

# SPECYFIKACJE TECHNICZNE

## WYKONANIA I ODBIORU ROBÓT

<i>Przedsięwzięcie – zadanie:</i>	<b>Przebudowa drogi dojazdowej do gruntów rolnych Wola Jankowska – Marzęcice,</b>
<i>Adres obiektu:</i>	<b>Droga p.n. Wola Jankowska – Marzęcice, Gmina Pajęczno odcinek w km 0+0,00 ÷ 0+885,00</b>
<i>Działki:</i>	<b>działka nr 560, 627 obręb 11 Ładzin</b>
<i>Opracowanie branżowe:</i>	<b>Drogi</b>
<i>Inwestor:</i>	<b>GMINA STRZELCE WIELKIE</b>
<i>Jednostka projektowa</i>	<b>Firma „POZIOM” Eugeniusz Mądry 97-500 Radomsko, ul. Stara Droga 90</b>

*Radomsko, luty 2014*

**SZCZEGÓŁOWE SPECYFIKACJE TECHNICZNE**

**PROFILOWANIE I ZAGESZCZENIE  
ISTNIEJACEJ NAWIERZCHNI**

**WYKONANIE PODBUDOWY**

**WYKONANIE NAWIERZCHNI POBOCZY I  
ZJAZDÓW NA DROGI GRUNTOWE**

## 1. Wstęp

Przedmiotem niniejszej szczegółowej specyfikacji technicznej są wymagania dotyczące wykonania i odbioru robót związanych z przygotowaniem istniejącej nawierzchni gruntowej do wykorzystania jako podłoża oraz wykonania podbudowy z kruszywa łamanego drogi Wola Jankowska – Marzęcice.

## 2. Materiały

Wymagania dotyczące kruszyw:

- do wykonania dolnej warstwy podbudowy należy zastosować mieszankę kruszyw łamanych frakcji 0/63 zgodnie z wymaganiami technicznymi WT-4 2010 wobec mieszanek dla podbudów zasadniczych punkt 2.4
- do wykonania górnej warstwy podbudowy należy zastosować mieszankę kruszyw łamanych frakcji 0/31,5 zgodnie z wymaganiami technicznymi WT-4 2010 wobec mieszanek dla podbudów zasadniczych punkt 2.4
- do wykonania nawierzchni poboczy i zjazdów na drogi gruntowe należy zastosować mieszankę kruszyw łamanych frakcji 0/31,5 zgodnie z wymaganiami technicznymi WT-4 2010 wobec mieszanek do nawierzchni z kruszywa niezwiązanego punkt 2.5

## 3. Sprzęt

Wykonawca przystępujący do wykonania podbudowy powinien wykazać się możliwością korzystania z następującego sprzętu:

- spycharka ze zrywakiem,
- równiarka,
- rozkładarka kruszywa,
- polewaczka,
- walec ogumiony,
- walec wibracyjny.

## 4. Transport

Do transportu należy używać ogólnodostępnych środków odpowiednich do masy przewożonych ładunków i dopuszczalnych nacisków na oś na wykorzystywanych drogach.

## 5. Wykonanie robót

### 5.1. Profilowanie i zagęszczenie istniejącej nawierzchni z przygotowaniem do wykorzystania jako podłoża

Przed przystąpieniem do robót należy dokonać niwelacji istniejącej nawierzchni i określić punkty charakterystyczne osi drogi stanowiące odniesienie do nowej nawierzchni i zastabilizować je na krawędzi lub wyznaczyć krawędź np. przy użyciu sznurka.

Istniejącą nawierzchnię należy spulchnić na głębokość max. 15 cm przy użyciu spycharki lub równiarki. Następnie materiał rozprowadzić równomiernie na całej szerokości nawierzchni wzdłuż odcinka objętego robotami celem uzyskania wymaganego profilu. Po przygotowaniu warstwy można przystąpić do jej zagęszczenia. Rozpoczęcie budowy każdej następnej warstwy może nastąpić po odbiorze poprzedniej warstwy przez Inżyniera.

## 5.2. Wykonanie podbudowy, utwardzenie poboczy i zjazdów

Mieszanka kruszywa powinna być rozkładana w warstwie o jednakowej grubości, takiej, aby jej ostateczna grubość po zagęszczeniu była równa grubości projektowanej. Grubość pojedynczo układanej warstwy nie może przekraczać 20 cm po zagęszczeniu. Warstwa podbudowy powinna być rozłożona w sposób zapewniający osiągnięcie wymaganych spadków i rzędnych wysokościowych. Jeżeli podbudowa składa się z więcej niż jednej warstwy kruszywa, to każda warstwa powinna być wyprofilowana i zagęszczona z zachowaniem wymaganych spadków i rzędnych wysokościowych.

Wymagany dla podbudowy minimalny wtórny moduł odkształcenia mierzony w 5 punktach łącznie dla wszystkich warstw płytą 300 mm  $E_2=120$  MPa (ewentualnie płytą obciążaną dynamicznie  $E_{vd} \geq 64$  MN/m<sup>2</sup>).

Wymagany dla nawierzchni minimalny wtórny moduł odkształcenia mierzony w 3 punktach płytą 300 mm  $E_2=120$  MPa (ewentualnie płytą obciążaną dynamicznie  $E_{vd} \geq 64$  MN/m<sup>2</sup>).

## 5.3 Utrzymanie podbudowy

Podbudowa po wykonaniu, a przed ułożeniem następnej warstwy, powinna być utrzymywana w dobrym stanie. Jeżeli Wykonawca będzie wykorzystywał, za zgodą Inspektora Nadzoru, gotową podbudowę do ruchu budowlanego, to jest obowiązany naprawić wszelkie uszkodzenia podbudowy, spowodowane przez ten ruch. Koszt napraw wynikłych z niewłaściwego utrzymania podbudowy obciąża Wykonawcę robót.

## 5.4. Warunki przystąpienia do robót

Nie dopuszcza się przystąpienia do robót podczas intensywnych opadów atmosferycznych i w temperaturze poniżej 5<sup>o</sup>C.

## 5.5. Oznakowanie robót

Ze względu na specyfikę robót przy wykonywaniu przebudowy drogi Wykonawca w sposób szczególny jest zobowiązany do przestrzegania zasad zachowania bezpieczeństwa ruchu drogowego w czasie prowadzenia robót.

Znaki powinny być odblaskowe, czyste i w razie potrzeby czyszczone, odnawiane lub wymieniane na nowe.

Wykopy należy wygrodzić i zabezpieczyć przed dostępem osób trzecich.

## 6. Kontrola jakości robót

Jeżeli Inspektor Nadzoru nie ustali inaczej, to kontrola polega na sprawdzeniu:

- wytyczenia przebiegu drogi,
- grubości warstw podbudowy i nawierzchni poboczy i zjazdów na drogi gruntowe,
- zgodności z wymaganiami niniejszej SST wykorzystywanych materiałów,
- zagęszczenia warstw zgodnie z wymaganiami projektu 5 punktów kontrolnych dla podbudowy

- spadki poprzeczne podbudowy z tolerancją  $\pm 0,5\%$

## **7. Badania dotyczące cech geometrycznych**

Badanie polega na sprawdzeniu spadków poprzecznych podbudowy i nawierzchni z tolerancją  $\pm 0,5\%$  i jej szerokości z tolerancją  $+10 \text{ cm} - 2 \text{ cm}$ .

## **8. Obmiar robót**

Jednostką obmiarową jest m<sup>2</sup> (metr kwadratowy) wykonanej podbudowy i nawierzchni.

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

### **Cena jednostki obmiarowej**

Cena wykonania jednostki obmiarowej obejmuje:

- prace pomiarowe i roboty przygotowawcze,
- oznakowanie robót,
- transport i składowanie materiałów,
- dostawę i pracę sprzętu do robót,
- przeprowadzenie pomiarów i badań laboratoryjnych wymaganych w specyfikacji technicznej,
- usunięcie i utylizacja odpadów powstałych w trakcie prac

# SZCZEGÓŁOWE SPECYFIKACJE TECHNICZNE

## **NAWIERZCHNIA Z BETONU ASFALTOWEGO**

## 1. WSTĘP

Przedmiotem niniejszej szczegółowej specyfikacji technicznej są wymagania dotyczące wykonania i odbioru robót związanych z wykonywaniem warstw konstrukcji nawierzchni z betonu asfaltowego.

## 2. MATERIAŁY

Wymagania dotyczące betonów asfaltowych :

- warstwa wiążąca zgodnie z wymaganiami technicznymi dla betonu asfaltowego do warstwy wiążącej i wyrównawczej WT-2 2010 Mieszanki mineralno asfaltowe - punkt 8.2.2
- warstwa ścieralna zgodnie z wymaganiami technicznymi dla betonu asfaltowego do warstwy ścieralnej WT-2 2010 Mieszanki mineralno asfaltowe - punkt 8.2.3

## 3. SPRZĘT

Wykonawca przystępujący do wykonania warstw nawierzchni z betonu asfaltowego powinien wykazać się możliwością korzystania z następującego sprzętu:

- wytwórni (otaczarki) o mieszanii cyklicznym lub ciągłym do wytwarzania mieszanek mineralno-asfaltowych,
- układarek do układania mieszanek mineralno-asfaltowych typu zagęszczanego,
- skrapiarek,
- walców stalowych gładkich,
- walców ogumionych,
- szczotek mechanicznych lub/i innych urządzeń czyszczących,
- samochodów samowładowczych z przykryciem lub termosów.

## 4. TRANSPORT

Do transportu należy używać ogólnodostępnych środków odpowiednich do masy przewożonych ładunków i dopuszczalnych nacisków na oś na wykorzystywanych drogach.

## 5. WYKONANIE ROBÓT

Przed przystąpieniem do robót, w terminie uzgodnionym z Inżynierem, Wykonawca dostarczy Inżynierowi do akceptacji projekt składu mieszanki mineralno-asfaltowej oraz wyniki badań laboratoryjnych poszczególnych składników.

Podłoże pod warstwę nawierzchni z betonu asfaltowego powinno być wyprofilowane i równe. Powierzchnia podłoża powinna być sucha i czysta.

Nierówności podłoża pod warstwy asfaltowe nie powinny być większe od podanych w tabelicy:

*Maksymalne nierówności podłoża pod warstwy asfaltowe, mm*

Drogi i place	Podłoże pod warstwę	
	ścieralną	wiązącą i wzmacniającą
Drogi klasy L i D oraz place i parkingi	12	15

W przypadku gdy nierówności podłoża są większe od podanych w tablicy, podłoże należy wyrównać poprzez frezowanie lub ułożenie warstwy wyrównawczej.

Warstwa nawierzchni z betonu asfaltowego może być układana, gdy temperatura otoczenia jest nie niższa od  $+10^{\circ}$ . Nie dopuszcza się układania mieszanki mineralno-asfaltowej na mokrym podłożu, podczas opadów atmosferycznych oraz silnego wiatru ( $V \leq 16$  m/s).

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

Temperatura mieszanki wbudowywanej nie powinna być niższa od minimalnej temperatury mieszanki dla użytego asfaltu

Zagęszczanie należy rozpocząć od krawędzi nawierzchni ku osi. Wskaźnik zagęszczenia ułożonej warstwy powinien być zgodny z wymaganiami WT-2

Złącza w nawierzchni powinny być wykonane w linii prostej, równoległe lub prostopadłe do osi drogi.

Złącza w konstrukcji wielowarstwowej powinny być przesunięte względem siebie co najmniej o 15 cm. Złącza powinny być całkowicie związane, a przylegające warstwy powinny być w jednym poziomie.

Złącze robocze powinno być równo obcięte i powierzchnia obciętej krawędzi powinna być posmarowana asfaltem lub oklejona samoprzylepną taśmą asfaltowo-kauczukową. Sposób wykonywania złączy roboczych powinien być zaakceptowany przez Inspektora Nadzoru.

## 6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

Przed przystąpieniem do robót Wykonawca powinien wykonać badania asfaltu, wypełniacza oraz kruszyw przeznaczonych do produkcji mieszanki mineralno-asfaltowej i przedstawić wyniki tych badań Inspektorowi Nadzoru do akceptacji.

Pomiar temperatury mieszanki mineralno-asfaltowej polega na kilkakrotnym zanurzeniu termometru w mieszance i odczytaniu temperatury.

Dokładność pomiaru  $\pm 2^{\circ}$  C. Temperatura powinna być zgodna z wymaganiami podanymi w WT-2.

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

Właściwości mieszanki mineralno-asfaltowej należy określać na próbkach zagęszczonych metodą Marshalla. Wyniki powinny być zgodne z receptą laboratoryjną.

Częstotliwość oraz zakres badań i pomiarów wykonanych warstw nawierzchni z betonu asfaltowego podaje tablica.

*Częstotliwość oraz zakres badań i pomiarów wykonanej warstwy z betonu asfaltowego*

Lp.	Badana cecha	Minimalna częstotliwość badań i pomiarów
1	Szerokość warstwy	2 razy na odcinku drogi o długości 1 km
2	Równość podłużna warstwy	każdy pas ruchu planografem lub łątą co 10 m
3	Równość poprzeczna warstwy	nie rzadziej niż co 5m
4	Spadki poprzeczne warstwy	10 razy na odcinku drogi o długości 1 km
5	Rzędne wysokościowe warstwy	pomiar rzędnych niwelacji podłużnej i poprzecznej oraz usytuowania osi według
6	Ukształtowanie osi w planie	dokumentacji budowy
7	Grubość warstwy	2 próbki z każdego pasa o powierzchni do 3000 m <sup>2</sup>
8	Złącza podłużne i poprzeczne	cała długość złącza
9	Krawędź, obramowanie warstwy	cała długość
10	Wygląd warstwy	ocena ciągła
11	Zagęszczenie warstwy	2 próbki z każdego pasa o powierzchni do 3000 m <sup>2</sup>
12	Wolna przestrzeń w warstwie	jw.

Szerokość warstwy ścieralnej z betonu asfaltowego powinna być zgodna z dokumentacją projektową, z tolerancją +5 cm. Szerokość warstwy asfaltowej niżej położonej, nie ograniczonej krawężnikiem lub opornikiem



w nowej konstrukcji nawierzchni, powinna być szersza z każdej strony co najmniej o grubość warstwy na niej położonej, nie mniej jednak niż 5 cm.

Nierówności podłużne i poprzeczne warstw z betonu asfaltowego mierzone wg BN-68/8931-04 [11] nie powinny być większe od podanych w tablicy.

*Dopuszczalne nierówności warstw asfaltowych, mm*

Drogi i place	Warstwa ścieralna	Warstwa wiążąca
Drogi klasy L i D oraz place i parkingi	9	12

Spadki poprzeczne warstwy z betonu asfaltowego na odcinkach prostych i na łukach powinny być zgodne z dokumentacją projektową, z tolerancją  $\pm 0,5\%$ .

Grubość warstwy powinna być zgodna z grubością projektową, z tolerancją  $\pm 5\text{mm}$

Warstwa ścieralna przy opornikach drogowych i urządzeniach w jezdni powinna wystawać od 3 do 5 mm ponad ich powierzchnię. Warstwy bez oporników powinny być wyprofilowane a w miejscach gdzie zaszła konieczność obcięcia pokryte asfaltem.

Wygląd warstwy z betonu asfaltowego powinien mieć jednolitą teksturę, bez miejsc przeasfaltowanych, porowatych, łuszczących się i spękanych.

Zagęszczenie i wolna przestrzeń w warstwie powinny być zgodne z wymaganiami ustalonymi w WT-2 i recepty laboratoryjnej.

## 7. OBMIAR ROBÓT

Jednostką obmiarową jest  $\text{m}^2$  (metr kwadratowy) warstwy nawierzchni z betonu asfaltowego.

## 8. ODBIÓR ROBÓT

Roboty uznaje się za wykonane zgodnie z dokumentacją projektową i SST, jeżeli wszystkie pomiary i badania z zachowaniem tolerancji dały wyniki pozytywne.

## 9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

Cena wykonania  $1\text{ m}^2$  warstwy nawierzchni z betonu asfaltowego obejmuje:

- prace pomiarowe i roboty przygotowawcze,
- oznakowanie robót, zgodnie z zatwierdzonym projektem organizacji ruchu,
- dostarczenie materiałów,
- wyprodukowanie mieszanki mineralno-asfaltowej i jej transport na miejsce wbudowania,
- posmarowanie lepiszczem krawędzi urządzeń obcych i krawężników,
- rozłożenie i zagęszczenie mieszanki mineralno-asfaltowej,
- obcięcie krawędzi i posmarowanie asfaltem,
- przeprowadzenie pomiarów i badań laboratoryjnych, wymaganych w specyfikacji technicznej.

Załącznik Nr 2 do zarządzenia Nr 102  
Generalnego Dyrektora Dróg Krajowych i Autostrad  
z dnia 19 listopada 2010 r.

# **Nawierzchnie asfaltowe na drogach krajowych**

**WT-2 2010**  
**Mieszanki mineralno-asfaltowe**  
**Wymagania techniczne**

**Warszawa 2010**

## WYMAGANIA TECHNICZNE

Wymagania techniczne dotyczące mieszanek mineralno-asfaltowych i powierzchniowych utrwaleń na drogach publicznych zostały opracowane przez IBDiM pod kierunkiem prof. dr hab. inż. *Dariusza Sybilskiego*:

**Zarządzenie Nr 102**  
**Generalnego Dyrektora Dróg Krajowych i Autostrad**  
**z dnia....19.11.....2010 roku**  
**w sprawie stosowania wymagań technicznych na drogach krajowych**

Na podstawie § 4 ust. 2 pkt 1 załącznika Nr 1 do Zarządzenia Nr 16 Generalnego Dyrektora Dróg Krajowych i Autostrad z dnia 16 czerwca 2008 roku w sprawie nadania Regulaminu Organizacyjnego Generalnej Dyrekcji Dróg Krajowych i Autostrad (ze zm.<sup>1</sup>) zarządza się, co następuje:

### § 1

W dokumentacji projektowej oraz specyfikacji technicznej wykonywania i odbioru robót budowlanych opisujących przedmiot zamówienia na roboty budowlane na drogach krajowych zaleca się do stosowanie następujące opracowania:

- 1) „Kruszywa do mieszanek mineralno-asfaltowych i powierzchniowych utrwaleń na drogach krajowych WT-1 2010 Wymagania Techniczne”, stanowiące załącznik nr 1 do zarządzenia;
- 2) „Nawierzchnie asfaltowe na drogach krajowych WT-2 2010 Wymagania techniczne”, stanowiące załącznik nr 2 do zarządzenia;
- 3) „Mieszanki niezwiązane do dróg krajowych WT-4 2010 Wymagania techniczne”, stanowiące załącznik nr 3 do zarządzenia;
- 4) „Mieszanki związane spoiwem hydraulicznym do dróg krajowych” WT-5 2010. Wymagania techniczne”, stanowiące załącznik nr 4 do zarządzenia.

### § 2

Zarządzenie wchodzi w życie z dniem podpisania



p.o. GENERALNY DYREKTOR  
DRÓG KRAJOWYCH I AUTOSTRAD

*Lech Witecki*

Zm<sup>1</sup> –Zmiany regulaminu Organizacyjnego zostały wprowadzone zarządzeniem Generalnego Dyrektora Dróg Krajowych Nr 9 z dnia 31 marca 2009r., zarządzenia Nr 15 z dnia 28 kwietnia 2009r., zarządzenia Nr 21 z dnia 1 czerwca 2009r.,zarządzenia Nr 26 z dnia 20 kwietnia 2010r., zarządzenia Nr 60 z dnia 17 czerwca 2010r.,zarządzenia Nr 68 z dnia 30 czerwca 2010r., zarządzenia Nr 95 z dnia 28 października 2010r. oraz zarządzenie Nr 100 z dnia 12 listopada 2010r.

# WT-2 Nawierzchnie asfaltowe 2010

## Spis treści

1	Wprowadzenie .....	4
2	Zakres .....	4
3	Powołane Polskie Normy.....	5
4	Określenia .....	6
5	Skróty i symbole .....	7
6	Podstawowe zalecenia doboru wyrobów do asfaltowej nawierzchni drogowej .....	8
7	Materiały do mieszanek mineralno-asfaltowych .....	9
7.1	Kruszywo.....	11
7.2	Lepiszczka asfaltowe .....	11
7.3	Dodatki .....	11
7.4	Granulat asfaltowy.....	11
7.4.1	Wymagania.....	11
7.4.2	Jednorodność.....	12
7.4.3	Opis granulatu asfaltowego .....	12
7.4.4	Warunki stosowania granulatu asfaltowego .....	12
8	Mieszanki mineralno-asfaltowe .....	14
8.1	Uwagi ogólne.....	14
8.2	Skład mieszanek mineralno-asfaltowych i wymagania .....	15
8.2.1	Beton asfaltowy do podbudowy .....	15
8.2.2	Beton asfaltowy do warstw wiążącej i wyrównawczej.....	18
8.2.3	Beton asfaltowy do warstwy ścieralnej .....	21
8.2.4	Beton asfaltowy o wysokim module sztywności .....	24
8.2.5	Mieszanka SMA .....	26
8.2.6	Asfalt lany .....	29
8.2.7	Asfalt porowaty .....	30
8.2.8	Mieszanka BBTM .....	33
8.3	Produkcja i przechowywanie mieszanki mineralno-asfaltowej i jej składników.....	35
8.4	Badanie typu i ocena zgodności .....	36
8.4.1	Badanie typu.....	36
8.4.2	Deklaracja zgodności i oznakowanie CE.....	42
8.4.3	Dokument dostawy .....	45
Załącznik 1: Instrukcja badawcza: Określanie odporności próbek mieszanek mineralno-asfaltowych na działanie wody i mrozu		46

# 1 Wprowadzenie

Niniejsze Wymagania Techniczne WT-2 wersja poprawiona 2010 zastępują Wymagania techniczne WT-2 Nawierzchnie asfaltowe na drogach publicznych 2008.

WT-2 Nawierzchnie asfaltowe 2010 składają i zawiera wymagania techniczne dotyczące mieszanek mineralno-asfaltowych produkowanych na gorąco oraz warunki ich produkcji.

Ustanowione w 2006 r. europejskie normy zharmonizowane serii EN-13108-x zostały zatwierdzone w Polsce jako Polskie Normy PN-EN 13108-x. Wprowadzenie tych norm do stosowania wymaga przygotowania przepisów technicznych, przystosowujących ich ogólne zapisy do krajowych warunków technicznych i klimatycznych.

Normy PN-EN 13108-x są powiązane z obszernym pakietem innych norm zharmonizowanych PN-EN dotyczących asfaltowych lepiszczy drogowych, emulsji asfaltowych, kruszyw do mieszanek mineralno-asfaltowych i innych, obejmujących zarówno wymagania materiałowe, jak i metody badań.

Normy europejskie obejmują wyroby, natomiast nie dotyczą technologii stosowania wyrobów. W wypadku budowy nawierzchni drogowej, normy PN-EN 13108-x dotyczą mieszanek mineralno-asfaltowych, lecz nie dotyczą projektowania i budowy konstrukcji nawierzchni drogowej. Przyjęcie do stosowania norm PN-EN 13108-x oraz metod badania materiałów, jak również postęp techniczny, wymagają kompleksowej zmiany wymagań technicznych związanych z projektowaniem i produkcją mieszanek mineralno-asfaltowych, jak również z projektowaniem i budową drogowych nawierzchni asfaltowych.

Stosowana dotychczas i wykorzystywana do opracowania specyfikacji technicznych norma PN-S-96025, zawierająca wymagania techniczne dotyczące wytwarzania mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco oraz wykonywania z nich warstw nawierzchni asfaltowych na gorąco, została wycofana 29 maja 2008 r. decyzją Prezesa PKN ze zbioru Polskich Norm, bez zastąpienia.

Wymagania techniczne WT-2 Nawierzchnie asfaltowe 2010 obejmują zakres wycofanej normy i powinny być stosowane przy sporządzaniu specyfikacji technicznych wykonania i odbioru robót budowlanych drogowych nawierzchni asfaltowych.

Wymagania WT-2 Nawierzchnie asfaltowe 2010 są powiązane z wymaganiami WT-1 Kruszywa 2010.

## 2 Zakres

Wymagania Techniczne WT-2 obejmuje mieszanki mineralno-asfaltowe – materiały, warunki projektowania, wymagania oraz warunki wytwarzania.

W wypadku zastosowań mieszanek mineralno-asfaltowych, nie objętych niniejszymi wymaganiami, można posługiwać się innymi dokumentami technicznymi.

WT-2 Nawierzchnie asfaltowe 2010 są zgodne z normami europejskimi przyjętymi do stosowania w Polsce, dotyczącymi odpowiednich materiałów drogowych, w tym norm serii PN-EN 13108-x dotyczących mieszanek mineralno-asfaltowych.

Do wdrożenia w polskich warunkach przyjęto następujące normy z serii PN-EN 13108-x Mieszanki mineralno-asfaltowe - Wymagania:

Część 1:	Beton asfaltowy
Część 2:	Beton asfaltowy do bardzo cienkich warstw
Część 5:	Mieszanka SMA
Część 6:	Asfalt lany
Część 7:	Asfalt porowaty
Część 8:	Destrukt asfaltowy
Część 20:	Badanie typu
Część 21:	Zakładowa Kontrola Produkcji.

Podane w WT-2 Nawierzchnie asfaltowe 2010 metody badań i wymagania dotyczące mieszanek mineralno-asfaltowych dostosowano do krajowych warunków klimatycznych, materiałowych i technicznych.

Projektowanie mieszanek mineralno-asfaltowych powinno uwzględniać przewidywane warunki pracy nawierzchni oraz przeciwdziałać powstawaniu i ograniczać rozwój uszkodzeń w przewidywanym okresie eksploatacji materiału w nawierzchni (np. deformacje trwałe lepko-plastyczne, spękania zmęczeniowe, spękania

niskotemperaturowe). Zakres zastosowanych metod projektowania i badań laboratoryjnych powinien być właściwy do przeznaczenia projektowanej mieszanki.

Należy też uwzględniać warunki topograficzne oraz organizację ruchu (np. wydzielone pasy powolnego ruchu, podjazdy pod wzniesienia, ronda, dojazdy do skrzyżowań z sygnalizacją świetlną). Takie szczególne warunki obciążenia ruchem wymagają zwiększenia odporności na deformacje trwałe nawierzchni asfaltowej (dotyczy to zwłaszcza warstw podbudowy i warstwy wiążącej). W tych szczególnych wypadkach zaleca się stosowanie nawierzchni i mieszanek specjalnych, projektowanych według wymagań funkcjonalnych.

W projektowaniu nawierzchni dróg w terenie zabudowy lub dróg zamiejskich w pobliżu terenów zamieszkałych należy uwzględnić potrzebę zmniejszenia hałasu generowanego przez kontakt koła pojazdu z nawierzchnią. W tym celu w warstwie ścieralnej zaleca się stosowanie mieszanki mineralno-asfaltowej o sprawdzonej zdolności zmniejszania hałasu toczenia kół pojazdu.

Niedopuszczalne jest stosowanie kilku metod badawczych tej samej właściwości mieszanki mineralno-asfaltowej (szczegółowo określono to w normie PN-EN 13108-1).

W niniejszych wymaganiach technicznych przyjęto ogólną zasadę ograniczenia zakresu badań do niezbędnego minimum. Beton asfaltowy może być projektowany według wymagań empirycznych lub funkcjonalnych.

Wyroby z państw Wspólnoty Europejskiej lub Europejskiego Obszaru Gospodarczego mogą być stosowane na terenie Polski na podstawie wyników badań i kontroli stwierdzających spełnienie wymagań określonych w WT-2 Nawierzchnie asfaltowe 2010.

