności podłoża (w tym powierzchnię istniejącej warstwy ścieralnej) należy wyrównać poprzez frezowanie lub wykonanie warstwy wyrównawczej. Wykonane w podłożu łaty z materiału o mniejszej sztywności (np. łaty z asfaltu lanego w betonie asfaltowym) należy usunąć, a powstałe w ten sposób ubytki wypełnić materiałem o właściwościach zbliżonych do materiału podstawowego (np. wypełnić betonem asfaltowym).

W celu polepszenia połączenia między warstwami technologicznymi nawierzchni powierzchnia podłoża

powinna być w ocenie wizualnej chropowata.

Szerokie szczeliny w podłożu należy wypełnić odpowiednim materiałem, np. zalewami drogowymi według PN—EN 14188—1 [60] lub PN—EN 14188—2 [61] albo innymi materiałami według norm lub aprobat

technicznych.

5.5. Próba technologiczna

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. Próbki do badań należy pobierać ze skrzyni samochodu zgodnie z metodą określoną   
w PN—EN 12697—27 [39].

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

5.6. Odcinek próbny

Przed przystąpieniem do wykonania warstwy wiążącej z betonu asfaltowego Wykonawca wykona odcinek

próbny celem uściślenia organizacji wytwarzania i układania oraz ustalenia warunków zagęszczania.

Odcinek próbny powinien być zlokalizowany w miejscu uzgodnionym z Inspektorem Nadzoru.

Powierzchnia odcinka próbnego powinna wynosić co najmniej 500 m2, a długość co najmniej 50 m. Na odcinku próbnym Wykonawca powinien użyć takich materiałów oraz sprzętu jakie zamierza stosować do wykonania warstwy.

Wykonawca może przystąpić do realizacji robót po zaakceptowaniu przez Inspektora Nadzoru wbudowania   
i zagęszczania oraz wyników 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. Podłoże powinno być skropione lepiszczem.   
Ma to na celu zwiększenie połączenia między warstwami konstrukcyjnymi oraz zabezpieczenie przed wnikaniem   
i zaleganiem wody między warstwami.

Skropienie lepiszczem podłoża (np. podbudowa asfaltowa), przed ułożeniem warstwy wiążącej z betonu asfaltowego powinno być wykonane w ilości podanej w przeliczeniu na pozostałe lepiszcze, tj. 0,3 % 0,5 kg/m, przy czym:

— ilość emulsji należy dobrać z uwzględnieniem stanu podłoża oraz porowatości mieszanki; jeśli mieszanka ma większą zawartość wolnych przestrzeni, to należy użyć większą ilość lepiszcza do skropienia, które po ułożeniu warstwy ścieralnej uszczelni ją.

Skrapianie podłoża należy wykonywać równomiernie stosując rampy do skrapiania, np. skrapiarki 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 zmianę organizacji ruchu.

W wypadku stosowania emulsji asfaltowej podłoże powinno być skropione 0,5 h przed układaniem warstwy asfaltowej w celu odparowania wody. Czas ten nie dotyczy skrapiania rampą zamontowaną na rozkładarce.

5.8. Wbudowanie mieszanki mineralno—asfaltowej

Inwestor żąda od wykonawcy robót aby warstwy wyrównawcza lub profilowa były wykonywane cała szerokością jezdni bez złącza podłużnego Mieszankę mineralno—asfaltową można wbudowywać na podłożu przygotowanym zgodnie z zapisami w punktach 5.4 i 5.7.

Temperatura podłoża pod rozkładaną warstwę nie może być niższa niż +5°C. Transport mieszanki mineralno—asfaltowej asfaltowej powinien być zgodny z zaleceniami podanymi w punkcie 4.2.

Mieszankę mineralno—asfaltową asfaltową należy wbudowywać w odpowiednich warunkach

atmosferycznych.

Temperatura otoczenia w ciągu doby nie powinna być niższa od temperatury podanej w tablicy 11.

Temperatura otoczenia może być niższa w wypadku stosowania ogrzewania podłoża. Nie dopuszcza się układania mieszanki mineralno—asfaltowej asfaltowej podczas silnego wiatru (V > 16 m/s).