### 3 Powołane Polskie Normy

- PN-EN 12591 Asfalty i produkty asfaltowe - Wymagania dla asfaltów drogowych
- PN-EN 12597 Asfalty i produkty asfaltowe - Terminologia
- PN-EN 13808 Zasady klasyfikacji kationowych emulsji asfaltowych
- PN-EN 14023 Asfalty i lepiszcza asfaltowe - Zasady specyfikacji dla asfaltów modyfikowanych polimerami
- PN-EN 13043 Kruszywa do mieszanek bitumicznych i powierzchniowych utrwaleń stosowanych na drogach, lotniskach i innych powierzchniach przeznaczonych do ruchu
- PN-EN 12697-1 Mieszanki mineralno-asfaltowe - Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco - Część 1: Zawartość lepiszcza rozpuszczalnego
- PN-EN 12697-2 Mieszanki mineralno-asfaltowe - Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco - Część 2: Oznaczanie składu ziarnowego
- PN-EN 12697-3 Mieszanki mineralno-asfaltowe - Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco - Część 3: Odzyskiwanie asfaltu - - Wyparka obrotowa
- PN-EN 12697-4 Mieszanki mineralno-asfaltowe - Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco - Część 4: Odzyskiwanie asfaltu - Kolumna do destylacji frakcyjnej
- PN-EN 12697-5 Mieszanki mineralno-asfaltowe - Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco - Część 5: Oznaczanie gęstości
- PN-EN 12697-6 Mieszanki mineralno-asfaltowe - Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco - Część 6: Oznaczanie gęstości objętościowej metodą hydrostatyczną
- 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 badania mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco - Część 12: Określanie wrażliwości na wodę
- PN-EN 12697-17 Mieszanki mineralno-asfaltowe - Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco - Część 17: Ubytek ziaren
- PN-EN 12697-18 Mieszanki mineralno-asfaltowe - Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco - Część 18: Spływanie lepiszcza
- PN-EN 12697-20 Mieszanki mineralno-asfaltowe - Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco - Część 20: Penetracja próbek sześciennych lub Marshalla
- PN-EN 12697-22 Mieszanki mineralno-asfaltowe - Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco - Część 22: Koleinowanie
- PN-EN 12697-23 Mieszanki mineralno-asfaltowe - Metody badania mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco - Część 23: Określanie pośredniej wytrzymałości na rozciąganie próbek asfaltowych
- PN-EN 12697-24 Mieszanki mineralno-asfaltowe - Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco - Część 24: Odporność na zmęczenie
- PN-EN 12697-26 Mieszanki mineralno-asfaltowe - Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco - Część 26: Sztywność

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

PN-EN 12697-28 Mieszanki mineralno-asfaltowe - Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco - Część 28: Przygotowanie próbek do oznaczania zawartości lepiszcza, zawartości wody i uziarnienia

PN-EN 12697-29 Mieszanki mineralno-asfaltowe - Metoda badania mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco - Część 29: Pomiar próbki z zagęszczonej mieszanki mineralno-asfaltowej

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

PN-EN 12697-33 Mieszanki mineralno-asfaltowe - Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco - Część 33: Przygotowanie próbek zagęszczanych walcem

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

PN-EN 12697-38 Mieszanki mineralno-asfaltowe - Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco - Część 38: Podstawowe wyposażenie i kalibracja

PN-EN 12697-39 Mieszanki mineralno-asfaltowe - Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco - Część 39: Oznaczanie zawartości lepiszcza rozpuszczalnego metodą spalania

PN-EN 12697-40 Mieszanki mineralno-asfaltowe - Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco - Część 40: Wodoprzepuszczalność „in-situ”

PN-EN 12697-42 Mieszanki mineralno-asfaltowe - Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco - Część 42: Zawartość zanieczyszczeń w destrukcie asfaltowym

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

PN-EN 13108-2 Mieszanki mineralno-asfaltowe - Wymagania - Część 2: Beton asfaltowy do bardzo cienkich warstw

PN-EN 13108-4 Mieszanki mineralno-asfaltowe - Wymagania - Część 5: Mieszanka HRA

PN-EN 13108-5 Mieszanki mineralno-asfaltowe - Wymagania - Część 5: Mieszanka SMA

PN-EN 13108-6 Mieszanki mineralno-asfaltowe - Wymagania - Część 6: Asfalt lany

PN-EN 13108-7 Mieszanki mineralno-asfaltowe - Wymagania - Część 7: Asfalt porowaty

PN-EN 13108-8 Mieszanki mineralno-asfaltowe - Wymagania - Część 8: Destrukt asfaltowy

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

PN-EN 13108-21 Mieszanki mineralno-asfaltowe - Wymagania - Część 21: Zakładowa Kontrola Produkcji

## 4 Określenia

Określenia dotyczące asfaltów drogowych podano w normie PN-EN 12597.

Określenia dotyczące asfaltów modyfikowanych polimerami drogowych podano w normie PN-EN 14023.

Określenia dotyczące drogowych emulsji asfaltowych podano w normie PN-EN 13808.

Określenia dotyczące kruszyw mineralnych do mieszanek mineralno-asfaltowych podano w normie PN-EN 13043 oraz w Wymaganiach technicznych Kruszywa do mieszanek mineralno-asfaltowych i powierzchniowych utrwaleń stosowanych na drogach krajowych, zwanych WT-1 Kruszywa 2010 .

Określenia dotyczące asfaltowej nawierzchni drogowej podano niżej.

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

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

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

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

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

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

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

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

**Typ mieszanki mineralno-asfaltowej** - jest to określenie mieszanki mineralno-asfaltowej ze względu na: krzywą uziarnienia kruszywa (ciąglą lub nieciąglą), zawartość wolnych przestrzeni, proporcje składników lub technologię wytwarzania i wbudowania; w niniejszym dokumencie wyróżnia się następujące typy mieszanek mineralno-asfaltowych: beton asfaltowy, beton asfaltowy o wysokim module sztywności, beton asfaltowy do bardzo cienkich warstw (mieszanka BBTM), mieszanka SMA, asfalt lany i asfalt porowaty oraz destrukt asfaltowy.

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

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

**Beton asfaltowy do bardzo cienkich warstw (mieszanka BBTM)** - jest to mieszanka mineralno-asfaltowa do warstw ścieralnych o grubości od 20 do 30 mm, w której kruszywo ma nieciągle uziarnienie i tworzy połączenia ziarno do ziarna, co zapewnia uzyskanie otwartej tekstury; uziarnienie może być zaprojektowane według jednej z krzywych granicznych, zwanych modelami uziarnienia A, B lub C.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

**Wymiar kruszywa w destrukcie asfaltowym** - jest to oznaczenie wielkości ziarna kruszywa w destrukcie asfaltowym z zastosowaniem dolnego ( $d$ ) i górnego ( $D$ ) wymiaru sita, wyrażone jako  $d/D$  (w wypadku destruktu asfaltowego  $d$  będzie zazwyczaj równe 0).

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

## 5 Skróty i symbole

Do oznaczania typu mieszanki mineralno-asfaltowej, określania jej wymiaru oraz przeznaczenia są używane następujące skróty i symbole:

- $D$  wymiar mieszanki mineralnej wyrażony w milimetrach [mm] wymiarem górnego sita; w wypadku destruktu asfaltowego  $D$  jest większą wartością z wymiaru sita  $M/1,4$  ( $M$  jest najmniejszym wymiarem sita, przez które przechodzi 100% materiału) lub najmniejszego wymiaru sita, przez które przechodzi 85% materiału;
- $U$  wielkość kawałków destruktu asfaltowego wyrażona przez najmniejszy wymiar sita w mm, przez które przechodzi 100% kawałków destruktu asfaltowego;
- AC beton asfaltowy (symbol ogólny bez wskazania warstwy, do której jest przeznaczony);
- BBTM beton asfaltowy do bardzo cienkich warstw;
- SMA mieszanka mastyksowo-grysowa;
- MA asfalt lany;
- PA asfalt porowaty;
- RA destrukt asfaltowy.

Przykłady oznaczenia typu i wymiaru mieszanki mineralno-asfaltowej:

- AC D P/W/S lepiszcze AC - beton asfaltowy,  $D$  - największy wymiar kruszywa w mieszance, P/W/S - warstwa, do której jest przeznaczona mieszanka mineralno-asfaltowa oraz symbol lepiszcza;
- U RA  $d/D$   $U$  - wielkość kawałków destruktu, RA - destrukt asfaltowy,  $d/D$  - wymiar kruszywa.

Krajowe oznaczenie uzupełniające do określenia przeznaczenia mieszanki mineralno-asfaltowej (obecnie stosowane do betonu asfaltowego lub betonu asfaltowego o wysokim module sztywności):

- P do warstwy podbudowy;
- W do warstwy wiążącej;
- S do warstwy ścieralnej.

Krajowe oznaczenie dodatkowe do określenia betonu asfaltowego o szczególnych właściwościach:

- AC WMS beton asfaltowy o wysokim module sztywności.

Przykłady oznaczenia mieszanek mineralno-asfaltowych:

- AC 16 S 70/100 beton asfaltowy o wymiarze największego kruszywa 16 mm do warstwy ścieralnej z asfaltem 70/100;
- AC WMS 16 W 20/30 beton asfaltowy o wysokim module sztywności o wymiarze największego kruszywa 16 mm do warstwy wiążącej z asfaltem 20/30;
- BBTM 8A 50/70 beton asfaltowy do bardzo cienkich warstw o wymiarze największego kruszywa 8 mm i modelu uziarnienia A z asfaltem 50/70;



SMA 11 50/70 mieszanka SMA o wymiarze największego kruszywa 11 mm z asfaltem 50/70;  
 MA 11 35/50 asfalt lany o wymiarze największego kruszywa 11 mm z asfaltem 35/50;  
 40 RA 0/8 destrukta asfaltowy o wymiarze największego kruszywa 8 mm i maksymalnej wielkości kawałków 40 mm.

## 6 Podstawowe zalecenia doboru wyrobów do asfaltowej nawierzchni drogowej

Mieszanki mineralno-asfaltowe i materiały do nich powinny być dobierane do nawierzchni drogi w zależności od jej funkcji, kategorii ruchu, szczególnych warunków obciążenia ruchem, warunków klimatycznych, właściwości przeciwpoślizgowych, hałasu toczenia kół i ewentualnych wymagań specjalnych zamawiającego.

Zalecane mieszanki, lepiszcza i kruszywa do poszczególnych warstw nawierzchni drogowych przedstawiono w tablicy 1, natomiast zalecane mieszanki do nawierzchni mostowych - w tablicy 2.

**Tablica 1. Zestawienie wyrobów do warstw nawierzchni drogowych z uwzględnieniem obciążenia ruchem**

Warstwa	Wyrób	Kategoria ruchu		
		KR1÷2	KR3÷4	KR5÷6
Podbudowa	Mieszanki mineralno-asfaltowe	AC 16 P, AC 22 P	AC 16 P, AC 22 P, AC 32 P, AC WMS 11, AC WMS 16, AC WMS 22	AC 16 P, AC 22 P, AC 32 P, AC WMS 16, AC WMS 22
	Lepiszczka asfaltowe <sup>f</sup>	50/70	35/50 <sup>a)</sup> , 50/70 <sup>a)</sup> , 20/30 <sup>b)</sup> , PMB 10/40-65 <sup>b)</sup> , PMB 25/55-60 <sup>b)</sup> , <sup>c)</sup> , Wielorodzajowy 35/50 <sup>a)</sup> , Wielorodzajowy 50/70 <sup>a)</sup>	35/50 <sup>a)</sup> , 50/70 <sup>a)</sup> , 20/30 <sup>b)</sup> , PMB 10/40-65 <sup>b)</sup> , PMB 25/55-60 <sup>b)</sup> , <sup>c)</sup> , Wielorodzajowy 35/50 <sup>a)</sup> , Wielorodzajowy 50/70 <sup>a)</sup>
	Kruszywa mineralne	Tablice 4, 5, 6, 6a, 7 WT-1 Kruszywa 2010		
Wiążąca	Mieszanki mineralno-asfaltowe	AC 11 W, AC 16 W	AC 16 W, AC 22 W, AC WMS 16, AC WMS 22, PA 16 W <sup>h)</sup>	AC 16 W, AC 22 W, AC WMS 16, AC WMS 22, PA 16 W <sup>h)</sup>
	Lepiszczka asfaltowe <sup>g)</sup>	50/70	35/50 <sup>a)</sup> , 50/70 <sup>a)</sup> , 20/30 <sup>b)</sup> , PMB 10/40-65 <sup>b)</sup> , PMB 25/55-60 <sup>b)</sup> , <sup>c)</sup> , Wielorodzajowy 35/50 <sup>a)</sup> , Wielorodzajowy 50/70 <sup>a)</sup>	35/50 <sup>a)</sup> , 20/30 <sup>b)</sup> , PMB 10/40-65 <sup>b)</sup> , PMB 25/55-60 <sup>b)</sup> , <sup>c)</sup> , Wielorodzajowy 35/50 <sup>a)</sup>
	Kruszywa mineralne	Tablice 8, 9, 10, 11, 23, 24, 25 WT-1 Kruszywa 2010		
Ścieralna	Mieszanki mineralno-asfaltowe	MA 8, MA 11 AC 5 S, AC 8 S, AC 11 S,	MA 8, MA 11, AC 8 S, AC 11 S, SMA 5 <sup>d)</sup> , SMA 8 <sup>d)</sup> , SMA 11, BBTM 8 <sup>d)</sup> , BBTM 11, PA 8 S, PA 11 S	MA 8, MA 11, AC 8 S <sup>h)</sup> , AC 11 S <sup>h)</sup> , SMA 8 <sup>d)</sup> , SMA 11, BBTM 8 <sup>d)</sup> , BBTM 11, PA 8 S, PA 11 S
	Lepiszczka asfaltowe <sup>d)</sup>	20/30 <sup>e)</sup> , 35/50 <sup>e)</sup> , 50/70, 70/100 Wielorodzajowy 35/50 <sup>e)</sup> , Wielorodzajowy 50/70	20/30 <sup>e)</sup> , 35/50 <sup>e)</sup> , 50/70, PMB 25/55-60 <sup>e)</sup> , PMB 45/80-55, PMB 45/80-65, PMB 65/105-60 <sup>e)</sup> Wielorodzajowy 35/50 <sup>e)</sup> , Wielorodzajowy 50/70	PMB 25/55-60 <sup>e)</sup> , PMB 45/80-55, PMB 45/80-65, PMB 65/105-60 <sup>e)</sup> Wielorodzajowy 35/50 <sup>a)</sup> , <sup>e)</sup>
	Kruszywa mineralne	Tablice 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25 WT-1 Kruszywa 2010		

- a) do betonu asfaltowego
- b) do betonu asfaltowego o wysokim module sztywności AC WMS
- c) do betonu asfaltowego do warstwy podbudowy lub wiążącej
- d) zalecane, jeżeli wymagane jest zmniejszenie hałasu drogowego
- e) do cienkiej warstwy na gorąco z SMA lub BBTM o grubości nie większej niż 3,5 cm
- f) na podstawie aprobat technicznych mogą być stosowane także inne lepiszcza nienormowe
- g) do asfaltu lanego
- h) dopuszczony do stosowania w terenach górskich

**Tablica 2. Zestawienie wyrobów do warstw nawierzchni mostowych**

Warstwa	Wyrób	Zalecenie
Wiążąca (Ochronna) <sup>d)</sup>	Mieszanki mineralno-asfaltowe	MA 8, MA 11
	Lepiszczka asfaltowe	20/30, 35/50, Wielorodzajowy 35/50
	Kruszywa mineralne	Tablice 19, 20, 21, 22 WT-1 Kruszywa 2010
Ścieralna	Mieszanki mineralno-asfaltowe	MA 5 <sup>a)</sup> , MA 8, MA 11, SMA 5 <sup>b, c)</sup> , SMA 8 <sup>b, c)</sup> , SMA 11 <sup>c)</sup> , BBTM 8 <sup>b, c)</sup> , BBTM 11 <sup>c)</sup> , AC 11 S <sup>c)</sup>
	Lepiszczka asfaltowe	35/50 <sup>d)</sup> , PMB 25/55-60 <sup>d)</sup> , PMB 45/80-55 <sup>e)</sup> , PMB 45/80-65 <sup>e)</sup> , PMB 65/105-60 <sup>e)</sup>
	Kruszywa mineralne	Tablice 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22 WT-1 Kruszywa 2010
<p>a) dopuszczone wyłącznie do wykonania ścieku przykrawężnikowego</p> <p>b) zalecane, jeżeli jest wymagane zmniejszenie hałasu drogowego</p> <p>c) dopuszczone stosowanie warstwy ścieralnej z betonu asfaltowego AC 11 S, jeżeli nawierzchnia dojazdów do mostu jest wykonana z betonu asfaltowego</p> <p>d) do asfaltu lanego MA</p> <p>e) zalecane do SMA lub BBTM w cienkiej warstwie o grubości nie większej niż 3,5 cm</p> <p>f) izolacja mostowa powinna być dobrana tak, aby była zgodna z warstwą ochronną z asfaltu lanego</p>		

W doborze grubości i układu warstw nawierzchni drogowej można stosować katalogi projektowania konstrukcji nawierzchni drogowych z uwzględnieniem zapisów w niniejszych wymaganiach technicznych.

Jeżeli projektowana grubość warstwy podbudowy asfaltowej jest większa niż największa dopuszczalna grubość warstwy technologicznej, to warstwę podbudowy należy układać w kilku warstwach technologicznych.

Projekt konstrukcji nawierzchni, układ warstw, ich grubość oraz typ mieszanki mineralno-asfaltowej określa dokumentacja projektowa, natomiast wybór materiałów do mieszanki mineralno-asfaltowej oraz zaprojektowanie składu mieszanki mineralno-asfaltowej należy do producenta mieszanki.

Wymiar mieszanki mineralno-asfaltowej zależy od grubości warstwy nawierzchni. Warstwę nawierzchni można wykonać z mieszanek tego samego typu, ale różnego wymiaru, np. podbudowa o grubości 14 cm może być wykonana z betonu asfaltowego AC 16 P lub AC 22 P, lub AC 32 P. W uzasadnionym wypadku (np. brak dostępności kruszywa o wymaganym wymiarze) Wykonawca w porozumieniu z Projektantem i Inwestorem może zmienić wymiar mieszanki mineralno-asfaltowej, przy zachowaniu wymaganych właściwości.

Dobierając materiały do poszczególnych warstw nawierzchni należy zapewnić odpływ wody opadowej przenikającej do nawierzchni. Należy unikać układu warstw, w którym odpływ wody będzie utrudniony z warstwy pośredniej między warstwami szczelnymi. Układ warstw, w którym warstwa wiążąca o strukturze

częściowo otwartej jest położna na szczelnej warstwie podbudowy może utrudnić odpływ wody przenikającej do nawierzchni. Może to wywołać zjawisko powstawania pęcherzy wskutek parowania wody zatrzymanej w wolnych przestrzeniach warstwy wiążącej.

Jeżeli warstwa podbudowy jest projektowana z betonu asfaltowego o wysokim module sztywności, to warstwa wiążąca powinna być wykonana również z betonu asfaltowego o wysokim module sztywności.

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.

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

Dopuszczenie wykonanej warstwy asfaltowej na gorąco do ruchu może nastąpić po jej schłodzeniu do temperatury zapewniającej jej odporność na deformacje trwałe – temperatura powierzchni wykonanej warstwy przed oddaniem do ruchu powinna być nie wyższa niż 60°C.

## 7 Materiały do mieszanek mineralno-asfaltowych

### 7.1 Kruszywo

Kruszywo do mieszanek mineralno-asfaltowych do nawierzchni drogowych powinno spełniać wymagania podane w WT-1 Kruszywa 2010.

### 7.2 Lepiszczka asfaltowe

Jako lepiszcza w mieszankach mineralno-asfaltowych są stosowane asfalty drogowe (według PN-EN 12591), asfalty drogowe twarde (według PN-EN 13924), asfalty modyfikowane polimerami - polimeroasfalty drogowe (według PN-EN 14023), asfalty drogowe wielorodzajowe oraz inne lepiszcza według aprobat technicznych.

### 7.3 Dodatki

Mogą być stosowane dodatki stabilizujące lub modyfikujące. Pochodzenie, rodzaj i właściwości dodatków powinny być deklarowane. Skuteczność stosowanych dodatków i modyfikatorów powinna być udokumentowana.

Zaleca się stosowanie do mieszanek mineralno-asfaltowych, a zwłaszcza asfaltu lanego, dodatku środka obniżającego temperaturę produkcji i układania.

Do asfaltu lanego może być stosowany dodatek asfaltu naturalnego wg PN-EN 13108-4, załącznik B.

### 7.4 Granulat asfaltowy

#### 7.4.1 Wymagania

Jeżeli do wytwarzania mieszanki mineralno-asfaltowej jest stosowany dodatek granulatu asfaltowego, to musi on spełniać wymagania według normy PN-EN 13108-8 oraz niniejszego dokumentu technicznego.

Zestawienie wymagań dotyczących granulatu asfaltowego stosowanego do poszczególnych warstw asfaltowych nawierzchni zawarto w tabelicy 3.

Jeżeli w granulacie asfaltowym występują materiały obce, to ich obecność, zawartość i rodzaj powinny być udokumentowane i zadeklarowane do odpowiedniej kategorii.

Zawartość materiałów obcych powinna być oznaczona zgodnie z PN-EN 12697-42.

W kategorii *Fdec* dopuszczalna zawartość materiałów z grupy 1 wynosi nie więcej niż 10%, natomiast zawartość materiałów z grupy 2 - nie więcej niż 0,3%.

Tablica 3. Wymagania dotyczące granulatu asfaltowego

Wymagania	Warstwa nawierzchni		
	podbudowa	wiążąca	ścieralna
Zawartość materiałów obcych	Kategoria <i>Fdec</i>	Kategoria <i>F5</i>	-
Rodzaj lepiszcza	od <i>P<sub>10</sub></i> do <i>P<sub>15</sub></i> lub od <i>S<sub>80</sub></i> do <i>S<sub>70</sub></i>		-
Jednorodność	wg tablicy 4		

## 7.4.2 Jednorodność

Jednorodność granulatu asfaltowego jest oceniana na podstawie rozstępu procentowego udziału w granulacie: kruszywa grubego, drobnego oraz pyłów, zawartości lepiszcza oraz rozstępu wyników pomiarów temperatury mięknięcia lepiszcza odzyskanego z granulatu asfaltowego.

Wymagane jest podanie zmierzonej wartości jednorodności rozstępu wyników badań właściwości,  $a_i$ , przeprowadzonych na liczbie próbek  $n$ , przy czym  $n$  powinno wynosić co najmniej 5. Liczbę próbek oblicza się, dzieląc masę materiału wyjściowego podanego w tonach [t] przez 500 t, zaokrąglając w górę do pełnej liczby.

Wymagania dotyczące dopuszczalnego rozstępu wyników badań właściwości granulatu asfaltowego podano w tablicy 4.

Tablica 4. Dopuszczalny rozstęp wyników badań właściwości ( $a_i$ )

Właściwość $a_i$	Dopuszczalny rozstęp wyników badań ( $T_{roz}$ ) partii granulatu asfaltowego do zastosowania w mieszance mineralno-asfaltowej przeznaczonej do:	
	warstwy wiążącej	warstwy podbudowy
Temperatura mięknięcia lepiszcza odzyskanego, [°C]	8,0	8,0
Zawartość lepiszcza, [% (m/m)]	1,0	1,2
Kruszywo o uziarnieniu poniżej 0,063 mm, [% (m/m)]	6,0	10,0
Kruszywo o uziarnieniu od 0,063 do 2 mm, [% (m/m)]	16,0	16,0
Kruszywo o uziarnieniu powyżej 2 mm, [% (m/m)]	16,0	18,0

## 7.4.3 Opis granulatu asfaltowego

W opisie granulatu asfaltowego należy deklorować typ mieszanki lub mieszanek, z której pochodzi granulak. Należy zadeklarować także rodzaj kruszywa i temperaturę mięknięcia lepiszcza.

## 7.4.4 Warunki stosowania granulatu asfaltowego

Granulak asfaltowy może być wykorzystywany do produkcji mieszanki mineralno-asfaltowej, jeżeli spełnione są wymagania dotyczące końcowego wyrobu – mieszanki mineralno-asfaltowej z jego dodatkiem. Wytwórnia mieszanek mineralno-asfaltowych powinna spełniać warunki kontrolowanego, mechanicznego dozowania granulatu asfaltowego podczas produkcji mieszanki mineralno-asfaltowej.

Obecnie stosowane są dwie metody dodawania granulatu asfaltowego do mieszalnika otaczarki: bez wstępnego ogrzewania „metoda na zimno” i ze wstępnym ogrzewaniem granulatu asfaltowego „metoda na ciepło”.

W „metodzie na zimno” dopuszcza się stosowanie dodatku granulatu asfaltowego w ilości nie większej niż 15% mieszanki mineralno-asfaltowej.

W „metodzie na ciepło” dopuszcza się stosowanie dodatku granulatu asfaltowego w ilości do 30% mieszanki mineralno-asfaltowej.

Wymiar  $D$  kruszywa zawartego w granulacie asfaltowym nie może być większy od wymiaru  $D$  mieszanki mineralnej wchodzącej w skład mieszanki mineralno-asfaltowej.

Warunkiem wykorzystania granulatu asfaltowego jest jego jednorodność odpowiadająca wymaganiom. Jednorodność należy oceniać rozstępem wyników badań poszczególnych właściwości granulatu wyszczególnionych w tablicy 4.

Maksymalny dodatek granulatu asfaltowego należy obliczyć na podstawie możliwości mechanicznego dozowania, jakim dysponuje dana wytwórnia mieszanki mineralno-asfaltowej, z uwzględnieniem metody dodawania (na zimno lub na ciepło).

Dopuszczalna ilość dodawanego granulatu asfaltowego wynika z jego jednorodności i możliwości maszynowego dodawania oraz przeznaczenia.

Dopuszczalną ilość dodanego granulatu asfaltowego  $Z_{RA}$  w zależności od jego jednorodności zależy od rozstępu wyników badania,  $a_i$ , wyszczególnionych w tabelicy 4 właściwości i dopuszczalnego rozstępu  $T_{roz}$ .  $Z_{RA}$  w zależności od właściwości, należy obliczyć na podstawie równania 1 lub 2. Do obliczenia dopuszczalnej ilości granulatu asfaltowego do wykorzystania w mieszance mineralno-asfaltowej do warstwy podbudowy i wiążącej przy szacowaniu ilości granulatu pod kątem wszystkich właściwości (oprócz temperatury mięknięcia) należy stosować równanie 1. Jedynie w wypadku, gdy mieszanka ma być wykorzystana do oceny dopuszczalnej zawartości granulatu asfaltowego uwzględniającej temperaturę mięknięcia lepiszcza asfaltowego należy stosować równanie 2:

$$Z_{RA} = \frac{0,5 \cdot T_{roz}}{a_i} \cdot 100 \quad (1)$$

$$Z_{RA} = \frac{0,33 \cdot T_{roz}}{a_i} \cdot 100 \quad (2)$$

przy czym:

$Z_{RA}$  możliwa ilość dodanego granulatu asfaltowego, % m/m ( $Z_{RA}$  należy obliczyć dla wszystkich właściwości wyszczególnionych w tabelicy 5),

$a_i$  rozstęp wyników badania cechy (różnica między najwyższą a najniższą wartością z serii pomiarów właściwości wyszczególnionych w tabelicy 5 po usunięciu wartości odbiegających od średniej),

$T_{roz}$  dopuszczalny rozstęp wyników badań (tabela 5).

Najmniejsza wartość  $Z_{RA}$ , (obliczona do wszystkich właściwości wyszczególnionych w tabelicy 5), decyduje o maksymalnej dopuszczalnej ilości dodanego granulatu asfaltowego wynikającej z jednorodności.

Do obliczania temperatury mięknięcia mieszaniny lepiszcza z granulatu asfaltowego i świeżego asfaltu należy zastosować następujące równanie:

$$T_{R\&Bmix} = a \cdot T_{R\&B1} + b \cdot T_{R\&B2} \quad (3)$$

w którym:

$T_{R\&Bmix}$  - temperatura mięknięcia mieszanki lepiszczy w mieszance mineralno-asfaltowej z dodatkiem granulatu asfaltowego, [°C];

$T_{R\&B1}$  - temperatura mięknięcia lepiszcza odzyskanego z granulatu asfaltowego, [°C];

$T_{R\&B2}$  - średnia temperatura mięknięcia świeżych lepiszczy asfaltowych przewidzianych do stosowania (zwykłych lub modyfikowanych polimerem PMB), [°C];

$a$  i  $b$  - udział masowy: lepiszcza z granulatu asfaltowego ( $a$ ) i świeżego lepiszcza ( $b$ ), przy  $a + b = 1$ .

Przy dodawaniu granulatu asfaltowego parametr  $T_{R\&Bmix}$  powinien spełniać oczekiwane wymagania według dokumentacji projektowej. W tym celu należy zastosować asfalt o takich samych parametrach, jak asfalt wymagany lub przynajmniej o jeden rodzaj bardziej miękki. Nie należy stosować asfaltu bardziej miękkiego niż 70/100.

## 8 Mieszanki mineralno-asfaltowe

### 8.1 Uwagi ogólne

Do określenia uziarnienia z podstawowego zestawu sit określonego w normie PN-EN 13043 i uzupełniającego zestawu sit I wybrano następujące sita: 0,063; 0,125; 2,0; 4,0; 5,6 (5); 8,0; 11,2 (11); 16,0; 22,4 (22); 31,5 (32), 45 mm.

Do uproszczonego opisu wymiaru górnego sita mieszanki mineralnej są używane zaokrąglone wymiary otworów sit podane w nawiasach.

Zastosowane kruszywo mineralne i lepiszcze asfaltowe powinny wykazywać powinowactwo fizykochemiczne, zapewniające odpowiednią przyczepność (adhezję) lepiszcza do kruszywa i odporność mieszanki mineralno-asfaltowej na działanie wody. W celu poprawy powinowactwa lepiszcza asfaltowego do kruszywa należy stosować środki poprawiające adhezję. Środek adhezyjny i jego ilość powinny być dostosowane do konkretnego kruszywa i lepiszcza. Ocenę przyczepności można określić na podstawie badania według PN-EN 12697-11, metoda A po 6h obracania, stosując kruszywo 8/11 jako podstawowe (dopuszcza się inne wymiary w wypadku braku wymiaru podstawowego do tego badania). Wymagana przyczepność nie mniej niż 80%.

Minimalna zawartość lepiszcza (kategoria  $B_{min}$ ) podana w p. 8.2 jest to najmniejsza ilość lepiszcza rozpuszczalnego i nierozpuszczalnego, określona dla danego typu mieszanki mineralno-asfaltowej (np. AC 5 S dla KR1÷2, tablica 16, gdzie  $B_{min\ 6,0} = 6,0\%$ ) przy założonej gęstości mieszanki mineralnej  $2,650\text{ Mg/m}^3$ . Jeżeli stosowana mieszanka mineralna ma inną gęstość ( $\rho_a$ ), to do wyznaczenia minimalnej zawartości lepiszcza podaną wartość należy pomnożyć przez współczynnik  $\alpha$  według równania:

$$\alpha = \frac{2,650}{\rho_a} \quad (4)$$

Gęstość mieszanki kruszyw wyznaczamy ze wzoru:

$$\rho_\alpha = \frac{P_1 + P_2 + \dots + P_n}{\frac{P_1 + P_2 + \dots + P_n}{\rho_1 + \rho_2 + \dots + \rho_n}} \quad (5)$$

gdzie:

$P_1 + P_2 + \dots + P_n$  = procentowa zawartość poszczególnych frakcji kruszyw (składników mieszanki mineralnej)  
 $\rho_1 + \rho_2 + \dots + \rho_n$  = gęstość poszczególnych frakcji kruszyw (składników mieszanki mineralnej)

Minimalna zawartość lepiszcza w zaprojektowanej mieszance (receptie) powinna być wyższa od podanego  $B_{min}$  o wielkość dopuszczalnej odchyłki 0,3 zawierającej błąd dozowania składników i błąd badania.

Minimalna zawartość lepiszcza asfaltowego odzyskanego w ekstrakcji – jest to lepiszcze rozpuszczalne (tworzące błonkę lepiszcza na ziarnach kruszywa) w projektowanej mieszance mineralno-asfaltowej (receptie), nie uwzględniająca lepiszcza zaabsorbowanego przez kruszywo.

W badaniu typu należy określić w ekstrakcji lepiszcza z mieszanki mineralno-asfaltowej procentową ilość lepiszcza rozpuszczalnego i nierozpuszczalnego (absorbowanego przez pory kruszywa mieszanki mineralnej) i podać w sprawozdaniu badania typu. W receptie roboczej mieszanki mineralno-asfaltowej należy podawać zawartość lepiszcza jako sumę lepiszcza rozpuszczalnego i nierozpuszczalnego (lepiszcze dodane).

Niektóre mieszanki mineralno-asfaltowe podczas produkcji, transportu lub w budowania mogą ulegać segregacji. Dotyczy to głównie mieszanek SMA, BBTM i PA. 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.).

W projektowaniu mieszanek mineralno-asfaltowych należy kierować się zapisami podanymi w p. 8.2.

W zagęszczaniu próbek laboratoryjnych mieszanek mineralno-asfaltowych należy stosować następujące temperatury mieszanki w zależności od stosowanego asfaltu:

- 20/30  $160^\circ\text{C} \pm 5^\circ\text{C}$ .
- PMB 10/40-x  $150^\circ\text{C} \pm 5^\circ\text{C}$
- PMB 25/55-x lub PMB 45/80-x  $145^\circ\text{C} \pm 5^\circ\text{C}$

- 35/50, 50/70 lub 70/100 140°C±5°C
- 35/50 wielorodzajowy 140°C±5°C
- 50/70 wielorodzajowy 140°C±5°C

Zależnie od celu badań - na potrzeby walidacji w laboratorium lub produkcji - powinien być podany sposób przygotowania mieszanki mineralno-asfaltowej, zgodnie z PN-EN 13108-20, p.6.5. Do walidacji w laboratorium są stosowane mieszanki i próbki wykonane w laboratorium. Do walidacji produkcji mieszanki są stosowane próbki z produkcji przemysłowej, a sposób formowania próbek jest identyczny jak próbek do sporządzania recepty.

## 8.2 Skład mieszanek mineralno-asfaltowych i wymagania

### 8.2.1 Beton asfaltowy do podbudowy

#### 8.2.1.1 Materiały

Do betonu asfaltowego do warstwy podbudowy należy stosować kruszywa i lepiszcza podane w tablicy 5. Jeżeli stosowana jest mieszanka kruszywa drobnego niełamanego i łamanego, to należy przyjąć proporcję

Kruszywa łamanego do niełamanego co najmniej 50/50.

Jeżeli granulaty asfaltowy i mieszanka mineralno-asfaltowa zawierają asfalt drogowy oraz granulaty, który stanowi więcej niż 20% masy mieszanki mineralno-asfaltowej, to należy stosować zapis p.7.4.4. (zgodnie z PN-EN 13108-1, p.4.2.2.3), dotyczący obliczenia temperatury mięknięcia lepiszcza w uzyskanej mieszance według punktu 7.4.4 wzór 3.

Jeżeli granulaty asfaltowy lub mieszanka mineralno-asfaltowa zawierają asfalt modyfikowany lub dodatek modyfikujący, to granulaty nie powinien stanowić więcej niż 20% masy mieszanki mineralno-asfaltowej.

Dopuszcza się użycie granulatu asfaltowego w ilości do 30% masy mieszanki mineralno-asfaltowej w wypadku porozumienia między zamawiającym a producentem np. na podstawie wykazania jednorodności granulatu asfaltowego, w tym rodzaju i zawartości lepiszcza lub odpowiednich właściwości mieszanki mineralno-asfaltowej.

Tablica 5. Materiały do betonu asfaltowego do warstwy podbudowy

Materiał	Kategoria ruchu							
	KR1÷2		KR3+4			KR5+6		
Mieszanka mineralno-asfaltowa lub granulaty asfaltowy o wymiarze <i>D</i> , [mm]	16	22	16	22	32	16	22	32
Granulaty asfaltowy o wymiarze <i>U</i> , [mm]	16	22	16	22	32	16	22	32
Lepiszczka asfaltowe <sup>a)</sup>	50/70		35/50, 50/70, PMB 25/55-60 Wielorodzajowy 35/50 Wielorodzajowy 50/70			35/50, 50/70, PMB 25/55-60 Wielorodzajowy 35/50 Wielorodzajowy 50/70		
Kruszywa mineralne	Tablice 4, 5, 6, 6a i 7 WT-1 Kruszywa 2010							
<sup>a)</sup> na podstawie aprobat technicznych mogą być stosowane także inne lepiszcza nienormowe								



### 8.2.1.2 Uziarnienie mieszanki mineralnej i zawartość lepiszcza

Zalecane uziarnienie mieszanki mineralnej oraz zawartość lepiszcza w betonie asfaltowym do warstwy podbudowy podano w tablicy 6.

Tablica 6. Uziarnienie mieszanki mineralnej i zawartość lepiszcza do betonu asfaltowego do warstwy podbudowy

Właściwość	Przesiew, [% (m/m)]									
	AC 16 P KR1÷2		AC 22 P KR1÷2		AC 16 P KR3÷6		AC 22 P KR3÷6		AC 32 P KR3÷6	
Wymiar sita #, [mm]:	od	do	od	do	od	do	od	do	od	do
45	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-
31,5	-	-	100	-	-	-	100	-	90	100
22,4	100	-	90	100	100	-	90	100	65	90
16	90	100	65	93	90	100	65	90	-	-
11,2	70	92	-	-	65	85	-	-	-	-
8	50	85	42	72	50	76	42	68	33	53
2	25	50	15	45	25	50	15	45	10	40
0,125	5	13	5	13	5	12	4	12	4	12
0,063	4	10	4	10,0	4	8	4	8	3	7
Zawartość lepiszcza, wzór (4)	$B_{\min 4,2}$		$B_{\min 4,0}$		$B_{\min 4,0}$		$B_{\min 3,8}$		$B_{\min 3,6}$	

### 8.2.1.3 Wymagane właściwości mieszanki mineralno-asfaltowej

Beton asfaltowy do warstwy podbudowy projektowany metodą empiryczną powinien spełniać wymagania podane w tablicach 7, 8 i 9.

Tablica 7. Wymagane właściwości betonu asfaltowego do warstwy podbudowy, KR1÷2

Właściwość	Warunki zagęszczania wg PN-EN 13108-20	Metoda i warunki badania	Wymiar mieszanki	
			AC 16 P	AC 22 P
Zawartość wolnych przestrzeni	C.1.2, ubijanie, 2 × 50 uderzeń	PN-EN 12697-8, p. 4	$V_{\min} 4,0$ $V_{\max} 8,0$	$V_{\min} 4,0$ $V_{\max} 8,0$
Wolne przestrzenie wypełnione lepiszczem	C.1.2, ubijanie, 2 × 50 uderzeń	PN-EN 12697-8, p. 5	$VFB_{\min} 50$ $VFB_{\max} 74$	$VFB_{\min} 50$ $VFB_{\max} 74$
Zawartość wolnych przestrzeni w mieszance mineralnej	C.1.2, ubijanie, 2 × 50 uderzeń	PN-EN 12697-8, p. 5	$VMA_{\min} 14$	$VMA_{\min} 14$
Odporność na działanie wody	C.1.1, ubijanie 2 × 35 uderzeń	PN-EN 12697-12, lecz przechowywanie w 40°C z jednym cyklem zamrażania <sup>a)</sup> , badanie w 25°C	$ITSR 70$	$ITSR 70$

<sup>a)</sup> Ujednoliconą procedurę badania odporności na działanie wody z jednym cyklem zamrażania podano w załączniku 1

Tablica 8. Wymagane właściwości betonu asfaltowego do warstwy podbudowy, KR3÷4

Właściwość	Warunki zagęszczania wg PN-EN 13108-20	Metoda i warunki badania	Wymiar mieszanki		
			AC 16 P	AC 22 P	AC 32 P
Zawartość wolnych przestrzeni	C.1.3, ubijanie, 2 × 75 uderzeń	PN-EN 12697-8, p. 4	$V_{\min} 4,0$ $V_{\max} 7,0$	$V_{\min} 4,0$ $V_{\max} 7,0$	$V_{\min} 4,0$ $V_{\max} 7,0$
Odporność na deformacje trwałe <sup>a)</sup>	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	$WTS_{AIR} 1,0$ $PRD_{AIR}$ Deklarowane	$WTS_{AIR} 1,0$ $PRD_{AIR}$ Deklarowane	$WTS_{AIR} 1,0$ $PRD_{AIR}$ Deklarowane
Odporność na działanie wody	C.1.1, ubijanie, 2 × 35 uderzeń	PN-EN 12697-12, lecz przechowywanie w 40°C z jednym cyklem zamrażania <sup>b)</sup> , badanie w 25°C	$ITSR 70$	$ITSR 70$	$ITSR 70$

<sup>a)</sup> Grubość płyty: AC16 60 mm, AC22 60 mm, AC32 80 mm  
<sup>b)</sup> Ujednoliconą procedurę badania odporności na działanie wody z jednym cyklem zamrażania podano w załączniku 1

**Tablica 9. Wymagane właściwości betonu asfaltowego do warstwy podbudowy, KR5÷6**

Właściwość	Warunki zagęszczania wg PN-EN 13108-20	Metoda i warunki badania	Wymiar mieszanki		
			AC 16 P	AC 22 P	AC 32 P
Zawartość wolnych przestrzeni	C.1.3, ubijanie, 2 × 75 uderzeń	PN-EN 12697-8, p. 4	$V_{\min} 4,0$ $V_{\max} 7,0$	$V_{\min} 4,0$ $V_{\max} 7,0$	$V_{\min} 4,0$ $V_{\max} 7,0$
Odporność na deformacje trwałe <sup>a)</sup>	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	$WTS_{AIR\ 0,60}$ $PRD_{AIR\ Deklarowane}$	$WTS_{AIR\ 0,60}$ $PRD_{AIR\ Deklarowane}$	$WTS_{AIR\ 0,60}$ $PRD_{AIR\ Deklarowane}$
Odporność na działanie wody	C.1.1, ubijanie 2 × 35 uderzeń	PN-EN 12697-12, lecz przechowywanie w 40°C z jednym cyklem zamrażania <sup>b)</sup> , badanie w 25°C	$ITSR_{70}$	$ITSR_{70}$	$ITSR_{70}$

<sup>a)</sup> Grubość płyty: AC16 60 mm, AC22 60 mm, AC32 80 mm  
<sup>b)</sup> Ujednoliconą procedurę badania odporności na działanie wody z jednym cyklem zamrażania podano w załączniku 1

## 8.2.2 Beton asfaltowy do warstw wiążącej i wyrównawczej

### 8.2.2.1 Materiały

Do betonu asfaltowego do warstw wiążącej i wyrównawczej należy stosować kruszywa i lepiszcza podane w tablicy 10.

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

Jeżeli granulaty asfaltowy i mieszanka mineralno-asfaltowa zawierają asfalt drogowy oraz granulaty stanowią więcej niż 20% masy mieszanki mineralno-asfaltowej, należy stosować zapis p. 7.2 (zgodnie z PN-EN 13108-1, p. 4.2.2.3), dotyczący obliczenia penetracji lub temperatury mięknięcia lepiszcza w uzyskanej mieszance według PN-EN 13108-1, Załącznik A.

Jeżeli granulaty asfaltowy lub mieszanka mineralno-asfaltowa zawiera asfalt modyfikowany lub dodatek modyfikujący, to granulaty nie powinny stanowić więcej niż 20% masy mieszanki mineralno-asfaltowej.

Dopuszcza się użycie granulatu asfaltowego w ilości do 30% masy mieszanki mineralno-asfaltowej w wypadku porozumienia między zamawiającym a producentem, np. na podstawie wykazania jednorodności granulatu asfaltowego, w tym rodzaju i zawartości lepiszcza lub odpowiednich właściwości mieszanki mineralno-asfaltowej.

**Tablica 10. Materiały do betonu asfaltowego do warstw wiążącej i wyrównawczej**

Materiał	Kategoria ruchu					
	KR1÷2		KR3÷4		KR5÷6	
Mieszanka mineralno-asfaltowa lub granulata asfaltowy o wymiarze $D$ , [mm]	11 <sup>b)</sup>	16	16	22	16	22
Granulata asfaltowy o wymiarze $U$ , [mm]	11 <sup>b)</sup>	16	16	22	16	22
Lepiszczka asfaltowe <sup>a)</sup>	50/70		35/50, 50/70, PMB 25/55-60 Wielorodzajowy 35/50 Wielorodzajowy 50/70		35/50, PMB 25/55-60 Wielorodzajowy 35/50	
Kruszywa mineralne	Tablice 8, 9, 10, 11 WT-1 Kruszywa 2010					
<sup>a)</sup> na podstawie aprobat technicznych mogą być stosowane także inne lepiszcza nienormowe. <sup>b)</sup> dopuszcza się AC 11 do warstwy wyrównawczej do kategorii ruchu KR1÷6 przy spełnieniu wymagań jak w tablicach 16, 17, 18 w zależności od KR						

### 8.2.2.2 Uziarnienie mieszanki mineralnej i zawartość lepiszcza

Zalecane uziarnienie mieszanki mineralnej oraz zawartość lepiszcza w betonie asfaltowym do warstw wiążącej i wyrównawczej, projektowane metodą empiryczną podano w tablicy 11.

**Tablica 11. Uziarnienie mieszanki mineralnej oraz zawartość lepiszcza do betonu asfaltowego do warstw wiążącej i wyrównawczej**

Właściwość	Przesiew, [% (m/m)]							
	AC 11 W KR1÷2		AC 16 W KR1÷2		AC 16 W KR3÷6		AC 22 W KR3÷6	
Wymiar sita #, [mm]	od	do	od	do	od	do	od	do
31,5	-	-	-	-	-	-	100	-
22,4	-	-	100	-	100	-	90	100
16	100	-	90	100	90	100	65	90
11,2	90	100	65	80	70	90	-	-
8	60	85	-	-	55	85	45	70
2	30	55	25	55	25	50	20	45
0,125	6	24	5	15	4	12	4	12
0,063	3,0	8,0	3,0	8,0	4,0	10,0	4,0	10,0
Zawartość lepiszcza, wzór (2)	$B_{\min 4,6}$		$B_{\min 4,4}$		$B_{\min 4,4}$		$B_{\min 4,2}$	

### 8.2.2.3 Wymagane właściwości mieszanki mineralno-asfaltowej

Beton asfaltowy do warstw wiążącej i wyrównawczej powinien spełniać wymagania podane w tablicach 12, 13 i 14.

**Tablica 12. Wymagane właściwości betonu asfaltowego do warstw wiążącej i wyrównawczej, KR1÷2**

Właściwość	Warunki zagęszczania wg PN-EN 13108-20	Metoda i warunki badania	Wymiar mieszanki	
			AC 11 W	AC 16 W
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
Odporność na działanie wody	C.1.1, ubijanie, 2 × 35 uderzeń	PN-EN 12697-12, przechowywanie w 40°C z jednym cyklem zamrażania <sup>a)</sup> , badanie w 25°C	$ITSR$ 80	$ITSR$ 80
<sup>a)</sup> Ujednoliconą procedurę badania odporności na działanie wody z jednym cyklem zamrażania podano w załączniku 1				

**Tablica 13. Wymagane właściwości betonu asfaltowego do warstw wiążącej i wyrównawczej, KR3÷4**

Właściwość	Warunki zagęszczania wg PN-EN 13108-20	Metoda i warunki badania	Wymiar mieszanki	
			AC 16 W	AC 22 W
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 <sup>a)</sup>	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	$WTS_{AIR}$ 0,30 $PRD_{AIR}$ Deklarowane	$WTS_{AIR}$ 0,30 $PRD_{AIR}$ Deklarowane
Odporność na działanie wody	C.1.1, ubijanie, 2 × 35 uderzeń	PN-EN 12697-12, przechowywanie w 40°C z jednym cyklem zamrażania <sup>b)</sup> , badanie w 25°C	$ITSR$ 80	$ITSR$ 80
<sup>a)</sup> Grubość płyty: AC16 60 mm, AC22 60 mm				
<sup>b)</sup> Ujednoliconą procedurę badania odporności na działanie wody z jednym cyklem zamrażania podano w załączniku 1				

**Tablica 14. Wymagane właściwości betonu asfaltowego do warstw wiążącej i wyrównawczej, KR5÷6**

Właściwość	Warunki zagęszczania wg PN-EN 13108-20	Metoda i warunki badania	Wymiar mieszanki	
			AC 16 W	AC 22 W
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 <sup>a)</sup>	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 $PRD_{AIR}$ Deklarowane	$WTS_{AIR}$ 0,15 $PRD_{AIR}$ Deklarowane
Odporność na działanie wody	C.1.1, ubijanie, 2 × 35 uderzeń	PN-EN 12697-12, przechowywanie w 40°C z jednym cyklem zamrażania <sup>b)</sup> , badanie w 25°C	$ITSR$ 80	$ITSR$ 80

<sup>a)</sup> Grubość płyty: AC16 60 mm, AC22 60 mm  
<sup>b)</sup> Ujednoliconą procedurę badania odporności na działanie wody z jednym cyklem zamrażania podano w załączniku 1

## 8.2.3 Beton asfaltowy do warstwy ścieralnej

### 8.2.3.1 Materiały

Do betonu asfaltowego do warstwy ścieralnej nawierzchni obciążonych ruchem KR1÷6 należy stosować kruszywa i lepiszcza podane w tablicy 15.

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

W wypadku granulatu asfaltowego i mieszanki mineralno-asfaltowej zawierającej asfalt drogowy oraz użycia tego granulatu w ilości większej niż 10% masy mieszanki mineralno-asfaltowej, należy stosować zapis p. 7.2 (zgodnie z PN-EN 13108-1, p. 4.2.2.2), dotyczący obliczenia penetracji lub temperatury mięknięcia lepiszcza w uzyskanej mieszance według PN-EN 13108-1, Załącznik A.

W wypadku granulatu asfaltowego lub mieszanki mineralno-asfaltowej zawierającej asfalt modyfikowany lub dodatek modyfikujący, ilość tego granulatu nie może być większa niż 10% masy mieszanki mineralno-asfaltowej. Dopuszcza się użycie granulatu asfaltowego w ilości do 20% masy mieszanki mineralno-asfaltowej w wypadku porozumienia między zamawiającym a producentem, np. na podstawie wykazania jednorodności granulatu asfaltowego, w tym rodzaju i zawartości lepiszcza lub odpowiednich właściwości mieszanki mineralno-asfaltowej.

**Tablica 15. Składniki do betonu asfaltowego do warstwy ścieralnej**

Składnik	Kategoria ruchu						
	KR1÷2			KR3÷4		KR5÷6	
Mieszanka mineralna o wymiarze $D$ , [mm]	5	8	11	8	11	8	11
Lepiszczka asfaltowe <sup>a)</sup>	50/70, 70/100 Wielorodzajowy 50/70			50/70, PMB 45/80-55, PMB 45/80-65 Wielorodzajowy 50/70		PMB 45/80-55, PMB 45/80-65 Wielorodzajowy 35/50	
Kruszywa mineralne	Tablice 12, 13, 14, 15 WT-1 Kruszywa 2010						

<sup>a)</sup> na podstawie aprobat technicznych mogą być stosowane także inne lepiszcza nienormowe

### 8.2.3.2 Uziarnienie mieszanki mineralnej i zawartość lepiszcza

Zalecane uziarnienie mieszanki mineralnej oraz zawartość lepiszcza w betonie asfaltowym do warstwy ścieralnej podano w tablicach 16 i 17.

**Tablica 16. Uziarnienie mieszanki mineralnej oraz zawartość lepiszcza do betonu asfaltowego do warstwy ścieralnej, KR1÷2**

Właściwość	Przesiew, [% (m/m)]					
	AC 5 S KR1÷2		AC 8 S KR1÷2		AC 11 S KR1÷2	
Wymiar sita #, [mm]	od	do	od	do	od	do
16	-	-	-	-	100	-
11,2	-	-	100	-	90	100
8	100	-	90	100	70	90
5,6	90	100	70	90	-	-
2	40	65	45	60	30	55
0,125	8	22	8	22	8	20
0,063	6	14	6	14	5	12,0
Zawartość lepiszcza, wzór (2)	$B_{\min 6,0}$		$B_{\min 5,8}$		$B_{\min 5,6}$	

**Tablica 17. Uziarnienie mieszanki mineralnej oraz zawartość lepiszcza do betonu asfaltowego do warstwy ścieralnej, KR3÷6**

Właściwość	Przesiew, [% (m/m)]			
	AC 8 S KR3÷6		AC 11 S KR3÷6	
Wymiar sita #, [mm]	od	do	od	do
16	-	-	100	-
11,2	100	-	90	100
8	90	100	60	90
5,6	60	80	-	-
2	40	55	35	50
0,125	8	22	8	20
0,063	5,0	12,0	5,0	11,0
Zawartość lepiszcza, wzór (2)	$B_{\min 5,6}$		$B_{\min 5,4}$	

### 8.2.3.3 Wymagane właściwości mieszanki mineralno-asfaltowej

Beton asfaltowy do warstwy ścieralnej nawierzchni obciążonych ruchem KR1÷6 powinien spełniać wymagania podane w tablicach 18, 19 i 20.

Tablica 18. Wymagane właściwości betonu asfaltowego do warstwy ścieralnej, KR1÷2

Właściwość	Warunki zagęszczania wg PN-EN 13108-20	Metoda i warunki badania	Wymiar mieszanki		
			AC 5 S	AC 8 S	AC 11 S
Zawartość wolnych przestrzeni	C.1.2, ubijanie, 2 × 50 uderzeń	PN-EN 12697-8, p. 4	$V_{\min} 1,0$ $V_{\max} 3,0$	$V_{\min} 1,0$ $V_{\max} 3,0$	$V_{\min} 1,0$ $V_{\max} 3,0$
Wolne przestrzenie wypełnione lepiszczem	C.1.2, ubijanie, 2 × 50 uderzeń	PN-EN 12697-8, p. 5	$VFB_{\min} 75$ $VFB_{\max} 93$	$VFB_{\min} 75$ $VFB_{\max} 93$	$VFB_{\min} 75$ $VFB_{\max} 93$
Zawartość wolnych przestrzeni w mieszance mineralnej	C.1.2, ubijanie, 2 × 50 uderzeń	PN-EN 12697-8, p. 5	$VMA_{\min} 14$	$VMA_{\min} 14$	$VMA_{\min} 14$
Odporność na działanie wody	C.1.1, ubijanie, 2 × 35 uderzeń	PN-EN 12697-12, przechowywanie w 40°C z jednym cyklem zamrażania <sup>a)</sup> , badanie w 25°C	$ITSR_{90}$	$ITSR_{90}$	$ITSR_{90}$

<sup>a)</sup> Ujednoliconą procedurę badania odporności na działanie wody z jednym cyklem zamrażania podano w załączniku 1

Tablica 19. Wymagane właściwości betonu asfaltowego do warstwy ścieralnej, KR3÷4

Właściwość	Warunki zagęszczania wg PN-EN 13108-20	Metoda i warunki badania	Wymiar mieszanki	
			AC 8 S	AC 11 S
Zawartość wolnych przestrzeni	C.1.3, ubijanie, 2 × 75 uderzeń	PN-EN 12697-8, p. 4	$V_{\min} 2,0$ $V_{\max} 4,0$	$V_{\min} 2,0$ $V_{\max} 4,0$
Odporność na deformacje trwałe <sup>a)</sup>	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	$WTS_{AIR} 0,50$ $PRD_{AIR}$ Deklarowane	$WTS_{AIR} 0,50$ $PRD_{AIR}$ Deklarowane
Odporność na działanie wody	C.1.1, ubijanie, 2 × 35 uderzeń	PN-EN 12697-12, przechowywanie w 40°C z jednym cyklem zamrażania <sup>b)</sup> , badanie w 25°C	$ITSR_{90}$	$ITSR_{90}$

<sup>a)</sup> Grubość płyty: AC8 40 mm, AC11 40 mm  
<sup>b)</sup> Ujednoliconą procedurę badania odporności na działanie wody z jednym cyklem zamrażania podano w załączniku 1



**Tablica 20. Wymagane właściwości betonu asfaltowego do warstwy ścieralnej, KR5÷6**

Właściwość	Warunki zagęszczania wg PN-EN 13108-20	Metoda i warunki badania	Wymiar mieszanki	
			AC 8 S	AC 11 S
Zawartość wolnych przestrzeni	C.1.3, ubijanie, 2 × 75 uderzeń	PN-EN 12697-8, p. 4	$V_{\min}$ 2,0 $V_{\max}$ 4,0	$V_{\min}$ 2,0 $V_{\max}$ 4,0
Odporność na deformacje trwałe <sup>a)</sup>	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	$WTS_{AIR}$ 0,30 $PRD_{AIR}$ Deklarowane	$WTS_{AIR}$ 0,30 $PRD_{AIR}$ Deklarowane
Odporność na działanie wody	C.1.1, ubijanie, 2 × 35 uderzeń	PN-EN 12697-12, przechowywanie w 40°C z jednym cyklem zamrażania <sup>b)</sup> , badanie w 25°C	$ITSR$ 90	$ITSR$ 90

<sup>a)</sup> Grubość płyty: AC8 40 mm, AC11 40 mm  
<sup>b)</sup> Ujednoliconą procedurę badania odporności na działanie wody z jednym cyklem zamrażania podano w załączniku 1

## 8.2.4 Beton asfaltowy o wysokim module sztywności

Beton asfaltowy o wysokim module sztywności (AC WMS) pozwala na zwiększenie trwałości nawierzchni lub zmniejszenie grubości konstrukcji nawierzchni. AC WMS może być stosowany do warstwy podbudowy i do warstwy wiążącej.