W wypadku stosowania mieszanek mineralno—asfaltowych z dodatkiem obniżającym temperaturę mieszania i wbudowania należy indywidualnie określić wymagane warunki otoczenia.

*Tablica 11. Minimalna temperatura otoczenia na wysokości 2m podczas wykonywania warstwy wiążącej lub wyrównawczej   
z betonu asfaltowego*

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Rodzaj robót** | **Minimalna temperatura otoczenia [°C]** | |
| **przed przystąpieniem do robót** | **w czasie robót** |
| Warstwa wiążąca | 0 | +5 |
| Warstwa wyrównawcza | 0 | +5 |

Właściwości wykonanej warstwy powinny spełniać warunki podane w tablicy 12.

*Tablica 12. Właściwości warstwy AC*

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Typ i wymiar mieszanki** | **Projektowana grubość warstwy technologicznej  [cm]** | **Wskaźnik zagęszczenia**  **[%]** | **Zawartość wolnych przestrzeni w warstwie**  **[%(v/v)]** |
| AC11W, KR1—KR2 | 4,0—10,0 | >98 | 3,51 7,0 |
| AC 16 W, KR1—KR2 | 5,0—10,0 | >98 | 3,51 7,0 |
| AC16W, KR3—KR6 | 5,0—10,0 | >98 | 4,51 8,0 |
| AC22W, KR3—KR6 | 7,0—10,0 | >98 | 4,5 —8,0 |

Mieszanka mineralno—asfaltową 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.

Grubość wykonywanej warstwy powinna być sprawdzana co 25 m, w co najmniej trzech miejscach (w osi   
i przy brzegach warstwy).

Warstwy wałowane powinny być równomiernie zagęszczone ciężkimi walcami drogowymi. Do warstw   
z betonu asfaltowego należy stosować walce drogowe stalowe gładkie z możliwością wibracji, oscylacji lub walce ogumione.

**6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT**

6.1. Ogólne zasady kontroli jakości robót

Ogólne zasady kontroli jakości robót podano w SST D—M—00.00.00 „Wymagania ogólne".

6.2. Badania przed przystąpieniem do robót

Przed przystąpieniem do robót Wykonawca powinien uzyskać wymagane dokumenty, dopuszczające wyroby budowlane do obrotu i powszechnego stosowania (np. stwierdzenie o oznakowaniu materiału znakiem CE lub znakiem budowlanym B, certyfikat zgodności, deklarację zgodności, aprobatę techniczną, ew. badania materiałów wykonane przez dostawców itp.), ew. wykonać własne badania właściwości materiałów przeznaczonych do wykonania robót, określone przez Inżyniera.

Wszystkie dokumenty oraz wyniki badań Wykonawca przedstawia Inspektorowi Nadzoru do akceptacji.

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 zleceniodawcy — Inspektora Nadzoru).

6.3.2. Badania Wykonawcy

Badania Wykonawcy są wykonywane przez Wykonawcę lub jego zleceniobiorców celem sprawdzenia, czy jakość materiałów budowlanych (mieszanek mineralno—asfaltowych i ich składników, lepiszczy   
i materiałów do uszczelnień itp.) oraz gotowej warstwy (wbudowane warstwy 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 Inżynierowi na jego żądanie. Inżynier może zdecydować   
o dokonaniu odbioru na podstawie badań Wykonawcy. W razie zastrzeżeń Inżynier może przeprowadzić badania kontrolne według pkt 6.3.3.

Zakres badań Wykonawcy związany z wykonywaniem nawierzchni:

* pomiar temperatury powietrza, pomiar temperatury mieszanki mineralno—asfaltowej podczas wykonywania nawierzchni (wg PN—EN 12697— 13 [36]),
* ocena wizualna mieszanki mineralno—asfaltowej,
* wykaz ilości materiałów lub grubości wykonanej warstwy,
* pomiar spadku poprzecznego warstwy asfaltowej, pomiar równości warstwy asfaltowej   
  (wg pkt. 6.4.2.5),
* pomiar parametrów geometrycznych poboczy,
* ocena wizualna jednorodności powierzchni warstwy,
* ocena wizualna jakości wykonania połączeń technologicznych.