Należy stosować AC WMS w dwóch warstwach: podbudowy i wiążącej (lub tylko w warstwie wiążącej). Na warstwy AC WMS zaleca się stosować ciekłą warstwę ścieralną o grubości nie większej niż 3 cm z mieszanki SMA lub mieszanki BBTM.

Wyjątkiem może być konstrukcja nawierzchni, w której na szczelnej podbudowie z AC WMS ułożone będą wyłącznie warstwy asfaltu porowatego.

Skład AC WMS projektowany jest wyłącznie metodą funkcjonalną, co wymaga zaawansowanego zaplecza laboratoryjnego. Stosowanie AC WMS zaleca się przede wszystkim w konstrukcjach nawierzchni dróg KR5÷6, w mniejszym stopniu KR3÷4, ze względu na zaawansowane metody badawcze niezbędne w projektowaniu mieszanki mineralno-asfaltowej.

*Ta sama mieszanka może być stosowana do warstwy wiążącej i podbudowy. Mogą być w niej stosowane kruszywa spełniające wymagania wg WT-1 jak do betonu asfaltowego do warstwy podbudowy.*

### 8.2.4.1 Materiały

Do betonu asfaltowego o wysokim module sztywności należy stosować kruszywa i lepiszcza podane w tablicy 21.

**Tablica 21. Materiały do betonu asfaltowego o wysokim module sztywności do warstw podbudowy i wiążącej**

Materiał	Kategoria ruchu KR3÷6	
Mieszanka mineralno-asfaltowa o wymiarze $D$ , [mm]	16	22
Lepiszczka asfaltowe <sup>a) b)</sup>	20/30, PMB 10/40-65, PMB 25/55-60,	
Kruszywa mineralne	Tablice 4, 5, 6, 6a, 7 WT-1 Kruszywa 2010	

<sup>a)</sup> na podstawie aprobat technicznych mogą być stosowane także inne lepiszcza nienormowe  
<sup>b)</sup> zalecana temperatura łamliwości lepiszcza nie mniej niż -5°C

### 8.2.4.2 Uziarnienie mieszanki mineralnej i zawartość lepiszcza

Zalecane uziarnienie mieszanki mineralnej oraz zawartość lepiszcza w betonie asfaltowym o wysokim module sztywności do warstw podbudowy i wiążącej podano w tablicy 22.

**Tablica 22. Uziarnienie mieszanki mineralnej oraz zawartość lepiszcza do betonu asfaltowego o wysokim module sztywności AC WMS do warstw podbudowy i wiążącej**

Właściwość	Przesiew, [% (m/m)]			
	AC WMS 16 KR3÷6		AC WMS 22 KR3÷6	
Wymiar sita #, [mm]	od	do	od	do
31,5	-	-	100	-
22,4	100	-	90	100
16	90	100	-	-
11,2	70	85	-	-
2	10	50	10	50
0,063	2	12	2	11
Zawartość lepiszcza, wzór (2)	$B_{\min 4,8}$		$B_{\min 4,8}$	

### 8.2.4.3 Wymagane właściwości mieszanki mineralno-asfaltowej

Beton asfaltowy o wysokim module sztywności do warstwy podbudowy i do warstwy wiążącej powinien spełniać wymagania podane w tabelicy 23.

**Tabela 23. Wymagane właściwości mieszanki mineralno-asfaltowej betonu asfaltowego o wysokim module sztywności do warstw podbudowy i wiążącej, KR3+6**

Właściwość	Warunki zagęszczania wg PN-EN 13108-20	Metoda i warunki badania	Wymiar mieszanki	
			AC WMS 16	AC WMS 22
Zawartość wolnych przestrzeni	C.1.3, ubijanie, 2 × 75 uderzeń	PN-EN 12697-8, p. 4	$V_{\min}$ 2,0 $V_{\max}$ 4,0	$V_{\min}$ 2,0 $V_{\max}$ 4,0
Odporność na działanie wody	C.1.1, ubijanie 2 × 35 uderzeń	PN-EN 12697-12, przechowywanie w 40°C z jednym cyklem zamrażania <sup>b)</sup> , badanie w 25°C	<i>ITSR</i> <sub>80</sub>	<i>ITSR</i> <sub>80</sub>
Odporność na deformacje trwałe <sup>a)</sup>	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 $PRD_{AIR}$ Deklarowane	$WTS_{AIR}$ 0,15 $PRD_{AIR}$ Deklarowane
Sztywność klasa 1	C.1.20, wałowanie, $P_{98}$ - $P_{100}$	PN-EN 12697-26, 4PB-PR, temperatura 10°C, częstotliwość 10Hz	$S_{\min}$ 14000	$S_{\min}$ 14000
Sztywność klasa 2	C.1.20, wałowanie, $P_{98}$ - $P_{100}$	PN-EN 12697-26, 4PB-PR, temperatura 10°C, częstotliwość 10Hz	$S_{\min}$ 16000	$S_{\min}$ 16000
Odporność na zmęczenie, kategoria nie niższa niż	C.1.20, wałowanie, $P_{98}$ - $P_{100}$	PN-EN 12697-24, 4PB-PR, temperatura 10°C, częstość 10Hz	ε <sub>6</sub> -130	ε <sub>6</sub> -130
<sup>a)</sup> Grubość płyty: ACWMS16 60 mm, ACWMS22 60 mm <sup>b)</sup> Ujednoliconą procedurę badania odporności na działanie wody z jednym cyklem zamrażania podano w załączniku 1				

Właściwości betonu asfaltowego o wysokim module sztywności, w tym także klasa sztywności, powinny być uwzględnione w obliczeniach mechanicznych konstrukcji nawierzchni.

## 8.2.5 Mieszanka SMA

### 8.2.5.1 Materiały

Do mieszanki SMA do warstwy ścieralnej należy stosować kruszywa i lepiszcza podane w tabelicy 24.

W celu zapobieżenia spływaniu lepiszcza asfaltowego z ziaren kruszywa w wyprodukowanej mieszance SMA podczas transportu, należy stosować stabilizatory, którymi mogą być włókna mineralne, celulozowe lub polimerowe. Włókna te mogą być stosowane także w postaci granulatu, w tym ze środkiem wiążącym.

Tablica 24. Kruszywo i lepiszcza do mieszanki SMA do warstwy ścieralnej

Materiał	Kategoria ruchu				
	KR3÷4			KR5÷6	
Mieszanka mineralno-asfaltowa o wymiarze $D$ , [mm]	5 <sup>a)</sup>	8 <sup>a)</sup>	11	8 <sup>a)</sup>	11
Lepiszczka asfaltowe <sup>c)</sup>	50/70, PMB 45/80-55, PMB 45/80-65, PMB 65/105-60 <sup>b)</sup> , Wielorodzajowy 50/70			PMB 45/80-55, PMB 45/80-65, PMB 65/105-60 <sup>b)</sup>	
Kruszywa mineralne	Tablice 16, 17, 18 WT-1 Kruszywa 2010				
<sup>a)</sup> zalecane, jeżeli jest wymagane zmniejszenie hałasu ruchu samochodowego <sup>b)</sup> do cienkiej warstwy na gorąco z SMA o grubości nie większej niż 3,5 cm <sup>c)</sup> na podstawie aprobat technicznych mogą być stosowane także inne lepiszcza nienormowe					

### 8.2.5.2 Uziarnienie mieszanki mineralnej i zawartość lepiszcza

Zalecane uziarnienie mieszanki mineralnej oraz zawartość lepiszcza w mieszance SMA podano w tabelicy 25.

Tablica 25. Uziarnienie mieszanki mineralnej, zawartość lepiszcza oraz środka stabilizującego mieszanki SMA do warstwy ścieralnej

Właściwość	Przesiew, [% (m/m)]					
	SMA 5 KR3÷4		SMA 8 KR3÷6		SMA 11 KR3÷6	
Wymiar sita #, [mm]	od	do	od	do	od	do
16	-	-	-	-	100	-
11,2	-	-	100	-	90	100
8	100	-	90	100	50	65
5,6	90	100	35	60	35	45
2	30	40	20	30	20	30
0,125	10	19	9	17	9	17
0,063	7	12	7	12	8	12
Zawartość środka stabilizującego, [% (m/m)]	0,3	1,5	0,3	1,5	0,3	1,5
Zawartość lepiszcza, wzór (2)	$B_{\min 7,2}$		$B_{\min 7,0}$		$B_{\min 6,4}$	

### 8.2.5.3 Wymagane właściwości mieszanki mineralno-asfaltowej

Mieszanka SMA do warstwy ścieralnej powinna spełniać wymagania podane w tablicach 26, 27 i 28.

W tablicy 26 podano właściwości mieszanki SMA dla kategorii ruchu KR1-2. Ze względu na wysokie koszty produkcji i wbudowania, mieszanka nie zalecana dla kategorii ruchu KR1-2.

**Tablica 26. Wymagane właściwości mieszanki SMA do warstwy ścieralnej, KR1÷2**

Właściwość	Warunki zagęszczania wg PN-EN 13108-20	Metoda i warunki badania	SMA 5	SMA 8
Zawartość wolnych przestrzeni	C.1.2, ubijanie, 2 × 50 uderzeń	PN-EN 12697-8, p. 4	$V_{\min 1,5}$ $V_{\max 3,0}$	$V_{\min 1,5}$ $V_{\max 3,0}$
Odporność na działanie wody	C.1.1, ubijanie, 2 × 35 uderzeń	PN-EN 12697-12, przechowywanie w 40°C z jednym cyklem zamrażania <sup>a)</sup> , badanie w 25°C	<i>ITSR</i> <sub>90</sub>	<i>ITSR</i> <sub>90</sub>
Splywność lepiszcza	-	PN-EN 12697-18, p. 5	<i>D</i> <sub>0,3</sub>	<i>D</i> <sub>0,3</sub>

<sup>a)</sup> Ujednoliconą procedurę badania odporności na działanie wody z jednym cyklem zamrażania podano w załączniku 1

**Tablica 27. Wymagane właściwości mieszanki SMA do warstwy ścieralnej, KR3÷4**

Właściwość	Warunki zagęszczania wg PN-EN 13108-20	Metoda i warunki badania	SMA 5	SMA 8	SMA 11
Zawartość wolnych przestrzeni	C.1.2, ubijanie, 2 × 50 uderzeń	PN-EN 12697-8, p. 4	$V_{\min 1,5}$ $V_{\max 3,0}$	$V_{\min 1,5}$ $V_{\max 3,0}$	$V_{\min 1,5}$ $V_{\max 3,0}$
Odporność na deformacje trwałe <sup>a)</sup>	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	$WTS_{AIR 0,5}$ $PRD_{AIRDeklarowane}$	$WTS_{AIR 0,5}$ $PRD_{AIRDeklarowane}$	$WTS_{AIR 0,5}$ $PRD_{AIRDeklarowane}$
Odporność na działanie wody	C.1.1, ubijanie, 2 × 35 uderzeń	PN-EN 12697-12, przechowywanie w 40°C z jednym cyklem zamrażania <sup>b)</sup> , badanie w 25°C	<i>ITSR</i> <sub>90</sub>	<i>ITSR</i> <sub>90</sub>	<i>ITSR</i> <sub>90</sub>
Splywność lepiszcza	-	PN-EN 12697-18, p. 5	<i>D</i> <sub>0,3</sub>	<i>D</i> <sub>0,3</sub>	<i>D</i> <sub>0,3</sub>

<sup>a)</sup> Grubość płyty: SMA5 25 mm, SMA8 40 mm, SMA11 40 mm  
<sup>b)</sup> Ujednoliconą procedurę badania odporności na działanie wody z jednym cyklem zamrażania podano w załączniku 1

**Tablica 28. Wymagane właściwości mieszanki SMA do warstwy ścieralnej, KR5÷6**

Właściwość	Warunki zagęszczania wg PN-EN 13108-20	Metoda i warunki badania	SMA 8	SMA 11
Zawartość wolnych przestrzeni	C.1.2, ubijanie, 2 × 50 uderzeń	PN-EN 12697-8, p. 4	$V_{min} 2,0$ $V_{max} 3,5$	$V_{min} 2,0$ $V_{max} 3,5$
Odporność na deformacje trwałe <sup>a)</sup>	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	$WTS_{AIR} 0,3$ $PRD_{AIR}$ Deklarowane	$WTS_{AIR} 0,3$ $PRD_{AIR}$ Deklarowane
Odporność na działanie wody	C.1.1, ubijanie, 2 × 35 uderzeń	PN-EN 12697-12, przechowywanie w 40°C z jednym cyklem zamrażania <sup>b)</sup> , badanie w 25°C	$ITSR_{90}$	$ITSR_{90}$
Splywność lepiszcza	-	PN-EN 12697-18, p. 5	$D_{0,3}$	$D_{0,3}$

<sup>a)</sup> Grubość płyty: SMA8 40 mm, SMA11 40 mm  
<sup>b)</sup> Ujednoliconą procedurę badania odporności na działanie wody z jednym cyklem zamrażania podano w załączniku 1

## 8.2.6 Asfalt lany

### 8.2.6.1 Materiały

Do asfaltu lanego należy stosować kruszywa i lepiszcza podane w tablicy 29.

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

**Tablica 29. Materiały do produkcji asfaltu lanego**

Materiał	Kategoria ruchu					
	KR1÷2			KR3÷6		
Mieszanka mineralno-asfaltowa o wymiarze $D$ , [mm]	5 <sup>a)</sup>	8	11	5 <sup>a)</sup>	8	11
Lepiszczka asfaltowe <sup>b)</sup>	20/30, 35/50 Wielorodzajowy 35/50			20/30, 35/50, PMB 25/55-60, Wielorodzajowy 35/50		
Kruszywa mineralne	Tablice 19, 20, 21, 22 WT-1 Kruszywa 2010					

<sup>a)</sup> tylko do warstwy ścieralnej, np. w ścieku przykrawężnikowym  
<sup>b)</sup> na podstawie aprobat technicznych mogą być stosowane także inne lepiszcza nienormowe

### 8.2.6.2 Uziarnienie mieszanki mineralnej i zawartość lepiszcza

Zalecane uziarnienie mieszanki mineralnej oraz zawartość lepiszcza w asfalcie lanym podano w tablicy 30.

Tablica 30. Uziarnienie mieszanki mineralnej i zawartość lepiszcza do asfaltu lanego do warstwy ścieralnej lub wiążącej

Właściwość	Przesiew, [% (m/m)]					
	MA 5 KR1÷6		MA 8 KR1÷6		MA 11 KR1÷6	
Wymiar sita #, [mm]	od	do	od	do	od	do
16	-	-	-	-	100	-
11,2	-	-	100	-	90	100
8	100	-	90	100	70	85
5,6	90	100	70	90	-	-
2	55	65	50	60	45	55
0,125	27	42	25	40	22	35
0,063	24,0	32,0	22,0	30,0	20,0	28,0
Zawartość lepiszcza, wzór (2)	$B_{\min 6,8}$		$B_{\min 6,8}$		$B_{\min 6,5}$	

### 8.2.6.3 Wymagane właściwości mieszanki mineralno-asfaltowej

Asfalt lany do warstwy ścieralnej oraz warstwy wiążącej powinien spełniać wymagania zależnie od obciążenia ruchem podane w tablicy 31. Asfalt lany MA 5 do rozkładania ręcznego (np. w ścieku przykrawężnikowym) powinien spełniać wymagania jak dla KR1÷2.

Tablica 31. Wymagane właściwości asfaltu lanego do warstw ścieralnej i wiążącej nawierzchni mostowych, KR1÷6

Właściwość	Metoda badania	Wymaganie w zależności od kategorii ruchu	
		KR1÷2	KR3÷6
Odporność na deformacje trwałe	PN-EN 13108-20 (D.5.1)	$I_{\min 1,0}$ $I_{\max 4,0}$ $I_{nc 0,6}$	$I_{\min 1,0}$ $I_{\max 3,0}$ $I_{nc 0,4}$ $I_{nc 0,6}$ <sup>a)</sup>
a) dotyczy asfaltu lanego z lepiszczem elastomerowym			

## 8.2.7 Asfalt porowaty

### 8.2.7.1 Materiały

Do asfaltu porowatego do warstw ścieralnej i wiążącej należy stosować kruszywa i lepiszcza podane w tablicy 32.

W celu zapobieżenia spływaniu lepiszcza asfaltowego z ziaren kruszywa w wyprodukowanym asfalcie porowatym podczas transportu, zaleca się stosowanie stabilizatorów, którymi mogą być włókna mineralne, celulozowe lub polimerowe. Włókna te mogą być stosowane także w postaci granulatu, w tym ze środkiem wiążącym.

Można zaniechać stosowania stabilizatora, jeżeli stosowane lepiszcze zapewnia spełnienie wymagania spływności lepiszcza lub technologia produkcji i transportu asfaltu porowatego nie powoduje spływności lepiszcza z ziaren kruszywa.

**Tablica 32. Materiały do asfaltu porowatego**

Materiał	Kategoria ruchu KR3÷6
Mieszanka mineralno-asfaltowa o wymiarze $D$ , [mm]	8, 11, 16 <sup>a)</sup>
Lepiszczta asfaltowe	PMB 45/80-55, PMB 45/80-65, PMB 65/105-60
Kruszywa mineralne	Tablice 23, 24, 25 WT-1 Kruszywa 2010
<sup>a)</sup> tylko do warstwy wiążącej do układu dwuwarstwowego z asfaltu porowatego	

### 8.2.7.2 Uziarnienie mieszanki mineralnej i zawartość lepiszcza

Zalecane uziarnienie mieszanki mineralnej oraz zawartość lepiszcza w asfalcie porowatym podano w tablicy 33.

**Tablica 33. Uziarnienie mieszanki mineralnej i zawartość lepiszcza do asfaltu porowatego do warstw ścieralnej i wiążącej.**

Właściwość	Przesiew, [% (m/m)]					
	PA 8 KR3÷6		PA 11 KR3÷6		PA 16 KR3÷6	
Wymiar sita #, [mm]	od	do	od	do	od	do
22	-	-	-	-	100	-
16	-	-	100	-	90	100
11,2	100	-	90	100	5	15
8	90	100	5	15	-	-
5,6	5	15	-	-	-	-
2	5	10	5	10	5	10
0,063	3,0	5,0	3,0	5,0	3,0	5,0
Orientacyjna zawartość środka stabilizującego, [% (m/m)]	≥ 0,5		≥ 0,4		≥ 0,3	



Zawartość lepiszcza, wzór (2)	$B_{\min 6,5}$	$B_{\min 6,0}$	$B_{\min 5,5}$
-------------------------------	----------------	----------------	----------------

### 8.2.7.3 Wymagane właściwości mieszanki mineralno-asfaltowej

Asfalt porowaty do warstw ścieralnej i wiążącej powinien spełniać wymagania podane w tablicach 34 i 35.

**Tablica 34. Wymagane właściwości asfaltu porowatego do warstwy ścieralnej, KR3÷6**

Właściwość	Warunki zagęszczania wg PN-EN 13108-20	Metoda badania i warunki badania	Wymaganie
Zawartość wolnych przestrzeni	C.1.2, ubijanie, 2 × 50 uderzeń	PN-EN 12697-8, gęstość objętościowa zgodnie z PN-EN 12697-6, gęstość zgodnie z PN-EN 12697-5 w wodzie	$V_{\min 18}$ $V_{\max 24}$
Odporność na działanie wody	C.1.1, ubijanie, 2 × 35 uderzeń	PN-EN 12697-12, przechowywanie w 40°C z jednym cyklem zamrażania <sup>a)</sup> , badanie w 25°C	<i>ITSR</i> 90
Splywność lepiszcza	–	PN-EN 12697-18, p.5	$D_0$
Ubytek ziaren	C.1.2, ubijanie, 2 × 50 uderzeń	PN-EN 12697-17, temperatura 25°C	$PL_{\text{Deklarowane}}$

<sup>a)</sup> Ujednoliconą procedurę badania odporności na działanie wody z jednym cyklem zamrażania podano w załączniku 1

**Tablica 35. Wymagane właściwości asfaltu porowatego do warstwy wiążącej, KR3÷6**

Właściwość	Warunki zagęszczania wg PN-EN 13108-20	Metoda badania i warunki badania	Wymaganie
Zawartość wolnych przestrzeni	C.1.2, ubijanie, 2 × 50 uderzeń	PN-EN 12697-8, gęstość objętościowa zgodnie z PN-EN 12697-6, gęstość zgodnie z PN-EN 12697-5 w wodzie	$V_{\min 24}$ $V_{\max 28}$
Odporność na działanie wody	C.1.1, ubijanie, 2 × 35 uderzeń	PN-EN 12697-12, przechowywanie w 40°C z jednym cyklem zamrażania <sup>a)</sup> , badanie w 25°C	<i>ITSR</i> 90
Splywność lepiszcza	–	PN-EN 12697-18, p.5	$D_0$
Ubytek ziaren	C.1.2, ubijanie, 2 × 50 uderzeń	PN-EN 12697-17, temperatura 25°C	$PL_{\text{Deklarowane}}$

<sup>a)</sup> Ujednoliconą procedurę badania odporności na działanie wody z jednym cyklem zamrażania podano w załączniku 1

## 8.2.8 Mieszanka BBTM

### 8.2.8.1 Materiały

Do mieszanki BBTM do warstwy ścieralnej należy stosować kruszywa i lepiszcza podane w tabelicy 36.

W celu zapobieżenia spływaniu lepiszcza asfaltowego z ziaren kruszywa w wyprodukowanej mieszance BBTM podczas transportu, zaleca się stosowanie stabilizatorów, którymi mogą być włókna mineralne, celulozowe lub polimerowe. Włókna te mogą być stosowane także w postaci granulatu, w tym ze środkiem wiążącym.

Można zaniechać stosowania stabilizatora, jeżeli stosowane lepiszcze lub technologia produkcji i transportu mieszanki BBTM nie powoduje spływności lepiszcza z ziaren kruszywa.

**Tablica 36. Materiały do mieszanki BBTM do warstwy ścieralnej**

Materiał	Kategoria ruchu KR1+6	
	8	11
Mieszanka mineralno-asfaltowa o wymiarze $D$ , [mm]	8	11
Lepiszczka asfaltowe	PMB 65/105-60, PMB 45/80-55, PMB 45/80-65	
Kruszywa mineralne	Tablice 16, 17, 18 WT-1 Kruszywa 2010	

### 8.2.8.2 Uziarnienie mieszanki mineralnej i zawartość lepiszcza

Zalecane uziarnienie mieszanki mineralnej oraz zawartość lepiszcza w mieszance BBTM podano w tabelicy 37.

**Tablica 37. Uziarnienie mieszanki mineralnej i zawartość lepiszcza do mieszanki BBTM do warstwy ścieralnej**

Właściwość	Przesiew, [% (m/m)]									
	BBTM 8A KR1+6		BBTM 8B KR1+6		BBTM 11A KR1+6		BBTM 11B KR1+6		BBTM 11C KR1+6	
Wymiar sita #, [mm]	od	do	od	do	od	do	od	do	od	do
16	-	-	-	-	100	-	100	-	100	-
11,2	100	-	100	-	90	100	90	100	90	100
8	90	100	90	100	-	-	-	-	-	-
2	25	35	15	25	25	35	15	25	25	35
0,063	7,0	9,0	4,0	6,0	7,0	9,0	4,0	6,0	10,0	12,0
Orientacyjna zawartość środka stabilizującego, [% (m/m)]	0,3	1,5	0,3	1,5	0,3	1,5	0,3	1,5	0,3	1,5
Zawartość lepiszcza, wzór (2)	$B_{\min 5,6}$		$B_{\min 5,4}$		$B_{\min 5,2}$		$B_{\min 5,0}$		$B_{\min 5,2}$	

### 8.2.8.3 Wymagane właściwości mieszanki mineralno-asfaltowej

Mieszanka BBTM do warstwy ścieralnej powinna spełniać wymagania zależnie od obciążenia ruchem podane w tablicach 38 i 39.

Tablica 38. Wymagane właściwości mieszanki BBTM do warstwy ścieralnej, KR1÷2

Właściwość	Warunki zagęszczania wg PN-EN 13108-20	Metoda i warunki badania	Rodzaj mieszanki	
			BBTM 8	BBTM 11
Zawartość wolnych przestrzeni	C.1.2, ubijanie, 2 × 50 uderzeń	PN-EN 12697-8, p. 4	$V_{i\ 3\ do\ 15}$	$V_{i\ 3\ do\ 15}$
Odporność na działanie wody	C.1.1, ubijanie, 2 × 35 uderzeń	PN-EN 12697-12, przechowywanie w 40°C z jednym cyklem zamrażania <sup>a)</sup> , badanie w 25°C	$ITSR_{90}$	$ITSR_{90}$

<sup>a)</sup> Ujednoliconą procedurę badania odporności na działanie wody z jednym cyklem zamrażania podano w załączniku 1

Tablica 39. Wymagane właściwości mieszanki BBTM do warstwy ścieralnej, KR3÷6

Właściwość	Warunki zagęszczania wg PN-EN 13108-20	Metoda i warunki badania	Rodzaj mieszanki	
			BBTM 8	BBTM 11
Zawartość wolnych przestrzeni	C.1.2, ubijanie, 2 × 50 uderzeń	PN-EN 12697-8, p. 4	$V_{i\ 3\ do\ 15}$	$V_{i\ 3\ do\ 15}$
Odporność na deformacje trwałe <sup>a)</sup>	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	$WTS_{AIRDeklarowane}$ $PRD_{AIRDeklarowane}$	$WTS_{AIRDeklarowane}$ $PRD_{AIRDeklarowane}$
Odporność na działanie wody	C.1.1, ubijanie, 2 × 35 uderzeń	PN-EN 12697-12, przechowywanie w 40°C z jednym cyklem zamrażania <sup>b)</sup> , badanie w 25°C	$ITSR_{90}$	$ITSR_{90}$

<sup>a)</sup> Grubość płyty: BBTM8 40 mm, BBTM11 40 mm  
<sup>a)</sup> Ujednoliconą procedurę badania odporności na działanie wody z jednym cyklem zamrażania podano w załączniku 1

## 8.3 Produkcja i przechowywanie mieszanki mineralno-asfaltowej i jej składników

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

Mieszankę asfaltu lanego do mechanicznego układania należy wytwarzać w otaczarce. Natomiast mieszankę asfaltu lanego do ręcznego układania można również wytwarzać w kotle produkcyjno-transportowym.

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

Wypełniacz należy przechowywać w suchych warunkach.

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 termostatowania zapewniającym utrzymanie żądanej temperatury z dokładnością  $\pm 5^{\circ}\text{C}$ . Temperatura lepiszcza asfaltowego w zbiorniku magazynowym (roboczym) nie powinna przekraczać wartości, które podano w tabelicy 40, w okresie krótkotrwałym nie dłuższym niż 5 dni.

**Tabela 40. Najwyższa temperatura lepiszcza asfaltowego w zbiorniku magazynowym (roboczym)**

Lepiszczce	Rodzaj	Najwyższa temperatura [ $^{\circ}\text{C}$ ]
Asfalt drogowy	10/20	210
	15/25	200
	20/30	200
	35/50	190
	50/70	180
	70/100	180
	160/220	170
Polimeroasfalt drogowy	PMB 10/40-65	180
	PMB 25/55-60	180
	PMB 45/80-55	180
	PMB 45/80-65	180
	PMB 65/105-60	180

Kruszywo (ewentualnie z wypełniaczem i granulatem asfaltowym) powinno być wysuszone i podgrzane tak, aby mieszanka mineralna uzyskała temperaturę właściwą do otoczenia lepiszczem asfaltowym (ewentualnie rozdrobnienia kawałków granulatu asfaltowego). Temperatura mieszanki mineralnej nie powinna być wyższa o więcej niż  $30^{\circ}\text{C}$  od najwyższej temperatury mieszanki mineralno-asfaltowej podanej w tabelicy 41. W tej tabelicy najniższa temperatura dotyczy mieszanki mineralno-asfaltowej dostarczonej na miejsce wbudowania, a najwyższa temperatura dotyczy mieszanki mineralno-asfaltowej bezpośrednio po wytworzeniu w wytwórni MMA.

**Tabela 41. Najwyższa i najniższa temperatura mieszanki mineralno-asfaltowej**

Lepiszczce asfaltowe	Temperatura mieszanki [ $^{\circ}\text{C}$ ]		
	Beton asfaltowy AC	Mieszanki SMA, BBTM, PA	Asfalt lany MA <sup>a)</sup>
20/30	od 155 do 195	-	od 210 do 230
35/50	od 155 do 195	-	od 200 do 230
50/70	od 140 do 180	od 160 do 200	-
70/100	od 140 do 180	od 140 do 180	-

PMB10/40-65	od 140 do 180	od 140 do 180	-
PMB 25/55-60	od 140 do 180	od 140 do 180	od 180 do 220
PMB 45/80-55	od 130 do 180	od 130 do 180	-
PMB 45/80-65	od 130 do 180	od 130 do 180	-
PMB 65/105-60	od 130 do 170	od 130 do 170	-
Wielorodzajowy 35/50	od 155 do 195	od 155 do 195	od 200 do 230
Wielorodzajowy 50/70	od 140 do 180	od 160 do 200	
a) Podana temperatura nie uwzględnia stosowania dodatku zmniejszającego lepkość lepiszcza asfaltowego			

Podczas produkcji asfaltu lanego można oddzielnie podgrzewać wypełniacz w dodatkowej suszarce.

Temperatura asfaltu lanego nie powinna być wyższa niż 230°C ze względu na konieczność ograniczenia emisji oparów. W celu zapewnienia odpowiedniej urabialności asfaltu lanego może być wymagane zastosowanie dodatków zmniejszających lepkość lepiszcza asfaltowego.

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

Dodatki modyfikujące lub stabilizujące do mieszanki mineralno-asfaltowej mogą być dodawane w postaci stałej lub ciekłej. System dozowania powinien zapewnić jednorodność dozowania dodatków i ich wymieszania w wytwarzanej mieszance. Warunki wytwarzania i przechowywania mieszanki mineralno-asfaltowej na gorąco nie powinny istotnie wpływać na skuteczność działania tych dodatków.

Podana temperatura nie znajduje zastosowania do mieszanek mineralno-asfaltowych, do których dodawany jest dodatek w celu obniżenia temperatury jej wytwarzania i wbudowania lub gdy stosowane lepiszcze asfaltowe zawiera taki środek.

## 8.4 Badanie typu i ocena zgodności

### 8.4.1 Badanie typu

#### 8.4.1.1 Uwagi ogólne

W celu wykazania, że mieszanka mineralno-asfaltowa o danym składzie spełnia wszystkie wymagania zawarte w niniejszych WT-2 Nawierzchnie asfaltowe 2010, należy przeprowadzić badanie typu każdego składu mieszanki.

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

Jeżeli użyto materiały składowe, których właściwości były już określone przez dostawcę materiału na podstawie zgodności z innymi dokumentami technicznymi, to właściwości te nie muszą być ponownie sprawdzane pod warunkiem, że przydatność tych materiałów pozostała bez zmian i nie istnieją inne przeciwwskazania.

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

Normy Europejskie na mieszanki mineralno-asfaltowe zawierają każdorazowo pewną liczbę wymagań odnośnie właściwości fizycznych i mechanicznych. Niektóre z nich są wyrażone przez bezpośrednie pomiary właściwości mechanicznych, takich jak sztywność lub odporność na deformację, podczas gdy inne są w formie właściwości zastępczych, takich jak zawartość asfaltu lub zawartość wolnych przestrzeni. Podczas

przeprowadzania procedury badania typu producent powinien dostarczyć dowód spełnienia każdego odpowiedniego wymagania w danym dokumencie technicznym, z którym deklaruje zgodność.

Normy wyrobów dopuszczają zastosowanie podejścia grupowego w zakresie badania typu. Oznacza ono, że w wypadku, gdy nastąpiła zamiana składnika mieszanki mineralno-asfaltowej i istnieją uzasadnione przesłanki, że dana właściwość nie ulegnie pogorszeniu oraz przy zachowaniu tej samej wymaganej kategorii właściwości, to nie jest konieczne badanie tej właściwości w ramach badania typu.

W wypadku wyboru podejścia grupowego należy ograniczyć się do korelacji pomiędzy składami mieszanek o podobnych właściwościach objętościowych i identycznych składach, z wyjątkiem rodzaju lepiszcza. W takim wypadku można przyjąć, że twardsze lepiszcza zapewnią odporność na deformacje i sztywność mieszanki co najmniej tak dobrą, jak z bardziej miękkimi asfaltami. Na przykład beton asfaltowy z asfaltem 70/100 spełnia odpowiednie wymagania odporności na deformacje trwałe. Zmiana wyłącznie lepiszcza na twardsze, takie jak 50/70 nie będzie niekorzystnie wpływała na tę właściwość. W tym wypadku nie są konieczne dodatkowe badania tej właściwości przy wymaganej tej samej kategorii właściwości.

Wymagane jest również przeprowadzenie procedury badania typu, jako części Zakładowej kontroli produkcji według PN-EN 13108-21, p. 4.1, z częstością przynajmniej raz na trzy lata, celem wykazania ciągłej zgodności.

#### **8.4.1.2 Okres ważności**

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

Badanie typu powinno być powtórzone w wypadku:

- upływu trzech lat,
- zmiany złoża kruszywa,
- zmiany rodzaju kruszywa (typu petrograficznego),
- zmiany kategorii kruszywa grubego, jak zdefiniowano w PN-EN 13043, jednej z następujących właściwości: kształtu, udziału ziaren częściowo przekruszonych, odporności na rozdrabnianie, odporności na ścieranie lub kanciastości kruszywa drobnego,
- zmiany gęstości ziaren (średnia ważona) o więcej niż  $0,05 \text{ Mg/m}^3$ ,
- zmiany rodzaju lepiszcza,
- zmiany typu mineralogicznego wypełniacza,
- przekroczenia granicy zakresu zawartości granulatu asfaltowego.

#### **8.4.1.3 Sprawozdanie**

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

Sprawozdanie powinno zawierać:

a) informacje ogólne:

- nazwę i adres producenta mieszanki mineralno-asfaltowej;
- datę wydania;
- nazwę wytwórni produkującej mieszankę mineralno-asfaltową;
- określenie typu mieszanki i kategorii, z którymi jest deklarowana zgodność;
- zestawienie metod przygotowania próbek oraz metod i warunków badania poszczególnych właściwości,

b) informacje o składnikach:

- każdy wymiar kruszywa      źródło i rodzaj
- lepiszcze      źródło, typ i rodzaj
- wypełniacz      źródło i rodzaj

- dodatki źródło i rodzaj
  - destruktafalty oświadczenie o dopuszczalnym zakresie właściwości i metodach kontroli
  - wszystkie składniki wyniki badań zgodnie z podanym zestawieniem (tablica 42),
- c) informacje o mieszance mineralno-asfaltowej:
- skład mieszanki podany jako wejściowy skład (w wypadku walidacji w laboratorium) lub wyjściowy skład (w wypadku walidacji produkcji);
  - wyniki badań zgodnie z podanym zestawieniem (tablica 43)

Tablica 42 zawiera wszystkie właściwości sprawdzane w badaniu typu. Zestaw badań danej mieszanki powinien uwzględniać metodę projektowania (beton asfaltowy), rodzaj warstwy, przeznaczenie i kategorię ruchu, tak jak podano w odpowiednich tablicach w rozdziale 8.2.

**Tablica 42. Rodzaj i liczba badań składników mieszanki mineralno-asfaltowej**

Składnik	Właściwość	Metoda badania	Liczba badań
Kruszywo (PN-EN 13043)	Uziarnienie	PN-EN 933-1	1 na frakcję
	Gęstość	PN-EN 1097-6	1 na frakcję
Lepiszczce (PN-EN 12591, PN-EN 13924, PN-EN 14023)	Penetracja lub temperatura mięknięcia	PN-EN 1426 lub PN-EN 1427	1
	Nawrót sprężysty <sup>b)</sup>	PN-EN 13398	1
Wypełniacz (PN-EN 13043)	Uziarnienie	PN-EN 933-10	1
	Gęstość	PN-EN 1097-7	1
Dodatki	Typ		
Granulat asfaltowy <sup>a)</sup> (PN-EN 13108-8)	Uziarnienie	PN-EN 12697-2	1
	Zawartość lepiszcza	PN-EN 12697-1	1
	Penetracja odzyskanego lepiszcza	PN-EN 12697-3 lub PN-EN 12697-4 oraz PN-EN 1426	1
	Temperatura mięknięcia odzyskanego lepiszcza	PN-EN 12697-3 lub PN-EN 12697-4 oraz PN-EN 1427	1
	Gęstość	PN-EN 12697-5	1
<sup>a)</sup> sprawdzane właściwości powinny być odpowiednie do procentowego dodatku; przy małym procentowym dodatku stosuje się minimum wymagań			
<sup>b)</sup> dotyczy jedynie lepiszczy według PN-EN 14023			

**Tablica 43. Rodzaj i liczba badań mieszanek mineralno-asfaltowych**

Właściwość	Metoda badania	AC	AC WMS	BBTM	SMA	MA	PA
Zawartość lepiszcza (obowiązkowa)	PN-EN 12697-1 PN-EN 12697-39	1	1	1	1	1	1
Uziarnienie (obowiązkowa)	PN-EN 12697-2	1	1	1	1	1	1
Zawartość wolnych przestrzeni łącznie z VFB i VMA przy wymaganej zawartości wolnych przestrzeni $V_{max} \leq 7\%$ (obowiązkowa)	PN-EN 12697-8 Gęstość objętościowa wg PN-EN 12697-6, metoda B, w stanie nasyconym powierzchniowo suchym. Gęstość wg PN-EN 12697-5, metoda A, w wodzie	1	1	1	1	-	1
Zawartość wolnych przestrzeni łącznie z VFB i VMA przy wymaganej zawartości wolnych przestrzeni $7\% < V_{max} < 10\%$ (obowiązkowa)	PN-EN 12697-8 Gęstość objętościowa wg PN-EN 12697-6, metoda C, w stanie uszczelnienia powierzchniowego. Gęstość wg PN-EN 12697-5, metoda A, w wodzie	1	-	1	-	-	1
Zawartość wolnych przestrzeni łącznie z VFB i VMA przy wymaganej zawartości wolnych przestrzeni $V_{max} \geq 10\%$ (obowiązkowa)	PN-EN 12697-8 Gęstość objętościowa wg PN-EN 12697-6, metoda D, na podstawie wymiarów geometrycznych. Gęstość wg PN-EN 12697-5, metoda A, w wodzie	-	-	-	-	-	1
Odporność na działanie wody (powiązana funkcjonalnie)	PN-EN 12697-12	1	1	1	1	-	1
Splywność lepiszcza (powiązana funkcjonalnie)	PN-EN 12697-18	-	-	-	1	-	1
Odporność na deformacje trwałe (powiązana funkcjonalnie), dotyczy betonu asfaltowego zaprojektowanego do maksymalnego obciążenia osi poniżej 130 kN	PN-EN 12697-22, mały aparat, metoda B w powietrzu, przy wymaganej temperaturze	1	1	1 <sup>a)</sup>	1	-	-
Deformacja trwała (powiązana funkcjonalnie), dotyczy wymaganej wartości maksymalnego zagłębienia trzpienia większej niż 2,5 mm	PN-EN 12697-20 drobne kruszywo $D \leq 11,2$ mm	-	-	-	-	1	-
Sztywność (funkcjonalna)	PN-EN 12697-26	-	1	-	-	-	-
Zmęczenie (funkcjonalna) do nawierzchni zaprojektowanych wg kryterium opartym na czteropunktowym zginaniu	PN-EN 12697-24, Załącznik D	-	1	-	-	-	-

<sup>a)</sup> Badanie według PN-EN-12697-22, duży aparat

#### 8.4.1.4 Próba technologiczna i odcinek próbny

Ustalony skład wejściowy mieszanki mineralno-asfaltowej powinien przed ostatecznym zastosowaniem zostać sprawdzony w warunkach budowy, poprzez wykonanie próby technologicznej i/lub odcinka próbnego. Próba technologiczna ma na celu sprawdzenie zgodności właściwości wyprodukowanej mieszanki mineralno-asfaltowej z receptą. Odcinek próbny o długości co najmniej 50 m powinien być wykonany przez wykonawcę w warunkach zbliżonych do warunków budowy.



### 8.4.1.5 Zakładowa kontrola produkcji

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

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

Oznaczenie produkcyjnego poziomu zgodności jest miarą ogólnego stanu nadzorowania procesu produkcyjnego i polega w uproszczeniu na analizowaniu ostatnich 32 wyników dla wszystkich typów wyrobu. W analizie wynik klasyfikowany jest jako niezgodny, jeżeli którykolwiek z sześciu wyszczególnionych parametrów jest poza zakresem tolerancji podanym w tablicy 44 odchylenia te zawierają poprawkę ze względu na dokładność pobierania próbek i przebieg badań.

**Tablica 44. Odchylenia stosowane w ocenie zgodności produkcji mieszanki mineralno-asfaltowej z dokumentacją projektową**

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

Należy obliczyć odchylenie średnie od wymaganej wartości każdego z parametrów podanych w tablicy 44 odniesieniu do wszystkich mieszanek, krocząca bieżąca wartość średnia z odchyień każdego z tych parametrów z ostatnich 32 analiz powinna być zachowywana.

Jeżeli którykolwiek z sześciu wyszczególnionych parametrów jest poza zakresem tolerancji podanym w tablicy 44 lub, jeśli średnie odchylenia przekraczają odpowiednie wartości (tablica 44), to wyrób jest niezgodny z wymaganiami. Po przekroczeniu PPZ=C należy podjąć stosowne działania korygujące. Produkcyjny poziom zgodności, określony na podstawie ilości niezgodnych wyników, który podano w tablicy 45, powinien być oznaczony jako niższy o jeden poziom tak długo, jak średnie odchylenie będzie wykroczać poza dopuszczalne.

**Tablica 45. Określenie produkcyjnego poziomu zgodności wytwórni**

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

W tablicy 46 przedstawiono minimalną częstość badań gotowej mieszanki mineralno-asfaltowej w ramach Zakładowej kontroli produkcji kategorii Y i Z.

**Tablica 46. Minimalna częstość badań w ramach Zakładowej kontroli produkcji kategorii Y i Z wg Załącznika A, PN-EN 13108-21**

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

Dodatkowe badania właściwości mieszanek mineralno-asfaltowych należy przeprowadzić zgodnie z normą PN-EN 13108-21, Załącznik D. W tablicy 47 podano kategorie i wynikającą z nich częstość badań.

**Tablica 47. Minimalna częstość badań dodatkowych w ramach Zakładowej kontroli produkcji wg Załącznika D, PN-EN 13108-21**

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

We wszystkich wypadkach próbki do badań powinny zostać przygotowane w taki sam sposób, jak przygotowane zostały próbki użyte we wstępnej walidacji badania typu danej mieszanki. W szczególności powinna zostać użyta ta sama metoda zagęszczania próbek. We wszystkich wypadkach należy zastosować jednakową procedurę badawczą zgodną z tą, jaka była wykorzystana do wstępnej walidacji badania typu. W tablicy 48 przedstawiono zakres badań dodatkowych w ramach Zakładowej kontroli produkcji.

**Tablica 48. Zakres badań dodatkowych w ramach Zakładowej kontroli produkcji wg Załącznika D, PN-EN 13108-21**

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

## 8.4.2 Deklaracja zgodności i oznakowanie CE

### 8.4.2.1 Certyfikat i deklaracja zgodności

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

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

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

- nazwę i adres jednostki certyfikującej;

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

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

#### 8.4.2.2 Oznakowanie CE i etykietowanie

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

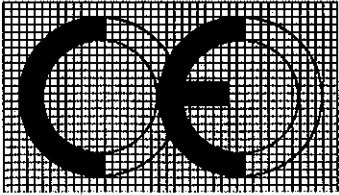
Do oznakowania znakiem CE powinien być dołączony dokument zawierający następujące informacje:

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

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

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

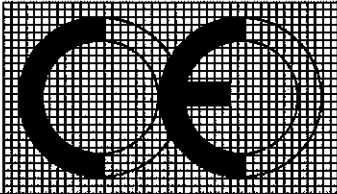
**Rys. 3. Przykład dokumentu towarzyszącego oznakowaniu CE  
- beton asfaltowy, wymagania ogólne i empiryczne**

 <p>01234</p>	<p>Oznaczenie znaku zgodności, składające się z symbolu „CE” podanego w dyrektywie 93/68/EWG.</p> <p>Numer identyfikacyjny jednostki certyfikującej</p>										
<p>ul. Przykładowa, 00-000 Warszawa 07 01234-CPD-00234</p>	<p>Nazwa lub znak identyfikacyjny oraz zarejestrowany adres producenta</p> <p>Dwie ostatnie cyfry roku w którym oznakowanie zostało umieszczone</p> <p>Numer certyfikatu</p>										
<p><b>PN-EN 13108-1</b></p> <p><b>Beton asfaltowy do nawierzchni dróg i innych powierzchni obciążonych ruchem</b></p> <p>AC 22 W 50/70</p> <p>Wytwórnia euro asfalt</p> <p>S24</p> <p><b>Wymagania ogólne + wymagania empiryczne</b></p> <p>Zawartość wolnych przestrzeni</p> <p>- maksymalna <math>V_{max7,0}</math></p> <p>- minimalna <math>V_{min4,0}</math></p> <p>Odporność na działanie wody <math>ITSR_{80}</math></p> <p>Temperatura mieszanki 140°C do 180°C</p> <p>Uziarnienie (przechodzi przez):</p> <table data-bbox="523 1317 941 1563"> <tr><td>sito 22,4 mm</td><td>100%</td></tr> <tr><td>sito 16 mm</td><td>72%</td></tr> <tr><td>sito 2,0 mm</td><td>29%</td></tr> <tr><td>sito 0,125 mm</td><td>9%</td></tr> <tr><td>sito 0,063 mm</td><td>6,5%</td></tr> </table> <p>Zawartość asfaltu wg recepty 4,0±0,3 %</p> <p>m/m</p> <p>Odporność na deformacje trwałe</p> <p>- mały aparat: maksymalny przyrost koleiny <math>WTS_{AIR 0,30}</math></p> <p>- mały aparat: proporcjonalna głębokość koleiny <math>PRD_{AIR}</math></p> <p>Deklarowane</p>	sito 22,4 mm	100%	sito 16 mm	72%	sito 2,0 mm	29%	sito 0,125 mm	9%	sito 0,063 mm	6,5%	<p>Numer normy europejskiej</p> <p>Opis wyrobu</p> <p>Oznaczenie normowe</p> <p>Nazwa wytwórni</p> <p>Kod identyfikacyjny mieszanki</p> <p>oraz</p> <p>informacje o ustalonych właściwościach, które powinny być zgodne z odpowiednią tablicą z punktu 8.2, Producent może zadeklarować wyniki badań funkcjonalnych, oprócz kategorii lub klasy określonej zgodnie z odpowiednią normą europejską</p>
sito 22,4 mm	100%										
sito 16 mm	72%										
sito 2,0 mm	29%										
sito 0,125 mm	9%										
sito 0,063 mm	6,5%										

### 8.4.3 Dokument dostawy

Dokument dostawy (rys. 4), towarzyszący każdej partii mieszanki mineralno-asfaltowej wysłanej przez wytwórnię do zamawiającego, powinien zawierać co najmniej następujące dane:

- producent mieszanki i linia mieszania,
- opis produktu: nazwa zgodnie z symbolami podanymi w p. 4.,
- możliwość uzyskania informacji na temat wyników pierwszych badań,
- informacje o zastosowanych dodatkach.

	<p>Oznaczenie znaku zgodności, składające się z symbolu „CE” podanego w dyrektywie 93/68/EWG.</p>
<p>ul. Przykładowa, 00-000 Warszawa</p> <p>07</p>	<p>Nazwa lub znak identyfikacyjny oraz zarejestrowany adres producenta</p> <p>Dwie ostatnie cyfry roku w którym oznakowanie zostało umieszczone</p>
<p><b>PN-EN 13108-1</b></p> <p><b>Beton asfaltowy do nawierzchni dróg i innych powierzchni obciążonych ruchem</b></p> <p>AC 16 ścieralna 70/100</p> <p>Wytwórnia euro asfalt</p> <p>AC24</p>	<p>Numer normy europejskiej</p> <p>Opis wyrobu</p> <p>Oznaczenie normowe</p> <p>Nazwa wytwórni</p> <p>Kod identyfikacyjny mieszanki</p>

Rys. 4. Skrócone oznakowanie CE stosowane w dokumencie dostawy

# Załącznik 1: Instrukcja badawcza: Określanie odporności próbek mieszanek mineralno-asfaltowych na działanie wody i mrozu

## 1. Cel instrukcji

Instrukcja badawcza ma na celu określanie odporności próbek mieszanek mineralno-asfaltowych na działanie wody i mrozu.

## 2. Normy powołane

Instrukcję badawczą opracowano na podstawie norm:

- PN-EN 12697-12:2008 Mieszanki mineralno-asfaltowe - Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco - Część 12: Określanie wrażliwości próbek asfaltowych na wodę,
- AASHTO T 283-89 „Resistance of Compacted Bituminous Mixture to Moisture Induced Damage” (procedura zamrażania),
- normy serii PN-EN 12697.

## 3. Zasada metody

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

## 4. Aparatura i wyposażenie pomocnicze

Operator (laborant) przed rozpoczęciem badania powinien sprawdzić, czy sprzęt laboratoryjny wykorzystywany przy badaniu zaopatrzone jest w aktualne świadectwa wzorcowania, ewentualnie sprawdzić go zgodnie z procedurą sprawdzania (gdy wzorcowanie nie jest możliwe).

Do określenia odporności na działanie wody i mrozu wymagany jest następujący sprzęt:

- prasa wytrzymałościowa, typu Marshalla, zgodna z normą PN-EN 12697-34,
- przystawka do badania wytrzymałości na rozciąganie pośrednie (średnica próbek 100 mm lub 150 mm),
- aparatura próżniowa (pompa, próżniomierz itp.), za pomocą której możliwe jest uzyskanie w zbiorniku próżniowym (komorze, suszarce próżniowej, itp.), ciśnienia bezwzględnego  $(6,7 \pm 0,3)$  kPa w ciągu  $(10 \pm 1)$  minut i utrzymania takiego ciśnienia w czasie  $(30 \pm 5)$  minut,
- zbiornik próżniowy (komora, suszarka próżniowa, itp.) z perforowaną półką umieszczoną na dnie zbiornika,
- łaźnia wodna z kontrolą termostatyczną, w której można utrzymać temperaturę kondycjonowania  $(25 \pm 2)$  °C,  $(40 \pm 1)$  °C i  $(60 \pm 1)$  °C w otoczeniu próbki; łaźnia powinna być wyposażona w perforowaną półkę umieszczoną na podkładkach na dnie łaźni; pojemność łaźni powinna być taka, aby górne powierzchnie przechowywanych próbek znajdowały się co najmniej 20 mm poniżej poziomu wody,
- komora termoizolacyjna (opcjonalnie) z kontrolą termostatyczną, w której można utrzymać temperaturę  $(25 \pm 2)$  °C w otoczeniu próbki,
- komora chłodnicza, w której można utrzymać temperaturę w  $(-18 \pm 3)$  °C,
- waga oraz inny sprzęt potrzebny do określenia gęstości objętościowej zgodnie z normą PN-EN 12697-6,
- suwmiarka lub inne urządzenie do określenia wymiarów próbki zgodnie z normą PN-EN 12697-29,
- woda destylowana,
- strzykawka z podziałką (lub inne urządzenie) umożliwiające dozowanie  $(10 \pm 1)$  ml wody,
- torebki plastikowe dopasowane do wielkości pojedynczej próbki,
- folia typu „stretch”.

## 5. Przygotowanie próbek

### a. Ilość i wymiary próbek

Do określenia odporności na działanie wody i mrozu należy przygotować co **najmniej sześć** próbek cylindrycznych. Probki powinny być symetryczne i o równych bokach. Probki powinny być o średnicy  $(100 \pm 3)$

mm, wykonane w warunkach laboratoryjnych zgodnie z normą PN-EN 12697-31. Próbkę z nawierzchni powinny być odwiercone zgodnie z PN-EN 12697-27.

## **b. Wykonanie próbek**

Próbki powinny być zagęszczone, stosując metodę zagęszczania przez ubijanie (PN-EN 12697-30): 2 x 35 uderzeń.

Po wykonaniu próbek należy określić wymiary i gęstość objętościową według PN-EN 12697-29 i PN-EN 12697-6. Zestaw próbek należy podzielić na dwie równe części: „zestaw mokry” i „zestaw suchy”, o zbliżonych średnich wysokościach i gęstościach objętościowych. Różnica między średnimi wysokościami nie powinna być większa niż 5 mm. Różnica między średnimi gęstościami objętościowymi nie powinna być większa niż 15 kg/m<sup>3</sup>.

Próbki należy przygotować w możliwie krótkim czasie, nie dłuższym niż jeden tydzień. Należy zapewnić co najmniej 16 godzinne pielęgnowanie próbek przed rozpoczęciem procedury kondycjonowania, polegające na przechowywaniu próbek z obu zestawów na płaskiej powierzchni w temperaturze pokojowej (20±5) °C.

## **c. Kondycjonowanie próbek**

### Zestaw suchy

Kondycjonowanie próbek z „zestawu suchego” polega na przechowywaniu ich na płaskiej powierzchni w temperaturze pokojowej (20±5) °C.

### Zestaw mokry

Kondycjonowanie próbek z „zestawu mokrego” rozpoczyna się od umieszczenia ich na perforowanej półce w zbiorniku próżniowym (komorze, suszarce próżniowej, itp.) wypełnionym wodą destylowaną o temperaturze (20±5) °C. Górne powierzchnie próbek po zanurzeniu powinny znajdować się co najmniej 20 mm poniżej poziomu wody. Uruchomić aparaturę próżniową i uzyskać ciśnienie bezwzględne (6,7±0,3) kPa w ciągu (10±1) minut (6,7 kPa odpowiada w przybliżeniu 50 mm Hg). Aby uniknąć uszkodzenia próbki, ciśnienie należy obniżać powoli i równomiernie. Utrzymywać zadane ciśnienie przez okres (30±5) minut, a następnie podwyższać powoli i równomiernie do poziomu ciśnienia atmosferycznego. Pozostawić próbki zanurzone w wodzie na kolejne (30±5) minut. Po wyjęciu z wody zmierzyć wymiary próbek zgodnie z normą PN-EN 12697-29 i obliczyć objętość próbek. Należy odrzucić próbki, które zwiększyły swoją objętość o więcej niż 2 %.