6.3.3. Badania kontrolne

Badania kontrolne są badaniami Inspektora Nadzoru, 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 asfaltowe, połączenia itp.) spełniają wymagania określone w kontrakcie. Wyniki tych badań są podstawą odbioru. 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. Rodzaj badań kontrolnych mieszanki mineralno—asfaltowej i wykonanej z niej warstwy podano w tablicy 13.

Tablica 13. Rodzaj badań kontrolnych

|  |  |
| --- | --- |
| Lp. | Rodzaj badań |
| 1 | Mieszanka mineralno—asfaltowa a)'b) |
| 1.1 | Uziarnienie |
| 1.2 | Zawartość lepiszcza |
| 1.3 | Temperatura mięknienia lepiszcza odzyskanego |
| 1.4 | Gęstość i zawartość wolnych przestrzeni próbki |
| 2 | Warstwa asfaltowa |
| 2.1 | Wskaźnik zagęszczenia a' |
| 2.2 | Wskaźnik zagęszczenia a' |
| 2.3 | Równość |
| 2.4 | Grubość lub ilość materiału |
| 2.5 | Zawartość wolnych przestrzeni a—\* |
| 2.6 | Właściwości przeciwpoślizgowe |
| a) do każdej warstwy i na każde rozpoczęte 6000 m2 nawierzchni jedna próbka; w razie potrzeby liczba próbek może zostać zwiększona (np. nawierzchnie dróg w terenie zabudowy) w razie potrzeby specjalne kruszywa i dodatki J | |

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.

6.4. Właściwości warstwy i nawierzchni oraz dopuszczalne odchyłki

6.4.1. Mieszanka mineralno—asfaltowa

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

6.4.2. Warstwa asfaltowa

6.4.2.1. Grubość warstwy oraz ilość materiału

Grubość wykonanej warstwy oznaczana według PN—EN 12697—36 [40] oraz ilość wbudowanego materiału na określoną powierzchnię (dotyczy przede wszystkim cienkich warstw) mogą odbiegać od projektu o wartości podane w tablicy 14.

Grubość warstw dla poszczególnych dróg według projektu technicznego – przedmiaru robót.

W wypadku określania ilości materiału na powierzchnię i średniej wartości grubości warstwy   
z reguły należy przyjąć za podstawę cały odcinek budowy. Inżynier ma prawo sprawdzać odcinki częściowe. Odcinek częściowy powinien zawierać co najmniej jedną dzienną działkę roboczą.   
Do odcinka częściowego obowiązują te same wymagania jak do odcinka budowy.

Za grubość warstwy lub warstw przyjmuje się średnią arytmetyczną wszystkich pojedynczych oznaczeń grubości warstwy na całym odcinku budowy lub odcinku częściowym.

Tablica 14. Dopuszczalne odchyłki grubości warstwy oraz ilości materiału na określonej powierzchni, [%]

|  |  |
| --- | --- |
| **Warunki oceny** | **Warstwa asfaltowa ACa)** |
| A — Średnia z wielu oznaczeń grubości oraz ilości  1. — duży odcinek budowy, powierzchnia większa niż 6000 m2 lub  — droga ograniczona krawężnikami, powierzchnia większa niż 1000 m2 lub  2. — mały odcinek budowy | <10  <15 |
| B — Pojedyncze oznaczenie grubości i 1 | 5 |
| a) w wypadku budowy dwuetapowej, tzn. gdy warstwa ścieralna jest układana z opóźnieniem, wartość z wiersza B odpowiednio obowiązuje; w pierwszym etapie budowy do górnej warstwy nawierzchni obowiązuje wartość 25%, a do łącznej grubości warstw etapu 1 ■\*■ 15% | |

6.4.2.2. Wskaźnik zagęszczenia warstwy

Zagęszczenie wykonanej warstwy, wyrażone wskaźnikiem zagęszczenia oraz zawartością wolnych

przestrzeni, nie może przekroczyć wartości dopuszczalnych podanych w tablicy 12. Dotyczy to każdego

pojedynczego oznaczenia danej właściwości.