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

Po wyjęciu z łaźni wodnej, unikając nadmiernego ociekania wody, próbki ściśle owinać folią typu „stretch”. Każdą owiniętą próbkę umieścić w torbie plastikowej zawierającej (10±1) ml wody (odmierzonej przy użyciu strzykawki lub innego urządzenia) i szczelnie zamknąć. Plastikowe torby z próbkami umieścić w komorze chłodniczej w temperaturze (-18±3) °C i przechowywać przez minimum 16 godzin, licząc czas od momentu, gdy zamrażarka z próbkami osiągnie tę temperaturę.

Po wyjęciu próbek z zamrażarki umieścić je w łaźni z wodą o temperaturze (60±1) °C. Wkrótce po umieszczeniu próbek w łaźni wodnej i rozmrożeniu opakowania, wyjąć je z plastikowej torebki i zdjąć z nich folię typu „stretch” najszybciej, jak to jest możliwe i ponownie umieścić w łaźni wodnej. Próbki przechowywać w łaźni wodnej przez (24±1) h, licząc od momentu pierwszego włożenia do łaźni po przechowywaniu w komorze chłodniczej.

## **6. Procedura badawcza**

Doprowadzić oba zestawy próbek do temperatury badania (25±2) °C. Próbki z „zestawu suchego” termostatować w warunkach powietrzno-suchych (w łaźni wodnej, ale izolowane od wody torebką z cienkiej folii, lub w komorze powietrznej). Próbki z „zestawu mokrego” termostatować w wodzie (w łaźni wodnej lub w szczelnej, miękkiej plastikowej torebce wypełnionej wodą lub wodoszczelnym naczyniu wypełnionym wodą, wstawionym do komory powietrznej).

Próbki należy przechowywać w łaźni wodnej lub w komorze powietrznej przez co najmniej 2 godziny. W przypadku korzystania z komory powietrznej należy razem z próbkami umieścić dodatkową próbkę z wprowadzonym w nią czujnikiem temperatury.



Osuszyć mokre próbki ręcznikiem i określić wytrzymałość próbek na rozciąganie pośrednie według PN-EN 12697-23. Badanie powinno być przeprowadzone w ciągu 1 minuty od wyciągnięcia próbki z wody.

## 7. Obliczenia

Obliczyć wskaźnik wytrzymałości na rozciąganie pośrednie ITSR według wzoru:

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

w którym:

- ITSR wskaźnik wytrzymałości próbki na rozciąganie pośrednie, w procentach (%),
- $ITS_w$  średnia wytrzymałość oznaczona dla grupy próbek mokrych, zaokrąglona do liczby całkowitej, wyrażona w (kPa)
- $ITS_d$  średnia wytrzymałość wyznaczona dla grupy próbek suchych, zaokrąglona do liczby całkowitej, wyrażona w (kPa).

**KONIEC**

Załącznik Nr 3 do Zarządzenia Nr 102  
Generalnego Dyrektora Dróg Krajowych i Autostrad  
z dnia 19 listopada 2010r.

# **Mieszanki niezwiązane do dróg krajowych**

WT-4 2010  
**Wymagania Techniczne**

Warszawa 2010

Wymagania techniczne dotyczące mieszanek związanych do dróg publicznych zostały opracowane w IBDiM pod kierunkiem dr inż. Cezarego Kraszewskiego:

**Zarządzenie Nr 102**  
**Generalnego Dyrektora Dróg Krajowych i Autostrad**  
**z dnia.....19.11.....2010 roku**  
**w sprawie stosowania wymagań technicznych na drogach krajowych**

Na podstawie § 4 ust. 2 pkt 1 załącznika Nr 1 do Zarządzenia Nr 16 Generalnego Dyrektora Dróg Krajowych i Autostrad z dnia 16 czerwca 2008 roku w sprawie nadania Regulaminu Organizacyjnego Generalnej Dyrekcji Dróg Krajowych i Autostrad (ze zm.<sup>1</sup>) zarządza się, co następuje:

**§ 1**

W dokumentacji projektowej oraz specyfikacji technicznej wykonywania i odbioru robót budowlanych opisujących przedmiot zamówienia na roboty budowlane na drogach krajowych zaleca się do stosowanie następujące opracowania:

- 1) „Kruszywa do mieszanek mineralno-asfaltowych i powierzchniowych utrwaleń na drogach krajowych WT-1 2010 Wymagania Techniczne”, stanowiące załącznik nr 1 do zarządzenia;
- 2) „Nawierzchnie asfaltowe na drogach krajowych WT-2 2010 Wymagania techniczne”, stanowiące załącznik nr 2 do zarządzenia;
- 3) „Mieszanki niezwiązane do dróg krajowych WT-4 2010 Wymagania techniczne”, stanowiące załącznik nr 3 do zarządzenia;
- 4) „Mieszanki związane spoiwem hydraulicznym do dróg krajowych” WT-5 2010. Wymagania techniczne”, stanowiące załącznik nr 4 do zarządzenia.

**§ 2**

Zarządzenie wchodzi w życie z dniem podpisania



p.o. GENERALNY DYREKTOR  
DRÓG KRAJOWYCH I AUTOSTRAD

*Lech Witecki*

Zm<sup>1</sup> –Zmiany regulaminu Organizacyjnego zostały wprowadzone zarządzeniem Generalnego Dyrektora Dróg Krajowych Nr 9 z dnia 31 marca 2009r., zarządzenia Nr 15 z dnia 28 kwietnia 2009r., zarządzenia Nr 21 z dnia 1 czerwca 2009r.,zarządzenia Nr 26 z dnia 20 kwietnia 2010r., zarządzenia Nr 60 z dnia 17 czerwca 2010r.,zarządzenia Nr 68 z dnia 30 czerwca 2010r., zarządzenia Nr 95 z dnia 28 października 2010r. oraz zarządzenie Nr 100 z dnia 12 listopada 2010r.

## Spis treści

	str.
Wprowadzenie.....	4
Powołania normatywne.....	4
Definicje.....	6
Symbole i skróty.....	8
Postanowienia ogólne.....	8
<b>1. Wymagania wobec materiałów .....</b>	<b>8</b>
<b>1.1 Kruszywa.....</b>	<b>8</b>
<b>1.2 Woda.....</b>	<b>8</b>
<b>2. Wymagania wobec mieszanek niezwiązanych.....</b>	<b>14</b>
<b>2.1 Postanowienia ogólne.....</b>	<b>14</b>
2.1.1 Wartości graniczne i tolerancje.....	14
2.1.2 Mieszanki kruszyw.....	14
<b>2.2 Mieszanki kruszyw do warstw podłoża ulepszanego.....</b>	<b>14</b>
2.2.1 Postanowienia ogólne.....	14
2.2.2 Zawartość pyłów.....	14
2.2.3 Zawartość nadziarna.....	14
2.2.4 Uziarnienie.....	15
2.2.5 Wrażliwość na mróz, wodoprzepuszczalność.....	18
2.2.6 Zawartość wody.....	18
2.2.7 Istotne cechy środowiskowe.....	19
<b>2.3 Mieszanki kruszyw do warstw podbudowy pomocniczej.....</b>	<b>19</b>
2.3.1 Postanowienia ogólne.....	19
2.3.2 Wymagania wobec odporności kruszyw z recyklingu na działanie mrozu.....	19
2.3.3 Zawartość pyłów.....	19
2.3.4 Zawartość nadziarna.....	19
2.3.5 Uziarnienie.....	20
2.3.6 Wrażliwość na mróz, wodoprzepuszczalność.....	22
2.3.7 Zawartość wody.....	22
2.3.8 Wartość CBR.....	22
2.3.9 Istotne cechy środowiskowe.....	22
<b>2.4 Mieszanki kruszyw do warstw podbudowy zasadniczej.....</b>	<b>23</b>
2.4.1 Postanowienia ogólne.....	23
2.4.2 Wymagania wobec odporności kruszyw z recyklingu na działanie mrozu.....	23
2.4.3 Zawartość pyłów.....	23
2.4.4 Zawartość nadziarna.....	23
2.4.5 Uziarnienie.....	23

2.4.6	Wrażliwość na mróz, wodoprzepuszczalność.....	26
2.4.7	Zawartość wody.....	26
2.4.8	Wartość CBR.....	26
2.4.9	Istotne cechy środowiskowe.....	26
<b>2.5</b>	<b>Mieszanki kruszyw do nawierzchni niezwiązanych.....</b>	<b>27</b>
2.5.1	Postanowienia ogólne.....	27
2.5.2	Zawartość pyłów.....	27
2.5.3	Zawartość nadziarna.....	27
2.5.4	Uziarnienie.....	27
2.5.5	Odporność na działanie mrozu.....	30
2.5.6	Zawartość wody.....	30
2.5.7	Istotne cechy środowiskowe.....	30
<b>3.</b>	<b>Kontrola produkcji.....</b>	<b>33</b>
3.1	System oceny zgodności.....	33
3.2	Kontrola procesu produkcyjnego.....	33
3.2.1	Pobieranie próbek.....	33
3.2.2	Zakładowa kontrola produkcji.....	33
3.2.3	Gęstość szkieletu mieszanki.....	33
<b>4.</b>	<b>Opis i oznaczanie.....</b>	<b>33</b>
<b>5.</b>	<b>Oznakowanie.....</b>	<b>33</b>
<b>6.</b>	<b>Ustalenia formalne.....</b>	<b>33</b>
<b>Załącznik A: Przykładowe opisy mieszanek kruszyw z recyklingu.....</b>		<b>34</b>
<b>Załącznik B: Zastosowanie wartości deklarowanej przez dostawcę</b> <b>/producenta.....</b>		<b>37</b>
<b>Załącznik C: Zakładowa kontrola produkcji mieszanek</b> <b>niezwiązanych.....</b>		<b>39</b>
<b>Załącznik D: Oznaczanie współczynnika filtracji</b> <b>wg ISO/TS 17892-11:2004.....</b>		<b>44</b>

## Wprowadzenie

Europejska norma EN 13285, została zatwierdzona, jako Polska Norma PN-EN 13285: 2004 *Mieszanki niezwiązane - Wymagania*.

Norma PN-EN 13285 ustaliła jednolitą klasyfikację wymagań wobec mieszanek niezwiązanych, wytworzonych z zastosowaniem kruszywa naturalnego, sztucznego lub z recyklingu. Mieszanki te są przeznaczone do budowy i utrzymania dróg, lotnisk oraz innych powierzchni przeznaczonych do ruchu pojazdów.

Norma PN-EN 13285 jest normą klasyfikacyjną, w której brak jest wymagań wobec mieszanek niezwiązanych do konkretnych zastosowań, ale zawiera jedynie wykaz właściwości tych mieszanek i podział na kategorie umożliwiające jednolite posługiwanie się nimi przy ustalaniu wymagań w krajowych przepisach technicznych oraz późniejszą ocenę zgodności wytwarzanych mieszanek z wymaganiami zawartymi w tych przepisach.

Wprowadzenie postanowień normy PN-EN 13285 do praktycznego stosowania wymaga przygotowania odpowiednich dokumentów technicznych, aplikujących jej postanowienia do przepisów i potrzeb naszego kraju. Takim dokumentem technicznym są niniejsze Wymagania Techniczne oznaczone, jako: **WT MNzw-2009**

Niniejsze Wymagania Techniczne obowiązują przy dostawach mieszanek kruszyw naturalnych, sztucznych i z recyklingu do wykonywania warstw z kruszyw niezwiązanych w konstrukcjach nawierzchni drogowych i ulepszonego podłoża jak również w innych konstrukcjach przeznaczonych do ruchu.

W niniejszych **WT MNzw-2009** przyjęto zasady:

- stosowania terminologii, zgodnej z dotychczasową praktyką i literaturą techniczną,
- stosowania metodyki badawczej zgodnej z dotychczas stosowaną w kraju lub najbardziej zbliżoną do niej.

## Powołania normatywne

PN-EN 13242:2004 *Kruszywa do niezwiązanych i hydraulicznie związanych materiałów stosowanych w obiektach budowlanych i budownictwie drogowym*

PN-EN 13285 mieszanki niezwiązane – Wymagania

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

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

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

PN-EN 933-3 *Badania geometrycznych właściwości kruszyw - Oznaczanie kształtu ziaren za pomocą wskaźnika płaskości*

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

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

PN-EN 933-8 *Badania geometrycznych właściwości kruszyw - Część 8: Ocena zawartości drobnych cząstek - Badania wskaźnika piaskowego*

PN-EN 933-9 *Badania geometrycznych właściwości kruszyw - Ocena zawartości drobnych cząstek. Badania błękitem metylenowym*

PN-EN 1008 *Woda zarobowa do betonu -- Specyfikacja pobierania próbek, badanie i ocena przydatności wody zarobowej do betonu, w tym wody odzyskanej z procesów produkcji betonu*

PN-EN 1097-1 *Badania mechanicznych i fizycznych właściwości kruszyw - Oznaczanie odporności na ścieranie (mikro-Deval)*

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

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

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

PN-EN 1367-2 *Badania właściwości cieplnych i odporności kruszyw na działanie czynników atmosferycznych - Badanie w siarczenie magnezu*

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

PN-EN 1744-1 *Badania chemicznych właściwości kruszyw - Analiza chemiczna*

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

PN-ISO 565 *Sita kontrolne - Tkanina z drutu, blacha perforowana i blacha cienka perforowana elektrochemicznie - Wymiary nominalne oczek*

PN-EN 13286-1, – *Mieszanki mineralne niezwiązane i związane spoiwem hydraulicznym - Część 1: Metody badań dla ustalonej laboratoryjnie referencyjnej gęstości i wilgotności – Wprowadzenie i wymagania ogólne.*

PN-EN 13286-2, – *Mieszanki mineralne niezwiązane i związane spoiwem hydraulicznym Część 2: Metody badań dla ustalonej laboratoryjnie gęstości i wilgotności – Zagęszczanie aparatem Proctora.*

PN-EN 13286-47, – *Mieszanki mineralne niezwiązane i związane spoiwem hydraulicznym Część 47: Metody badań dla określenia nośności, kalifornijski wskaźnik nośności CBR, natychmiastowy wskaźnik nośności i pęcznienia liniowego.*

PN-EN 13286-50, - *Mieszanki mineralne niezwiązane i związane spoiwem hydraulicznym - Metody sporządzenia próbek badawczych – Część 50: Metoda sporządzania próbek związanych hydraulicznie za pomocą aparatu Proctora lub zagęszczania na stole wibracyjnym*

## Definicje

**Mieszanka niezwiązana** - ziarnisty materiał, zazwyczaj o określonym składzie ziarnowym (od  $d=0$  do  $D$ ), który jest stosowany do wykonania ulepszonego podłoża gruntowego oraz warstw konstrukcji nawierzchni dróg.

Mieszanka niezwiązana może być wytworzona z kruszyw naturalnych, sztucznych, z recyklingu lub mieszaniny tych kruszyw w określonych proporcjach.

**Kategoria** - charakterystyczny poziom właściwości kruszywa lub mieszanki niezwiązanej, wyrażony, jako przedział wartości lub wartość graniczna. Nie ma zależności pomiędzy kategoriami różnych właściwości. Właściwości oznaczone symbolem kategorii NR oznaczają, że nie jest wymagane badanie danej cechy.

**Partia** - wielkość produkcji, wielkość dostawy, dostawę dzieloną (np. ładunek wagonowy, ładunek samochodu ciężarowego, ładunek barki) lub halbę, która została wyprodukowana w okresie występowania jednakowych warunków. Przy ciągłym procesie produkcyjnym, jako partię należy przyjmować ilość wyprodukowaną w ustalonym czasie.

**Podbudowa** - dolną część konstrukcji nawierzchni dróg służącą do przenoszenia obciążeń z ruchu na podłoże. Podbudowa może składać się z podbudowy zasadniczej i pomocniczej. Obydwie warstwy mogą być wykonywane w kilku warstwach technologicznych.

W przypadku wzmocnienia, konstrukcję istniejącej nawierzchni dróg uważa się za podbudowę.

**Podbudowa pomocnicza** - warstwa, zapewniająca przenoszenie obciążeń z warstwy podbudowy zasadniczej na warstwę podłoża. Podbudowa pomocnicza może składać się z kilku warstw o różnych właściwościach.

**Podbudowa zasadnicza** - warstwa zapewniająca przenoszenie obciążeń z warstw wyżej leżących na warstwę podbudowy pomocniczej lub podłoże.

**Nawierzchnia z kruszywa niezwiązanego** - nawierzchnia drogowa, której wierzchnia warstwa, poddawana bezpośredniemu oddziaływaniu ruchu i czynników atmosferycznych, wykonana jest z mieszanki kruszyw niezwiązanych o uziarnieniu ciągłym.

**Podłoże ulepszone** - warstwa lub zespół warstw leżących pod konstrukcją nawierzchni drogowej w przypadku, gdy podłoże gruntowe (grunt rodzimy lub nasypowy) nie spełnia warunku nośności i/lub mrozoodporności.

Podłoże ulepszone może zawierać następujące warstwy: mrozoochronną, odsączającą, odcinającą i wzmacniającą, a w przypadku podłoża ulepszonego jednowarstwowego może ono spełniać funkcje wszystkich tych warstw jednocześnie.

Grubość warstwy podłoża ulepszonego zależna jest od rodzaju i grubości konstrukcji nawierzchni, kategorii obciążenia ruchem ( $KR_i$ ) oraz grupy nośności ( $G_i$ ) podłoża rodzimego i głębokości przemarzania gruntu, z zachowaniem przyjętej w kraju zasady ograniczonej odporności konstrukcji na działanie mrozu.

**Warstwa mrozoochronna** - warstwa zapewniająca ochronę konstrukcji nawierzchni drogowej przed skutkami oddziaływania mrozu.

**Warstwa odsączająca** - warstwa służąca do odprowadzenia wody, która mogłaby przedostać się do konstrukcji nawierzchni drogowej. Jeżeli występuje w podłożu ulepszonym, jest warstwą najniższą położoną lub w przypadku występującej warstwy odcinającej, ułożona jest bezpośrednio nad nią. Warstwa ta charakteryzuje się wystarczającą przepuszczalnością po zagęszczeniu.



**Warstwa odcinająca** - warstwa stosowana w celu uniemożliwienia przedostania się cząstek gruntu podłoża do warstw wyżej położonych. Warstwa ta powinna zapewnić spełnienie warunku szczelności ( $D_{15}/d_{85} \leq 5$ ).

**Warstwa wzmacniająca** - warstwa zapewniająca przeniesienie występującego w okresie budowy ciężkiego ruchu technologicznego, nazywaną również warstwą technologiczną ( ang. *plate form*).

**Destrukt asfaltowy** - materiał drogowy pochodzący z frezowania istniejących warstw z mieszanek mineralno-asfaltowych (mma), lub z przekruszenia kawałków warstw nawierzchni asfaltowych oraz niewbudowanych partii mma, który został ujednorodniony pod względem składu oraz co najmniej przesiany, w celu odrzucenia dużych kawałków mma (nadziarno nie większe od 1,4 D mieszanki niezwiązanej).

**Kruszywo słabe** – kruszywo przewidziane do zastosowanie w mieszance przeznaczonej do wykonywania warstw nawierzchni drogowej, lub podłoża ulepszanego, które charakteryzuje się różnicami w uziarnieniu, przed i po 5 krotnym zagęszczeniu metodą Proctora, przekraczającymi  $\pm 8\%$ . Uziarnienie kruszywa należy sprawdzać na sitach przewidzianych do kontroli uziarnienia wg PN-EN 13285 (tabl. 5) i niniejszych WT. O zakwalifikowaniu kruszywa do kruszyw słabych decyduje największa różnica wartości przesiewów na jednym z sit kontrolnych.

Ogólny schemat konstrukcji nawierzchni drogowej, podatnej i sztywnej przedstawia rys. 1

warstwa ścieralna		nawierzchnia
warstwa wiążąca		
podbudowa zasadnicza	podbudowa	
podbudowa pomocnicza		
podłoże ulepszone (warstwa mrozoochronna, odsączająca, odcinająca, wzmacniająca)		podłoże
podłoże gruntowe		

a) podatna i półsztywna

warstwa ścieralna		nawierzchnia
podbudowa zasadnicza	podbudowa	
podbudowa pomocnicza		
podłoże ulepszone (warstwa mrozochronna, odsączająca, odcinająca, wzmacniająca)		podłoże
podłoże gruntowe		

b) sztywna

Rys.1. Układ warstw w konstrukcji nawierzchni drogowej<sup>1</sup>

## Symbole i skróty

W niniejszym dokumencie stosuje się następujące symbole i skróty:

*CBR* – kalifornijski wskaźnik nośności, w procentach (%),

*SDV*: obszar uziarnienia, w którym powinna się mieścić krzywa uziarnienia mieszanki (S) deklarowana przez dostawcę/producenta

*k* – współczynnik filtracji, oznaczony wg ISO/TS 17892-11:2004

*D*<sub>15</sub> – wymiar boku oczka sita w milimetrach, przez które przechodzi 15 % (m/m) ziaren mieszanki, z której jest wykonana warstwa podbudowy lub warstwa ulepszonego podłoża,

*d*<sub>85</sub> - wymiar boku oczka sita w milimetrach, przez które przechodzi 85 % (m/m) ziaren gruntu podłoża,

*d*<sub>50</sub> - wymiar boku oczka sita w milimetrach, przez które przechodzi 50 % (m/m) ziaren gruntu podłoża,

*O*<sub>90</sub> – umowna średnica porów geowłókniny lub geowłókniny odpowiadająca wymiarom frakcji gruntu (podłoża) zatrzymującego się na geowłókninie/geotkaninie w ilości 90 % (m/m); wartość parametru *O*<sub>90</sub> powinna być podawana przez producenta geowłókniny.

Oznaczenia kategorii właściwości kruszyw zgodne z PN-EN 13242.

## Postanowienia ogólne

Wymagania wobec kruszywa oparte są na klasyfikacji zgodnej z normą PN-EN 13242. Można stosować następujące rodzaje kruszyw:

- kruszywo naturalne lub sztuczne, lub,
- kruszywo z recyklingu, lub,
- połączenie a) i b) . Specyfikacja techniczna powinna określać proporcje kruszyw a) i b) z dokładnością  $\pm 5\%$  m/m.

<sup>1</sup> W *WT-2 Nawierzchnie asfaltowe 2008*, warstwę podbudowy zasadniczej nazwano podbudową górną, a warstwę podbudowy pomocniczej nazwano podbudową dolną.

Wymagania wobec mieszanek kruszyw niezwiązanych oparte są na klasyfikacji zgodnej z normą PN-EN 12620. Mieszanki o górnym wymiarze ziaren ( $D$ ) większym niż 80 mm nie są objęte tą normą i niniejszymi Wymaganiami Technicznymi.

## **1. Wymagania wobec materiałów**

### **1.1 Wymagania wobec kruszyw**

Wymagania wobec kruszywa przeznaczonego do wytwarzania mieszanek niezwiązanych do warstw podbudowy, nawierzchni z kruszywa niezwiązanego i ulepszonego podłoża gruntowego przedstawia tablica 1.

### **1.2 Wymagania wobec wody do zraszania kruszywa**

Do zraszania kruszywa należy stosować wodę nie zawierającą składników wpływających szkodliwie na mieszankę kruszywa, ale umożliwiającą właściwe zagęszczenie mieszanki niezwiązanej.

Tablica 1

**Wymagania wobec kruszyw do mieszanek niezwiązanych do ulepszonego podłoża i warstw podbudowy**

Rozdział w PN-EN 13242: 2004	Właściwość	Wymagania wobec kruszywa do mieszanek niezwiązanych przeznaczonych do zastosowania w warstwie:						Odniesienie do tablicy w PN-EN 13242:2004
		ulepszonego podłoża	podbudowy pomocniczej nawierzchni drogi obciążonej ruchem		podbudowy zasadniczej nawierzchni drogi obciążonej ruchem		nawierzchni z kruszywa niezwiązanego obciążonej ruchem	
			KR1-KR6	KR1-KR2	KR3-KR6	KR1-KR2		
4.1 - 4.2	Zestaw sit #	0, 063; 0, 5; 1; 2; 4; 5,6; 8; 11,2; 16; 22,4; 31,5; 45; 63 i 90 (zestaw podstawowy plus zestaw 1)						Tabl. 1
		Wszystkie frakcje dozwolone						
4.3.1	Uziarnienie wg PN-EN 933-1	$G_{C80/20}$ , $G_{F80}$ , $G_{A75}$	$G_{C85/15}$ , $G_{F85}$ , $G_{A85}$	$G_{C85/15}$ , $G_{F85}$ , $G_{A85}$	$G_{C80/20}$ , $G_{F80}$ , $G_{A75}$	$G_{C80/20}$ , $G_{F80}$ , $G_{A75}$	$G_{C80/20}$ , $G_{F80}$ , $G_{A75}$	Tabl. 2
4.3.2	Osólne granice i tolerancje uziarnienia kruszywa grubego na sitach pośrednich wg PN-EN 933-1	$GT_{CNR}$	$GT_{CNR}$	$GT_{CNR}$	$GT_{C20/15}$	$GT_{C20/15}$	$GT_{C20/15}$	Tabl.3
4.3.3	Tolerancje typowego uziarnienia kruszywa drobnego i kruszywa o ciągłym uziarnieniu wg PN-EN 933-1	$GT_{FNR}$ , $GT_{ANR}$	$GT_{FNR}$ , $GT_{ANR}$	$GT_{FNR}$ , $GT_{ANR}$	$GT_{F10}$ , $GT_{A20}$	$GT_{F10}$ , $GT_{A20}$	$GT_{F10}$ , $GT_{A20}$	Tabl. 4
4.4	Kształt kruszywa grubego- wg PN-EN 933-4 a) maksymalne wartości wskaźnika piaskości	$F_{NR}$	$F_{NR}$	$F_{NR}$	$F_{I50}$	$F_{I50}$	$F_{I50}$	Tabl.5.