Określenie gęstości objętościowej należy wykonywać według PN—EN 12697—6 [32].

6.4.2.3. Zawartość wolnych przestrzeni w nawierzchni

Zawartość wolnych przestrzeni w warstwie, nie może wykroczyć poza wartości dopuszczalne podane w pkt 5.2.

6.4.2.4. Spadki poprzeczne

Spadki poprzeczne nawierzchni należy badać nie rzadziej niż co 20 m oraz w punktach głównych łuków poziomych.

Spadki poprzeczne powinny być zgodne z dokumentacją projektową, z tolerancją ± 0,5%.

6.4.2.5. Równość podłużna i poprzeczna

Do oceny równości podłużnej warstwy wiążącej nawierzchni dróg wszystkich klas technicznych należy stosować metodę z wykorzystaniem łaty 4—metrowej i klina lub metody równoważnej użyciu łaty i klina, mierząc wysokość prześwitu w połowie długości łaty. Pomiar wykonuje się nie rzadziej niż co 10 m. Wymagana równość podłużna jest określona w rozporządzeniu dotyczącym warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać drogi publiczne [67].

Do oceny równości poprzecznej warstwy wiążącej nawierzchni dróg wszystkich klas technicznych należy stosować metodę z wykorzystaniem łaty 4—metrowej i klina lub metody równoważnej użyciu łaty i klina. Pomiar należy wykonywać w kierunku prostopadłym do osi jezdni, na każdym ocenianym pasie ruchu, nie rzadziej niż co 10 m. Wymagana równość poprzeczna jest określona   
w rozporządzeniu dotyczącym warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać drogi publiczne [67].

6.4.2.6. Pozostałe właściwości warstwy asfaltowej

Szerokość warstwy, mierzona 10 razy na 1 km każdej jezdni, nie może się różnić od szerokości

projektowanej o więcej niż ± 5 cm.

Rzędne wysokościowe, mierzone co 10 m na prostych i co 10 m na osi podłużnej i krawędziach, powinny być zgodne z dokumentacją projektową z dopuszczalną tolerancją ± 1 cm, przy czym co najmniej 95% wykonanych pomiarów nie może przekraczać przedziału dopuszczalnych odchyleń.

Ukształtowanie osi w planie, mierzone co 100 m, nie powinno różnić się od dokumentacji projektowej o ± 5 cm.

Złącza poprzeczne, sprawdzone wizualnie, powinny być równe i związane, wykonane w linii prostej, równolegle lub prostopadle do osi drogi. Przylegające warstwy powinny być w jednym poziomie.

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

**7. OBMIAR ROBÓT**

7.1. Ogólne zasady obmiaru robót

Ogólne zasady obmiaru robót podano w SST D—M—00.00.00 „Wymagania ogólne".

7.2. Jednostka obmiarowa

Jednostką obmiarowa jest m2 (metr kwadratowy) wykonanej warstwy z betonu asfaltowego (AC).

**8. ODBIÓR ROBÓT**

Ogólne zasady odbioru robót podano w SST D—M—00.00.00 „Wymagania ogólne".

Roboty uznaje się za wykonane zgodnie z dokumentacją projektową ST i wymaganiami Inspektora Nadzoru, jeżeli wszystkie pomiary i badania z zachowaniem tolerancji według pktu 6 dały wyniki pozytywne.

**9. PODSTAWA PŁATNOŚCI**

**9.1. Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności**

Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności podano w SST D—M—00.00.00 „Wymagania ogólne"

**9.2. Cena jednostki obmiarowej**

Cena wykonania 1 m2 warstwy z betonu asfaltowego (AC) obejmuje:

* prace pomiarowe i roboty przygotowawcze, oznakowanie robót,
* oczyszczenie i skropienie podłoża, dostarczenie materiałów i sprzętu,
* opracowanie recepty laboratoryjnej,
* wykonanie próby technologicznej i wyprodukowanie mieszanki betonu asfaltowego i jej transport na miejsce wbudowania,
* posmarowanie lepiszczem lub pokrycie taśmą asfaltową krawędzi urządzeń obcych i krawężników,
* skropienie istniejącej nawierzchni emulsja asfaltową w ilości 0,3—0,5 kg/m2 rozłożenie i zagęszczenie mieszanki betonu asfaltowego,
* obcięcie krawędzi i posmarowanie lepiszczem — asfaltem ( zabrania skropienia emulsja asfaltową),
* przeprowadzenie pomiarów i badań wymaganych w specyfikacji technicznej,
* odwiezienie sprzętu.

9.3. Sposób rozliczenia robót tymczasowych i prac towarzyszących

Cena wykonania robót określonych niniejszą SST 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 (SST)

1. D—M—00.00.00 Wymagania ogólne

10.2. Normy

(Zestawienie zawiera dodatkowo normy PN—EN związane z badaniami materiałów występujących w niniejszej SST)

1. PN—EN 196—21 Metody badania cementu — Oznaczanie zawartości chlorków, dwutlenku węgla   
   i alkaliów w cemencie;
2. PN—EN 459—2 Wapno budowlane — Część 2: Metody badań;
3. PN—EN 932—3 Badania podstawowych właściwości kruszyw — Procedura i terminologia uproszczonego opisu petrograficznego;
4. PN—EN 933—1 Badania geometrycznych właściwości kruszyw — Oznaczanie składu ziarnowego — Metoda przesiewania;
5. PN—EN 933—3 Badania geometrycznych właściwości kruszyw — Oznaczanie kształtu ziaren za pomocą wskaźnika płaskości;
6. PN—EN 933—4 Badania geometrycznych właściwości kruszyw — Część 4: Oznaczanie kształtu ziaren —Wskaźnik kształtu;
7. PN—EN 933—5 Badania geometrycznych właściwości kruszyw — Oznaczanie procentowej zawartości ziaren   
   o powierzchniach powstałych w wyniku przekruszenia lub łamania kruszyw grubych;
8. PN—EN 933—6 Badania geometrycznych właściwości kruszyw — Część 6: Ocena właściwości; powierzchni — Wskaźnik przepływu kruszywa;
9. PN—EN 933—9 Badania geometrycznych właściwości kruszyw — Ocena zawartości drobnych cząstek — Badania błękitem metylenowym;
10. PN—EN 933—10 Badania geometrycznych właściwości kruszyw — Część 10: Ocena zawartości drobnych cząstek — Uziarnienie wypełniaczy (przesiewanie w strumieniu powietrza);
11. PN—EN 1097—2 Badania mechanicznych i fizycznych właściwości kruszyw — Metody oznaczania odporności na rozdrabnianie;
12. PN—EN 1097—3 Badania mechanicznych i fizycznych właściwości kruszyw — Oznaczanie gęstości nasypowej   
    i jamistości;
13. PN—EN 1097 Badania mechanicznych i fizycznych właściwości kruszyw — Część 4: Oznaczanie pustych przestrzeni suchego, zagęszczonego wypełniacza;
14. PN—EN 1097—5 Badania mechanicznych i fizycznych właściwości kruszyw — Część 5: Oznaczanie zawartości wody przez suszenie w suszarce z wentylacją;
15. PN—EN 1097—6 Badania mechanicznych i fizycznych właściwości kruszyw —Część 6: Oznaczanie gęstości ziaren i nasiąkliwości;
16. PN—EN 1097—7 Badania mechanicznych i fizycznych właściwości kruszyw — Część 7: Oznaczanie gęstości wypełniacza — Metoda piknometryczna;
17. PN—EN 1097—8 Badania mechanicznych i fizycznych właściwości kruszyw — Część 8: Oznaczanie polerowalności kamienia;
18. PN—EN 1367—1 Badania właściwości cieplnych i odporności kruszyw na działanie czynników atmosferycznych — Część 1: Oznaczanie mrozoodporność;
19. PN—EN 1367—3 Badania właściwości cieplnych i odporności kruszyw na działanie czynników atmosferycznych — Część 3: Badanie bazaltowej zgorzeli słonecznej metodą gotowania;
20. PN—EN 1426 Asfalty i produkty asfaltowe — Oznaczanie penetracji igłą;
21. PN—EN 1427 Asfalty i produkty asfaltowe — Oznaczanie temperatury mięknienia — Metoda Pierścień   
    i Kula;
22. PN—EN 1428 Asfalty i lepiszcza asfaltowe — Oznaczanie zawartości wody w emulsjach asfaltowych — Metoda destylacji azeotropowej;
23. PN—EN 1429 Asfalty i lepiszcza asfaltowe — Oznaczanie pozostałości na sicie emulsji asfaltowych oraz trwałości podczas magazynowania metodą pozostałości na sicie;
24. PN—EN 1744—1 Badania chemicznych właściwości kruszyw — Analiza chemiczna;
25. PN—EN 1744—4 Badania chemicznych właściwości kruszyw — Część 4: Oznaczanie podatności wypełniaczy do mieszanek mineralno—asfaltowych na działanie wody;
26. PN—EN 12591 Asfalty i produkty asfaltowe — Wymagania dla asfaltów drogowych;
27. PN—EN 12592 Asfalty i produkty asfaltowe — Oznaczanie rozpuszczalności;
28. PN—EN 12593 Asfalty i produkty asfaltowe — Oznaczanie temperatury łamliwości Fraaosa;
29. PN—EN 12606—1 Asfalty i produkty asfaltowe — Oznaczanie zawartości parafiny — Część 1: Metoda Destylacyjna;
30. PN—EN 12607—1 Asfalty i produkty asfaltowe — Oznaczanie odporności na twardnienie pod wpływem ciepła i powietrza — Część 1: Metoda RTFOT;