		$S_{NR}$	$S_{NR}$	$S_{NR}$	$S_{NR}$	$S_{NR}$	$S_{NR}$	$S_{NR}$	$S_{NR}$	$S_{NR}$	$S_{NR}$	$S_{NR}$
	lub b) maksymalne wartości wskaźnika kształtu											
4.5	Kategorie procentowych zawartości ziaren o powierzchni przekruszonej lub łamanych oraz ziaren całkowicie zaokrąglonych w kruszywie grubym wg PN-EN 933-5	$C_{NR}$	$C_{NR}$	$C_{NR}$	$C_{NR}$	$C_{NR}$	$C_{NR}$	$C_{NR}$	$C_{NR}$	$C_{NR}$	$C_{NR}$	Tabl. 7.
4.6	Zawartość pyłów wg PN-EN 933-1 a) w kruszywie grubym*	$f_{Deklarowana}$	$v$	$f_{Deklarowana}$	$f_{Deklarowana}$	$f_{Deklarowana}$	$f_{Deklarowana}$	$f_{Deklarowana}$	$f_{Deklarowana}$	$f_{Deklarowana}$	$f_{Deklarowana}$	Tabl. 8
	b) w kruszywie drobnym	$f_{Deklarowana}$	$f_{Deklarowana}$	$f_{Deklarowana}$	$f_{Deklarowana}$	$f_{Deklarowana}$	$f_{Deklarowana}$	$f_{Deklarowana}$	$f_{Deklarowana}$	$f_{Deklarowana}$	$f_{Deklarowana}$	Tabl. 8
4.7	Jakość pyłów	Właściwość niebadana na pojedynczych frakcjach, a tylko w mieszankach wg wymagań p. 2.2 – 2.4										
5.2	Odporność na rozdrabnianie wg PN-EN 1097-2, kategoria nie wyższa niż	$L_{NR}$	$L_{A50}$	$L_{A50}$	$L_{A50}$	$L_{A50}$	$L_{A50}$	$L_{A50}$	$L_{A50}$	$L_{A50}$	$L_{A50}$	Tabl. 9
5.3	Odporność na ścieranie kruszywa grubego wg PN-EN 1097-1	$M_{DgDeklarowana}$	$M_{DgDeklarowana}$	$M_{DgDeklarowana}$	$M_{DgDeklarowana}$	$M_{DgDeklarowana}$	$M_{DgDeklarowana}$	$M_{DgDeklarowana}$	$M_{DgDeklarowana}$	$M_{DgDeklarowana}$	$M_{DgDeklarowana}$	Tabl. 11
5.4	Gęstość wg PN-EN 1097-6:2001, rozdział 7, 8 albo 9	Deklarowana	Deklarowana	Deklarowana	Deklarowana	Deklarowana	Deklarowana	Deklarowana	Deklarowana	Deklarowana	Deklarowana	
5.5	Nasiąkliwość wg PN-EN 1097-6:2001, rozdział 7, 8 albo 9 (w	$W_{cm,NR}$ $WA_{2d}^{(****)}$	$W_{cm,NR}$ $WA_{2d}^{(****)}$	$W_{cm,NR}$ $WA_{2d}^{(****)}$	$W_{cm,NR}$ $WA_{2d}^{(****)}$	$W_{cm,NR}$ $WA_{2d}^{(****)}$	$W_{cm,NR}$ $WA_{2d}^{(****)}$	$W_{cm,NR}$ $WA_{2d}^{(****)}$	$W_{cm,NR}$ $WA_{2d}^{(****)}$	$W_{cm,NR}$ $WA_{2d}^{(****)}$	$W_{cm,NR}$ $WA_{2d}^{(****)}$	



7.3.3	Mrozoodporność na frakcji kruszywa 8/16 wg PN-EN 12620-1	- skały magmowe i przeobrażone: F4 - skały osadowe: F10 - kruszywa z recyklingu: F10 (F25**)	- skały magmowe i przeobrażone: F4 - skały osadowe: F10 - kruszywa z recyklingu: F10 (F25**)	- skały magmowe i przeobrażone: F4 - skały osadowe: F10 - kruszywa z recyklingu: F10 (F25**)	- skały magmowe i przeobrażone: F4 - skały osadowe: F10 - kruszywa z recyklingu: F10 (F25**)	F <sub>4</sub>	Tabl. 18
Załącznik C	Skład materiałowy	deklarowany	deklarowany	deklarowany	deklarowany	deklarowany	deklarowany
Załącznik C, podrozdział C.3.4	Istotne cechy środowiskowe	Większość substancji niebezpiecznych określonych w dyrektywie Rady 76/769/EWG zazwyczaj nie występują w źródłach kruszywa pochodzenia mineralnego. Jednak w odniesieniu do kruszywa sztucznych i odpadowych należy badać czy zawartość substancji niebezpiecznych nie przekracza wartości dopuszczalnych wg odrębnych przepisów					

<sup>1)</sup> Łączna zawartość pyłów w mieszance powinna się mieścić w wybranych krzywych granicznych wg p. 22.4; 2.2.5; 2.4.5; 2.5,4

<sup>\*\*)</sup> Pod warunkiem, gdy zawartość w mieszance nie przekracza 50% m/m

<sup>\*\*\*)</sup> Do warstw podbudów zasadniczych na drogach obciążonych ruchem KRS-KR6 dopuszcza się jedynie kruszywa charakteryzujące się odpornością na rozdrabnianie LA<sub>S35</sub>

<sup>\*\*\*\*)</sup> w przypadku gdy wymagania nie jest spełnione, należy sprawdzić mrozoodporność.

## **2. Wymagania wobec mieszanek niezwiązanych**

### **2.1 Postanowienia ogólne**

#### **2.1.1 Wartości graniczne i tolerancje**

Podane w dalszej części WT wartości graniczne i tolerancje zawierają nie tylko rozrzut wynikający z pobierania i dzielenia próbki, lecz także przedział ufności (precyzja w porównywalnych warunkach) jak również nierównomierność warunków wykonawczych, o ile w wypadkach odosobnionych żadne inne uregulowanie nie wystąpi. Zestawienie wymagań wobec mieszanek niezwiązanych zawiera tablica 6.

#### **2.1.2 Mieszanki kruszyw**

Mieszanki kruszyw powinny być tak produkowane i składowane, aby wykazywały zachowanie jednakowych właściwości i spełniały wymagania z tablicy 6. Wyprodukowane mieszanki kruszyw powinny być jednorodnie wymieszane i charakteryzować się równomierną wilgotnością.

Kruszywa powinny odpowiadać wymaganiom według tablicy 1, w zależności od rodzaju warstwy w konstrukcji nawierzchni drogowej i obciążenia ruchem (KR).

W mieszankach, które są wyprodukowane z różnych kruszyw, każdy ze składników musi spełniać wymagania z tablicy 1.

Ze względu na brak większych doświadczeń krajowych w stosowaniu mieszanek kruszyw z recyklingu przykładowe składy podano w załączniku A niniejszego dokumentu.

## **2.2 Wymagania wobec mieszanek do warstw podłoża ulepszanego**

### **2.2.1 Postanowienia ogólne**

Do warstw podłoża ulepszanego mogą być stosowane następujące mieszanki kruszyw:

0/8; 0/11,2; 0/16; 0/22,4; 0/31,5; 0/45; 0/63

### **2.2.2 Zawartość pyłów**

Maksymalna zawartość pyłów < 0,063 mm w mieszankach kruszyw do warstwy podłoża ulepszanego powinna spełniać wymagania kategorii podanej w tablicy 6. Zawartość pyłów należy określać wg PN-EN 933-1.

W przypadku słabych kruszyw zawartość pyłów w mieszance kruszyw należy również badać i deklorować, po 5-krotnym zagęszczeniu metodą Proctora. Zawartość pyłów w takiej mieszance po pięciokrotnym zagęszczeniu metodą Proctora powinna również spełniać wymagania podane w tablicy 6.

Nie określa się wymagań wobec minimalnej zawartości pyłów < 0,063 mm w mieszankach kruszyw do warstwy podłoża ulepszanego..

### **2.2.3 Zawartość nadziarna**

Określona według PN EN 933-1 zawartość nadziarna w mieszankach kruszyw powinna spełniać wymagania podane w tablicy 6. W przypadku słabych kruszyw decyduje zawartość nadziarna w mieszance kruszyw po pięciokrotnym zagęszczeniu metodą Proctora.

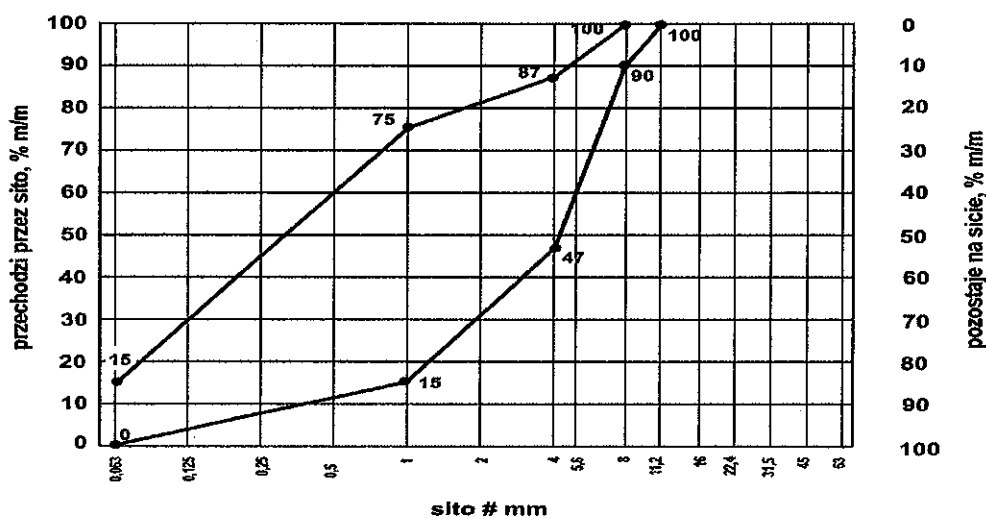


## 2.2.4 Uziarnienie

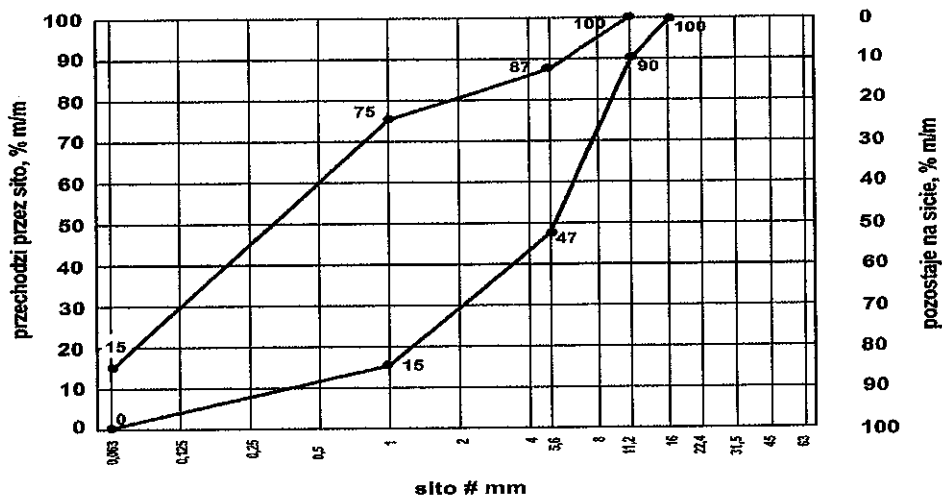
Określone według PN EN 933-1 uziarnienia mieszanek kruszyw, (kategoria  $G_V$ ), o wymiarach ziaren  $D$  od 8 do 63 mm, przeznaczonych do warstw ulepszonego podłoża muszą spełniać wymagania przedstawione na rysunkach od 2 do 8. Jako wymagane obowiązują tylko wymienione wartości liczbowe na tych rysunkach.

W przypadku słabych kruszyw uziarnienie mieszanki kruszyw należy również badać i deklarować, po 5 krotnym zagęszczeniu metodą Proctora. Kryterium przydatności takiej mieszanki, pod względem uziarnienia, jest spełnione, jeżeli uziarnienie mieszanki po pięciokrotnym zagęszczeniu metodą Proctora, mieści się w krzywych granicznych podanych na odpowiednich rysunkach (2-8).

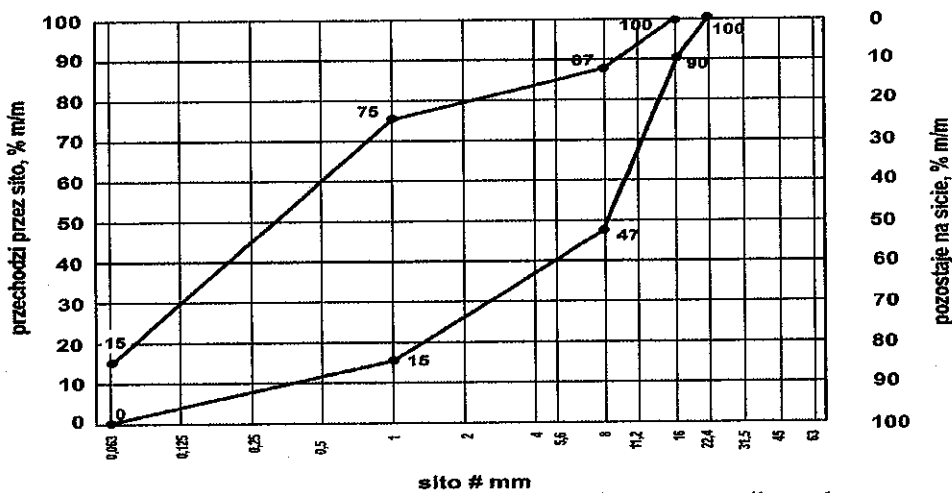
Wobec mieszanek kruszyw przeznaczonych do warstw podłoża ulepszonego, które będą położone poniżej 20 cm od góry tej warstwy nie obowiązują żadne inne wymagania dotyczące uziarnienia (kategoria  $G_N$ ) poza ograniczeniem zawartości pyłów i jeśli jest to wymagane, wodoprzepuszczalności.



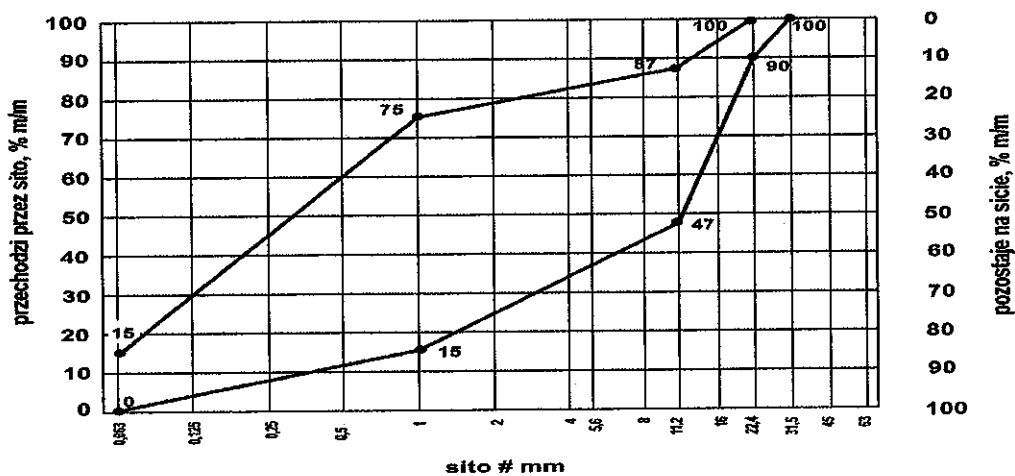
Rys. 2. Mieszanka kruszyw 0/8 do górnej warstwy podłoża ulepszonego



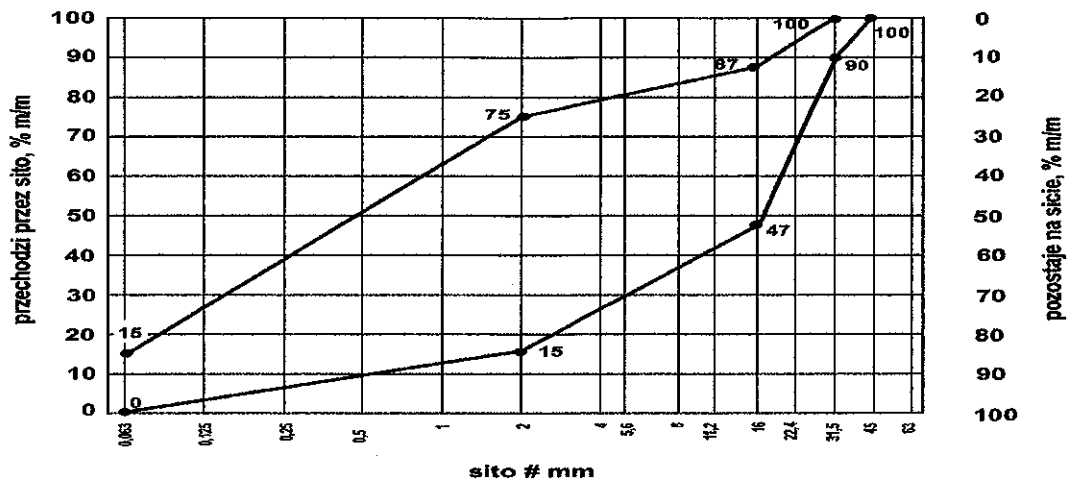
Rys. 3. Mieszanka kruszyw 0/11,2 do górnej warstwy podłoża ulepszonego



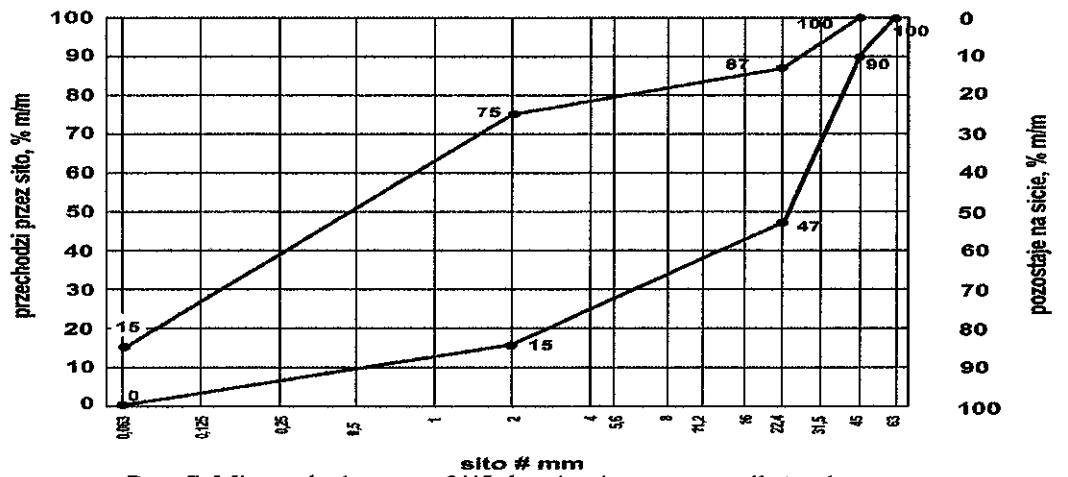
Rys. 4. Mieszanka kruszyw 0/16 do górnej warstwy podłoża ulepszonego



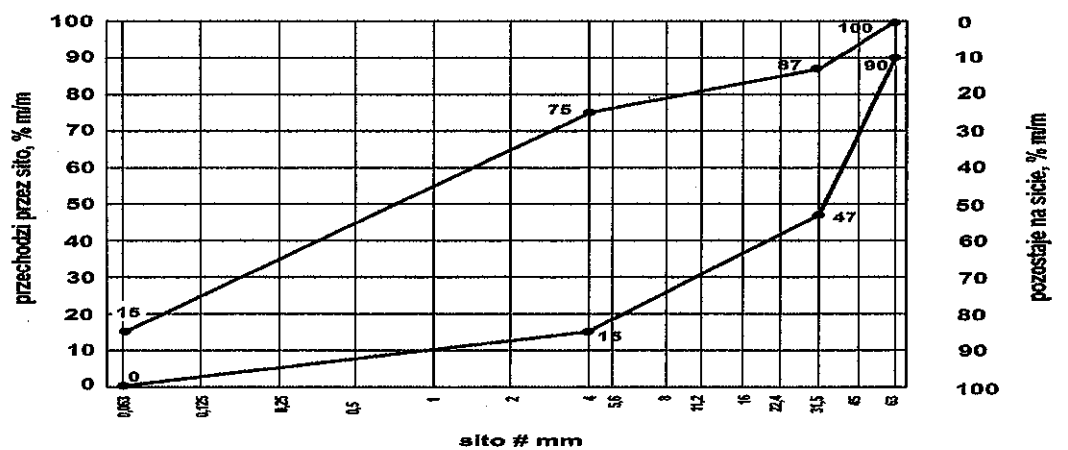
Rys. 5. Mieszanka kruszyw 0/22,4 do górnej warstwy podłoża ulepszonego



Rys. 6. Mieszanka kruszyw 0/31, 5 do górnej warstwy podłoża ulepszanego



Rys. 7. Mieszanka kruszyw 0/45 do górnej warstwy podłoża ulepszanego



Rys. 8. Mieszanka kruszyw 0/63 do górnej warstwy podłoża ulepszanego

### 2.2.5 Wrażliwość na mróz, wodoprzepuszczalność

Wymagania wobec mieszanek przeznaczonych do warstw podłoża ulepszanego odnośnie wrażliwości na mróz (wskaźnik SE) oraz wodoprzepuszczalności warstw z mieszanek kruszyw, dotyczą badania materiału po pięciokrotnym zagęszczeniu w aparacie Proctora według PN EN 13286-2.

Nie stawia się wymagań wobec wodoprzepuszczalności zagęszczonej mieszanki niezwiązanej do podłoża ulepszanego, o ile nie przewidują tego szczegółowe rozwiązania.

W przypadkach, kiedy podbudowa nawierzchni może być narażona na działanie wody gruntowej, należy zapewnić odwodnienie konstrukcji nawierzchni przez zastosowanie warstwy odsączającej. Wtedy warstwa ta powinna być wykonana z mieszanki odpornej na działanie mrozu, która po zagęszczeniu do wymaganego wskaźnika zagęszczenia  $I_s=1,0$ , albo 1,03 (np. na drogach klasy A i S), powinna charakteryzować się wodoprzepuszczalnością mierzoną współczynnikiem filtracji  $k \geq 8$  m/dobę ( $\geq 0,0093$  cm/s).

Mieszanki niezwiązane przeznaczone do wykonania ulepszanego podłoża powinny spełniać wymagania dotyczące nieprzenikania cząstek pomiędzy warstwą ulepszanego podłoża oraz podłożem, zgodnie z zależnością:

$$D_{15} / d_{85} \leq 5 \quad (1)$$

w której:

$D_{15}$  – wymiar boku oczka sita w milimetrach, przez które przechodzi 15 % (m/m) ziaren mieszanki, z której jest wykonana warstwa podbudowy lub warstwa ulepszanego podłoża,

$d_{85}$  - wymiar boku oczka sita w milimetrach, przez które przechodzi 85 % (m/m) ziaren gruntu podłoża.

Jeżeli warunek (1) nie może być spełniony, to na podłożu gruntowym należy ułożyć warstwę odcinającą, spełniającą warunek (1), lub odpowiednio dobraną geowłókninę lub geotkaninę. Ochronne właściwości geowłókniny/geotkaniny przeciw przenikaniu drobnych ziaren gruntu podłoża, wyznacza się z warunku:

$$d_{50} / O_{90} \geq 1,2 \quad (2)$$

w którym:

$d_{50}$  - wymiar boku oczka sita w milimetrach, przez które przechodzi 50 % (m/m) ziaren gruntu podłoża,

$O_{90}$  – umowna średnica porów geowłókniny odpowiadająca wymiarom frakcji gruntu (podłoża) zatrzymującego się na geowłókninie w ilości 90 % (m/m); wartość parametru  $O_{90}$  powinna być podawana przez producenta geowłókniny; masa powierzchniowa geowłókniny nie powinna być mniejsza od 200 g/m<sup>2</sup>.

### 2.2.6 Zawartość wody

Zawartość wody w mieszankach kruszyw powinna odpowiadać wymaganej zawartości wody w trakcie wbudowywania i zagęszczania określonej według PN-EN 13286-2, w granicach podanych w tabelicy 6.

## **2.2.7 Istotne cechy środowiskowe**

Zgodnie z dotychczasowymi doświadczeniami, dotyczącymi stosowania w drogownictwie mieszanek z kruszyw naturalnych oraz gruntów, można je zaliczyć do wyrobów budowlanych, które nie oddziałują szkodliwie na środowisko. Większość substancji niebezpiecznych określonych w dyrektywie Rady 76/769/EWG zazwyczaj nie występuje w takich mieszankach. W przypadku stosowania w mieszankach kruszyw w stosunku do których brak jest jeszcze ustalonych zasad np. kruszywa z recyklingu i kruszywa z pewnych odpadów przemysłowych, zaleca się zachowanie ostrożności. Przydatność takich kruszyw, jeśli jest to wymagane, może być oceniona zgodnie z wymaganiami w miejscu ich stosowania. W przypadkach wątpliwych należy uzyskać ocenę ekologiczną takiej mieszanki przez właściwe jednostki.

## **2.3 Wymagania wobec mieszanek do warstw podbudowy pomocniczej**

### **2.3.1 Postanowienia ogólne**

Do warstw podbudowy z mieszanek niezwiązanych mogą być stosowane następujące mieszanki:

0/31,5; 0/45; 0/63

### **2.3.2 Wymagania wobec odporności kruszyw z recyklingu na działanie mrozu**

Wymagania wobec mieszanek przeznaczonych do podbudowy pomocniczej, podane w tablicy 6, odnośnie wrażliwości na mróz warstw z mieszanek kruszyw, dotyczą badania materiału po pięciokrotnym zagęszczeniu w aparacie Proctora według PN EN 13286-2.

### **2.3.3 Zawartość pyłów**

Maksymalna zawartość pyłów < 0,063 mm w mieszankach kruszyw do podbudowy pomocniczej powinna spełniać wymagania kategorii podanej w tablicy 6. Zawartość pyłów należy oznaczać wg PN-EN 933-1.

W przypadku słabych kruszyw zawartość pyłów w mieszance kruszyw należy również badać i deklarować, po 5 krotnym zagęszczeniu metodą Proctora. Zawartość pyłów w takiej mieszance, po pięciokrotnym zagęszczeniu metodą Proctora, powinna również spełniać wymagania podane w tablicy 6

Nie określa się wymagania wobec minimalnej zawartości pyłów < 0,063 mm w mieszankach kruszyw do warstwy podbudowy pomocniczej.

### **2.3.4 Zawartość nadziarna**

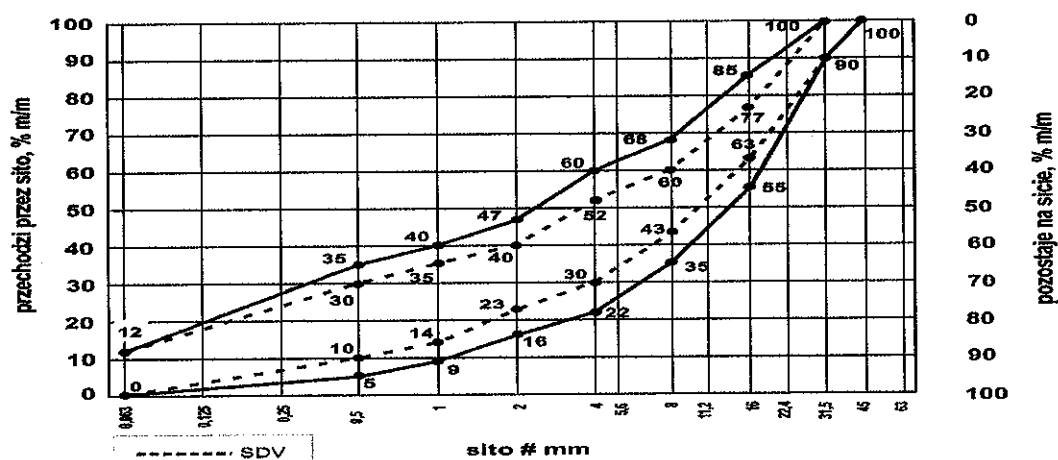
Określona według PN- EN 933-1 zawartość nadziarna w mieszankach kruszyw powinna spełniać wymagania podane w tablicy 6. W przypadku słabych kruszyw decyduje zawartość nadziarna w mieszance kruszyw po pięciokrotnym zagęszczeniu metodą Proctora.

### 2.3.5 Uziarnienie

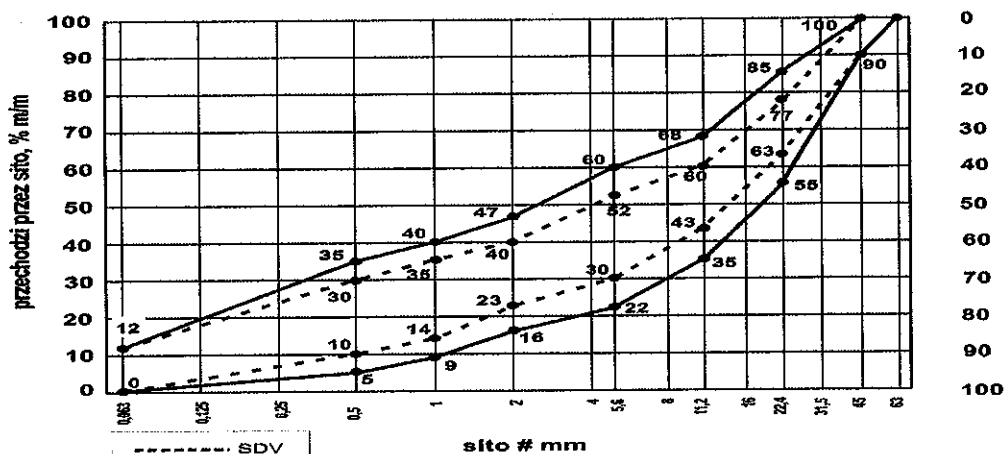
Określone według PN EN 933-1 uziarnienia mieszank kruszyw przeznaczonych do warstw podbudowy pomocniczej powinny spełniać wymagania przedstawione na rysunkach od 9 do 11.