PN—EN 12607—3 Jw. Część 3: Metoda RFT;

1. PN—EN 12697—6 Mieszanki mineralno—asfaltowe — Metody badań mieszanek mineralno—asfaltowych na gorąco — Część 6: Oznaczanie gęstości objętościowej metodą hydrostatyczną;
2. PN—EN 12697—8 Mieszanki mineralno—asfaltowe — Metody badań mieszanek mineralno—asfaltowych na gorąco — Część 8: Oznaczanie zawartości wolnej przestrzeni;
3. PN—EN 12697—11 Mieszanki mineralno—asfaltowe — Metody badań mieszanek mineralno—asfaltowych na gorąco — Część 11: Określenie powiązania pomiędzy kruszywem i asfaltem;
4. PN—EN 12697—12 Mieszanki mineralno—asfaltowe — Metody badań mieszanek mineralno—asfaltowych na gorąco — Część 12: Określanie wrażliwości na wodę;
5. PN—EN 12697—13 Mieszanki mineralno—asfaltowe — Metody badań mieszanek mineralno—asfaltowych na gorąco — Część 13: Pomiar temperatury;
6. PN—EN 12697—18 Mieszanki mineralno—asfaltowe — Metody badań mieszanek mineralno—asfaltowych na gorąco — Część 18: Spływanie lepiszcza;
7. PN—EN 12697—22 Mieszanki mineralno—asfaltowe — Metody badań mieszanek mineralno—asfaltowych na gorąco — Część 22: Koleinowanie;
8. PN—EN 12697—27 Mieszanki mineralno—asfaltowe — Metody badań mieszanek mineralno—asfaltowych na gorąco — Część 27: Pobieranie próbek;
9. PN—EN 12697—36 Mieszanki mineralno—asfaltowe — Metody badań mieszanek mineralno—asfaltowych na gorąco — Część 36: Oznaczanie grubości nawierzchni asfaltowych;
10. PN—EN 12846 Asfalty i lepiszcza asfaltowe — Oznaczanie czasu wypływu emulsji asfaltowych lepkościomierzem wypływowym;

Asfalty i lepiszcza asfaltowe — Oznaczanie wartości pH emulsji asfaltowych;

1. PN—EN 12847 Kruszywa do mieszanek bitumicznych i powierzchniowych utrwaleń stosowanych na drogach, lotniskach i innych powierzchniach przeznaczonych do ruchu;
2. PN—EN 12850 Asfalty i lepiszcza asfaltowe — Oznaczanie lepiszczy z emulsji asfaltowych przez   
   o odparowanie;
3. PN—EN 13043 Asfalty i lepiszcza asfaltowe — Badanie rozpadu — Część 1: Oznaczanie indeksu rozpadu
4. PN—EN 13074 Asfalty i lepiszcza asfaltowe— Odzyskiwanie lepiszcza z emulsji asfaltowych lub lepiszczy asfaltowych upłynnionych lub fluksowanych— Część 1: Odzyskiwanie metodą odparowania;
5. PN—EN 13075—1 Asfalty i lepiszcza asfaltowe— Oznaczanie charakteru rozpadu — Część 1: Oznaczanie indeksu rozpadu kationowych emulsji asfaltowych, metoda z wypełniaczem mineralnym;
6. PN—EN 13108—1 Mieszanki mineralno—asfaltowe — Wymagania — Część 1: Beton asfaltowy;
7. PN—EN 13108—20 Mieszanki mineralno—asfaltowe — Wymagania — Część 20: Badanie typu;
8. PN—EN 13179—1 Badania kruszyw wypełniających stosowanych do mieszanek bitumicznych — Część 1: Badanie metodą Pierścienia i Kuli;
9. PN—EN 13179—2 Badania kruszyw wypełniających stosowanych do mieszanek bitumicznych — Część 2: Liczba bitumiczna;
10. PN—EN 13398 Asfalty i lepiszcza asfaltowe — Oznaczanie nawrotu sprężystego asfaltów modyfikowanych
11. PN—EN 13399 Asfalty i lepiszcza asfaltowe — Oznaczanie odporności na magazynowanie modyfikowanych asfaltów;
12. PN—EN 13587 Asfalty i lepiszcza asfaltowe — Oznaczanie ciągliwości lepiszczy asfaltowych metodą pomiaru ciągliwości;
13. PN—EN 13588 Asfalty i lepiszcza asfaltowe — Oznaczanie kohezji lepiszczy asfaltowych metodą testu wahadłowego;
14. PN—EN 13589 Asfalty i lepiszcza asfaltowe — Oznaczanie ciągliwości modyfikowanych asfaltów — Metoda   
    z duktylometrem;
15. PN—EN 13614 Asfalty i lepiszcza asfaltowe — Oznaczanie przyczepności emulsji bitumicznych przez zanurzenie w wodzie — Metoda z kruszywem;
16. PN—EN 13703 Asfalty i lepiszcza asfaltowe — Oznaczanie energii deformacji;
17. PN—EN 13808 Asfalty i lepiszcza asfaltowe — Zasady specyfikacji kationowych emulsji asfaltowych;
18. PN—EN 14023 Asfalty i lepiszcza asfaltowe — Zasady specyfikacji asfaltów modyfikowanych polimerami;
19. PN—EN 14188—1 Wypełniacze złączy i zalewy — Część 1: Specyfikacja zalew na gorąco;
20. PN—EN 14188—2 Wypełniacze złączy i zalewy — Część 2: Specyfikacja zalew na zimno;
21. PN—EN 22592 Przetwory naftowe — Oznaczanie temperatury zapłonu i palenia — Pomiar metodą otwartego tygla Clevelanda;
22. PN—EN ISO 2592 10.3. Oznaczanie temperatury zapłonu i palenia — Metoda otwartego tygla Clevelanda;

**Wymagania techniczne**

1. WT—1 Kruszywa 2010. Kruszywa do mieszanek mineralno—asfaltowych i powierzchniowych utrwaleń na drogach krajowych — Zarządzenie nr 102 Generalnego Dyrektora Dróg Krajowych i Autostrad z dnia   
   19 listopada 2010 r.;
2. WT—2 Nawierzchnie asfaltowe 2010. Nawierzchnie asfaltowe na drogach krajowych — Zarządzenie   
   nr 102 Generalnego Dyrektora Dróg Krajowych i Autostrad z dnia 19 listopada 2010 r.;
3. WT—3 Emulsje asfaltowe 2009. Kationowe emulsje asfaltowe na drogach publicznych;

10.4. Inne dokumenty

1. 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, poz. 430);
2. Katalog typowych konstrukcji nawierzchni podatnych i półsztywnych. Generalna Dyrekcja Dróg Publicznych — Instytut Badawczy Dróg i Mostów, Warszawa 1997.