Jako wymagane obowiązują tylko wymienione wartości liczbowe na tych rysunkach.

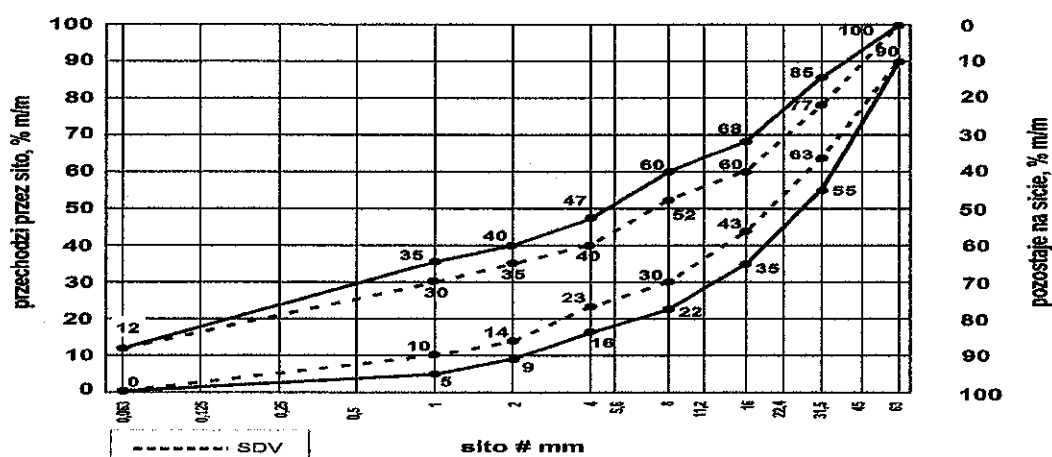
W przypadku słabych kruszyw uziarnienie mieszanki kruszyw należy również badać i deklarować, po 5 krotnym zagęszczeniu metodą Proctora. Kryterium przydatności takiej mieszanki, pod względem uziarnienia, jest spełnione, jeżeli uziarnienie mieszanki po pięciokrotnym zagęszczeniu metodą Proctora, mieści się w krzywych granicznych podanych na odpowiednich rysunkach (15-21).



Rys. 9. Mieszanka niezwiązana 0/31, 5 do warstw podbudowy-pomocniczej



Rys. 10. Mieszanka niezwiązana 0/45 do warstw podbudowy pomocniczej



Rys. 11 Mieszanka niezwiązana 0/63 do warstw podbudowy pomocniczej

Oprócz wymagań podanych na rysunkach od 9 do 11, wymaga się, aby 90 % uziarnień mieszank zbadanych w ramach ZKP w okresie 6 miesięcy spełniało wymagania kategorii podanych w tablicach 2 i 3, aby zapewnić jednorodność i ciągłość uziarnienia mieszank.

Tablica 2: Wymagania wobec jednorodności uziarnienia na sitach kontrolnych - porównanie z deklarowaną przez producenta wartością (S). Wymagania dotyczą produkowanej i dostarczanej mieszanki. Jeśli mieszanka zawiera nadmierną zawartość ziarn słabych, wymaganie dotyczy deklarowanego przez producenta uziarnienia mieszanki po pięciokrotnym zagęszczeniu metodą Proctora.

Mieszanka niezwiązana	Porównanie z deklarowaną przez producenta wartością (S)									
	Tolerancje przesiewu przez sito (mm), %(m/m)									
	0,5	1	2	4	5,6	8	11,2	16	22,4	31,5
0/31,5	± 5	± 5	± 7	± 8	-	± 8	-	± 8		
0/45	± 5	± 5	± 7	-	± 8	-	± 8	-	± 8	
0/63	-	± 5	± 5	± 7	-	± 8	-	± 8		± 8

Krzywa uziarnienia (S) deklarowana przez producenta mieszank powinna nie tylko mieścić się w odpowiednich krzywych uziarnienia (9-11) ograniczonych przerywanymi liniami (SDV) z uwzględnieniem dopuszczalnych tolerancji podanych w tablicy 2, ale powinna spełniać także wymagania ciągłości uziarnienia zawarte w tablicy 3.

Tablica 3: Wymagania wobec ciągłości uziarnienia na sitach kontrolnych – różnice w przesiewach podczas badań kontrolnych produkowanych mieszanek

Mieszanka	Minimalna i maksymalna zawartość frakcji w mieszankach; [różnice przesiewów w %(m/m) przez sito (mm)]															
	1/2		2/4		2/5,6		4/8		5,6/11,2		8/16		11,2/22,4		16/31,5	
	min.	max	min.	max	min.	max	min	max	min.	max	min.	max	min.	max	min	max
0/31,5	4	15	7	20	-	-	10	25	-	-	10	25	-	-	-	-
0/45	4	15	-	-	7	20	-	-	10	25	-	-	10	25	-	-
0/63	-	-	4	15	-	-	7	20	-	-	10	25	-	-	10	25

### 2.3.6 Wrażliwość na mróz, wodoprzepuszczalność

Mieszanki kruszyw stosowane do warstw podbudów pomocniczych powinny spełniać wymagania wg tablicy 6.

Wymagania wobec mieszanek przeznaczonych do warstw podbudowy pomocniczej odnośnie wrażliwości na mróz (wskaźnik SE), dotyczą badania materiału po pięciokrotnym zagęszczeniu metodą Proctora według PN EN 13286-2.

Nie stawia się wymagań wobec wodoprzepuszczalności zagęszczonej mieszanki niezwiązanej do podbudowy pomocniczej, o ile szczegółowe rozwiązania konstrukcyjne nie przewidują tego.

### 2.3.7 Zawartość wody

Zawartość wody w mieszankach kruszyw i gruntach powinna odpowiadać wymaganej zawartości wody w trakcie wbudowywania i zagęszczania określonej według PN-EN 13286-2, w granicach podanych w tablicy 6.

### 2.3.8 Wartość CBR

Badanie CBR mieszanek do podbudowy pomocniczej należy wykonać na mieszance zagęszczonej do wskaźnika zagęszczenia  $I_s=1,0$  i po 96 godzinach przechowywania jej w wodzie. CBR oznaczyć wg PN-EN 13286-47. Wymaganie wg tablicy 6.

### 2.3.9 Istotne cechy środowiskowe

Zgodnie z dotychczasowymi doświadczeniami, dotyczącymi stosowania w drogownictwie mieszanek z kruszyw naturalnych oraz gruntów, można je zaliczyć do wyrobów budowlanych, które nie oddziałują szkodliwie na środowisko. Większość substancji niebezpiecznych określonych w dyrektywie Rady 76/769/EWG zazwyczaj nie występuje w takich mieszankach. W przypadku stosowania w mieszankach kruszyw w stosunku do których brak jest jeszcze ustalonych zasad np. kruszywa z recyklingu i kruszywa z pewnych odpadów przemysłowych, zaleca się zachowanie ostrożności. Przydatność takich kruszyw, jeśli jest to wymagane, może być oceniona zgodnie z wymaganiami w miejscu ich stosowania. W przypadkach wątpliwych należy uzyskać ocenę takiej mieszanki przez właściwe jednostki.



## **2.4 Wymagania wobec mieszanek do warstw podbudowy zasadniczej**

### **2.4.1 Postanowienia ogólne**

Do warstw podbudowy zasadniczej z mieszanek niezwiązanych mogą być stosowane następujące mieszanki:

0/31,5; 0/45; 0/63

### **2.4.2 Wymagania wobec odporności kruszyw z recyklingu na działanie mrozu**

Wymagania wobec mieszanek przeznaczonych do podbudowy pomocniczej, podane w tablicy 6, odnośnie wrażliwości na mróz warstw z mieszanek kruszyw, dotyczą badania materiału po pięciokrotnym zagęszczeniu w aparacie Proctora według PN EN 13286-2.

### **2.4.3 Zawartość pyłów**

Maksymalna zawartość pyłów < 0,063 mm w mieszankach kruszyw przeznaczonych do warstwy podbudowy zasadniczej, powinna spełniać wymagania kategorii podanej w tablicy 6. Zawartość pyłów należy oznaczać wg PN-EN 933-1.

W przypadku słabych kruszyw zawartość pyłów w mieszance kruszyw należy również badać i deklarować, po 5 krotnym zagęszczeniu metodą Proctora. Zawartość pyłów w takiej mieszance, po pięciokrotnym zagęszczeniu metodą Proctora, powinna również spełniać wymagania podane w tablicy 6

Nie określa się wymagania wobec minimalnej zawartości pyłów < 0,063 mm w mieszankach kruszyw do warstwy podbudowy zasadniczej.

### **2.4.4 Zawartość nadziarna**

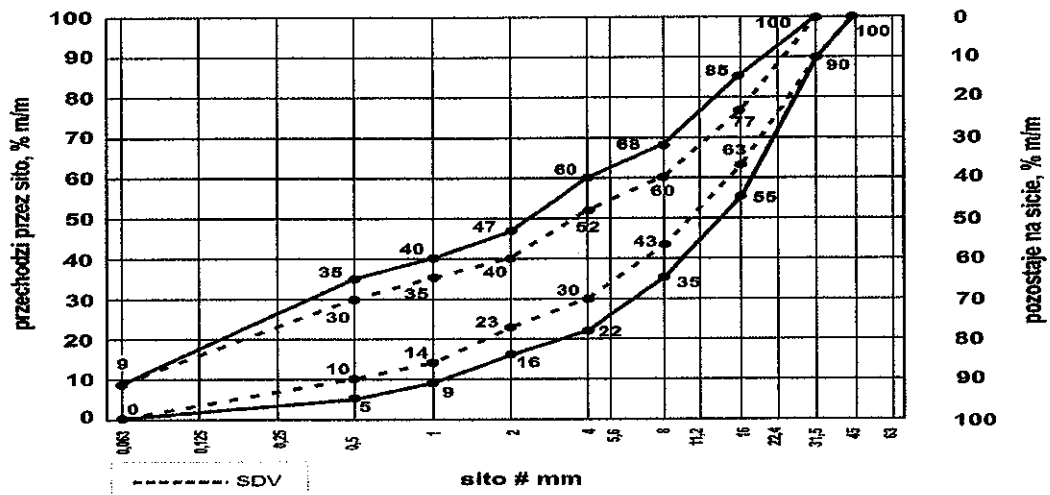
Określona według PN- EN 933-1 zawartość nadziarna w mieszankach kruszyw powinna spełniać wymagania podane w tablicy 6. W przypadku słabych kruszyw decyduje zawartość nadziarna w mieszance kruszyw po pięciokrotnym zagęszczeniu metodą Proctora.

### **2.4.5 Uziarnienie**

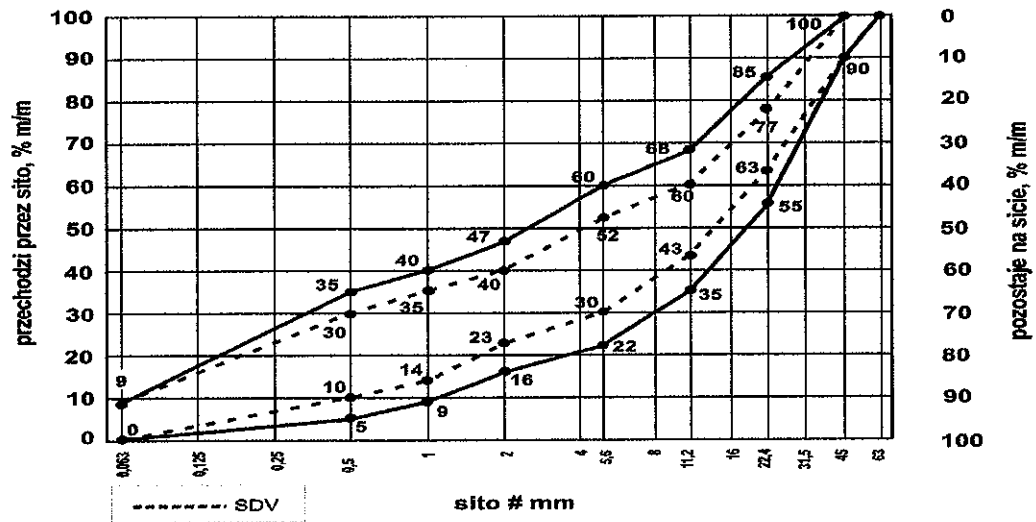
Określone według PN EN 933-1 uziarnienia mieszanek kruszyw, przeznaczonych do warstw podbudowy zasadniczej muszą spełniać wymagania przedstawione na rysunkach od 12 do 14.

W przypadku słabych kruszyw uziarnienie mieszanki kruszyw należy również badać i deklarować, po 5 krotnym zagęszczeniu metodą Proctora. Kryterium przydatności takiej mieszanki, pod względem uziarnienia, jest spełnione, jeżeli uziarnienie mieszanki po pięciokrotnym zagęszczeniu metodą Proctora, mieści się w krzywych granicznych podanych na odpowiednich rysunkach (12-14).

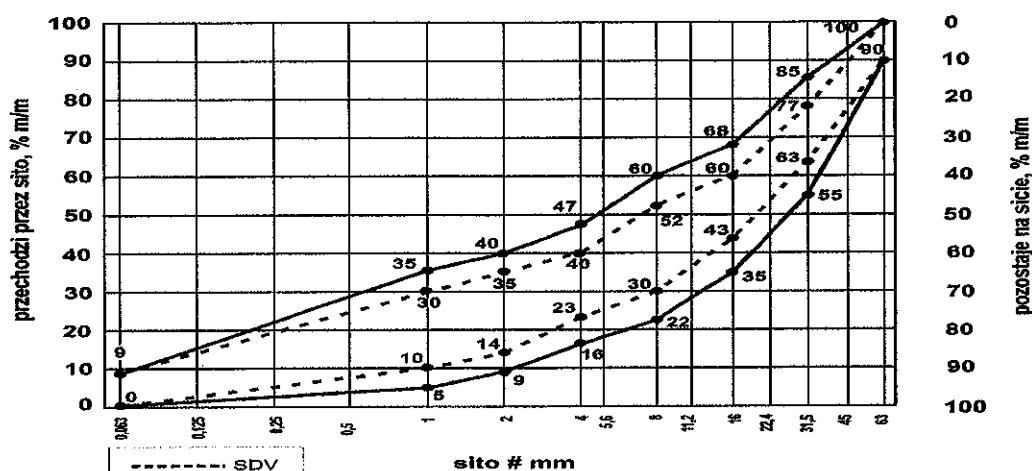
Jako wymagane obowiązują tylko wymienione wartości liczbowe na tych rysunkach.



Rys. 12. Mieszanka niezwiązana 0/31, 5 do warstw podbudowy zasadniczej



Rys. 13. Mieszanka niezwiązana 0/45 do warstw podbudowy zasadniczej



Rys. 14. Mieszanka niezwiązana 0/63 do warstw podbudowy zasadniczej

Oprócz wymagań podanych na rysunkach od 12 do 14, wymaga się, aby 90 % uziarnień mieszank zbadanych w ramach ZKP w okresie 6 miesięcy spełniało wymagania kategorii podanych w tablicach 4 i 5, aby zapewnić jednorodność i ciągłość uziarnienia mieszank.

Tablica 4: Wymagania wobec jednorodności uziarnienia na sitach kontrolnych - porównanie z deklarowaną przez producenta wartością (S). Wymagania dotyczą produkowanej i dostarczanej mieszanki. Jeśli mieszanka zawiera nadmierną zawartość ziarn słabych wymaganie dotyczy deklarowanego przez producenta uziarnienia mieszanki po pięciokrotnym zagęszczeniu metodą Proctora.

Mieszanka niezwiązana	Porównanie z deklarowaną przez producenta wartością (S)									
	Tolerancje przesiewu przez sito (mm), %(m/m)									
	0,5	1	2	4	5,6	8	11,2	16	22,4	31,5
0/31,5	± 5	± 5	± 7	± 8	-	± 8	-	± 8		
0/45	± 5	± 5	± 7	-	± 8	-	± 8	-	± 8	
0/63	-	± 5	± 5	± 7	-	± 8	-	± 8		± 8

Krzywa uziarnienia (S) deklarowana przez producenta mieszank powinna nie tylko mieścić się w odpowiednich krzywych uziarnienia (12-14) ograniczonych przerywanymi liniami (SDV) z uwzględnieniem dopuszczalnych tolerancji podanych w tablicy 4, ale powinna spełniać także wymagania ciągłości uziarnienia zawarte w tablicy 5.

Tablica 5: Wymagania wobec ciągłości uziarnienia na sitach kontrolnych – różnice w przesiewach podczas badań kontrolnych produkowanych mieszanek

Mieszanka	Minimalna i maksymalna zawartość frakcji w mieszankach; [różnice przesiewów w %(m/m) przez sito (mm)]															
	1/2		2/4		2/5,6		4/8		5,6/11,2		8/16		11,2/22,4		16/31,5	
	min.	max	min.	max	min.	max	min	max	min.	max	min.	max	min.	max	min	max
0/31,5	4	15	7	20	-	-	10	25	-	-	10	25	-	-	-	-
0/45	4	15	-	-	7	20	-	-	10	25	-	-	10	25	-	-
0/63	-	-	4	15	-	-	7	20	-	-	10	25	-	-	10	25

#### 2.4.6 Wrażliwość na mróz, wodoprzepuszczalność

Mieszanki kruszyw stosowane do warstw podbudów zasadniczych powinny spełniać wymagania wg tablicy 6.

Wymagania wobec mieszanek przeznaczonych do warstw podbudowy zasadniczej odnośnie wrażliwości na mróz (wskaźnik SE), dotyczą badania materiału po pięciokrotnym zagęszczeniu metodą Proctora według PN EN 13286-2.

Nie stawia się wymagań wobec wodoprzepuszczalności zagęszczonej mieszanki niezwiązanej do podbudowy zasadniczej, o ile szczegółowe rozwiązania nie przewidują tego.

#### 2.4.7 Zawartość wody

Zawartość wody w mieszankach kruszyw powinna odpowiadać wymaganej zawartości wody w trakcie wbudowywania i zagęszczania określonej metodą Proctora według PN-EN 13286-2, w granicach podanych w tablicy 6.

#### 2.4.8 Wartość CBR

Badanie CBR mieszanek do podbudowy zasadniczej należy wykonać na mieszance zagęszczonej metodą Proctora do wskaźnika zagęszczenia  $I_s=1,0$  i po 96 godzinach przechowywania jej w wodzie. CBR oznaczyć wg PN-EN 13286-47. Wymaganie wg tablicy 6.

#### 2.4.9 Istotne cechy środowiskowe

Zgodnie z dotychczasowymi doświadczeniami, dotyczącymi stosowania w drogownictwie mieszanek z kruszyw naturalnych oraz gruntów, można je zaliczyć do wyrobów budowlanych, które nie oddziałują szkodliwie na środowisko. Większość substancji niebezpiecznych określonych w dyrektywie Rady 76/769/EWG zazwyczaj nie występuje w takich mieszankach. W przypadku stosowania w mieszankach kruszyw w stosunku, do których brak jest jeszcze ustalonych zasad np. kruszywa z recyklingu i kruszywa z pewnych odpadów przemysłowych, zaleca się zachowanie ostrożności. Przydatność takich kruszyw, jeśli jest to wymagane, może być oceniona zgodnie z wymaganiami w miejscu ich stosowania. W przypadkach wątpliwych należy uzyskać ocenę takiej mieszanki przez właściwe jednostki.

## **2.5 Wymagania wobec mieszanek do nawierzchni z kruszywa niezwiązanego**

### **2.5.1 Postanowienia ogólne**

Do wykonywania nawierzchni z kruszywa niezwiązanego mogą być stosowane następujące mieszanki kruszyw naturalnych i sztucznych:

0/8; 0/11,2; 0/16; 0/22,4; 0/31,5; 0,45<sup>\*)</sup>; 0/63<sup>\*)</sup>

<sup>\*)</sup> Mieszanki 0/45 i 0/63 dopuszcza się tylko wyjątkowo, w przypadkach przewidywanego wykonania powierzchniowego utrwalenia na nawierzchni z tych mieszanek, w ciągu najbliższego sezonu budowlanego.

### **2.5.2 Zawartość pyłów**

Określona według PN EN 933-1 zawartość pyłów < 0,063 mm w mieszankach musi spełniać wymagania kategorii podanej w tabelicy 6.

W przypadku słabych kruszyw zawartość pyłów w mieszance kruszyw należy również badać i deklorować, po 5 krotnym zagęszczeniu metodą Proctora. Zawartość pyłów w takiej mieszance, po pięciokrotnym zagęszczeniu metodą Proctora, powinna również spełniać wymagania podane w tabelicy 6

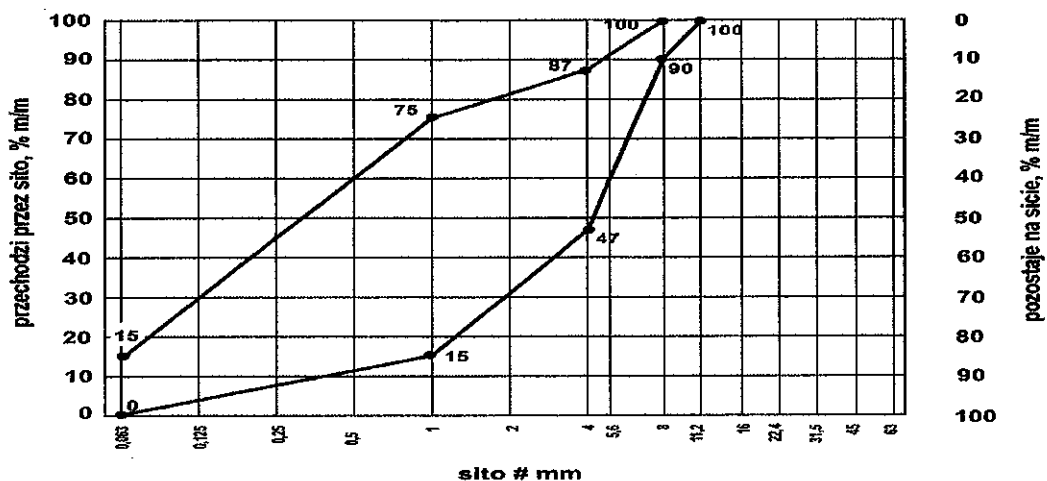
### **2.5.3 Zawartość nadziarna**

Określona według PN- EN 933-1 zawartość nadziarna w mieszankach kruszyw powinna spełniać wymagania podane w tabelicy 6. W przypadku słabych kruszyw decyduje zawartość nadziarna w mieszance kruszyw po pięciokrotnym zagęszczeniu metodą Proctora.

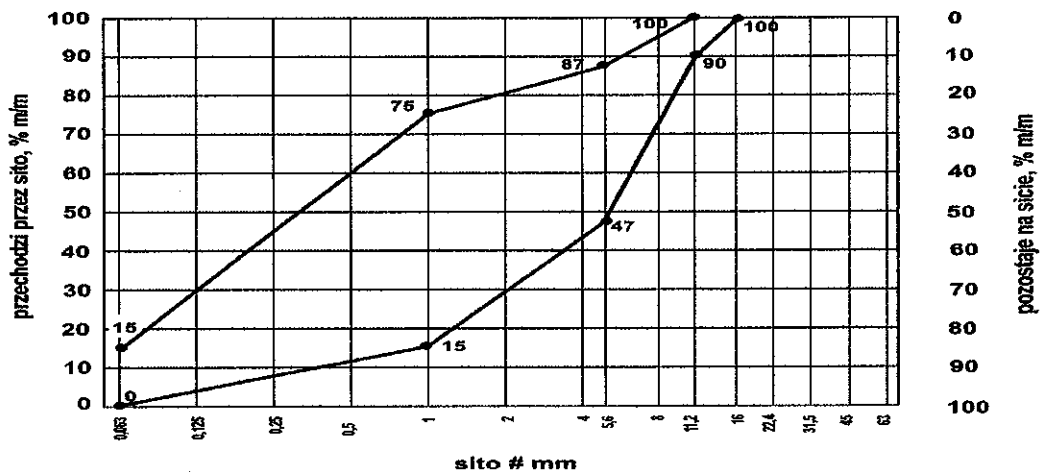
### **2.5.4 Uziarnienie**

Określone według PN EN 933-1 uziarnienia mieszanek kruszyw, przeznaczonych do warstwy nawierzchni z kruszywa niezwiązanego powinno spełniać wymagania podane na rysunkach od 15 do 21. Jako wymagania mają znaczenie tylko podane na rysunkach wartości liczbowe.

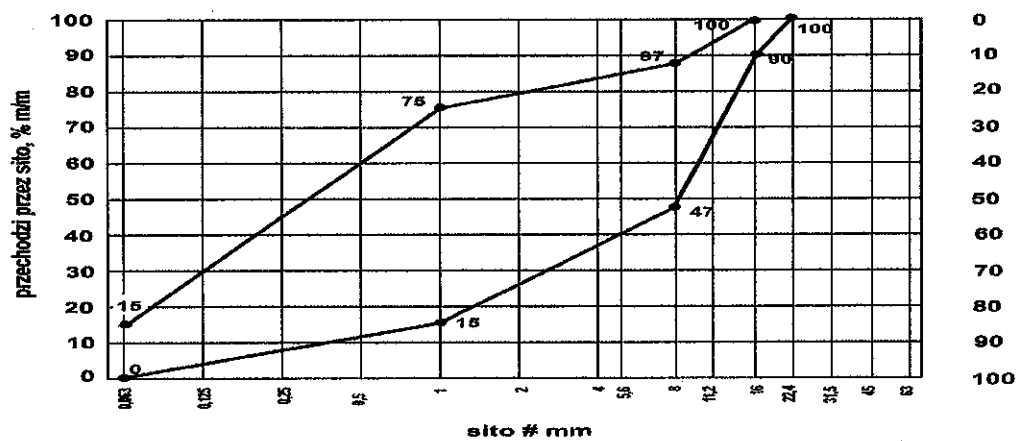
W przypadku słabych kruszyw uziarnienie mieszanki kruszyw należy również badać i deklorować, po 5 krotnym zagęszczeniu metodą Proctora. Kryterium przydatności takiej mieszanki, pod względem uziarnienia, jest spełnione, jeżeli uziarnienie mieszanki po pięciokrotnym zagęszczeniu metodą Proctora, mieści się w krzywych granicznych podanych na odpowiednich rysunkach (15-21).



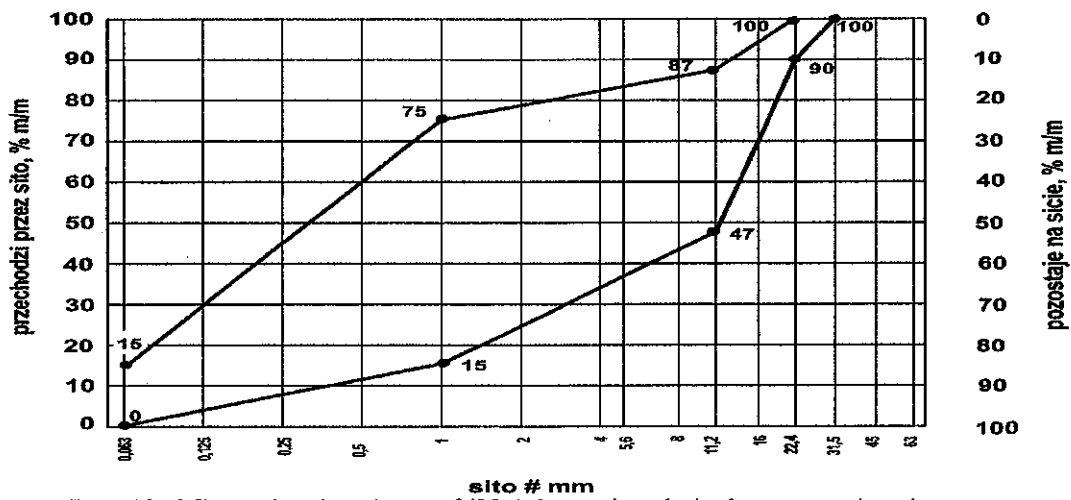
Rys. 15. Mieszanka niezwiązana 0/8 do nawierzchni z kruszywa niezwiązanego



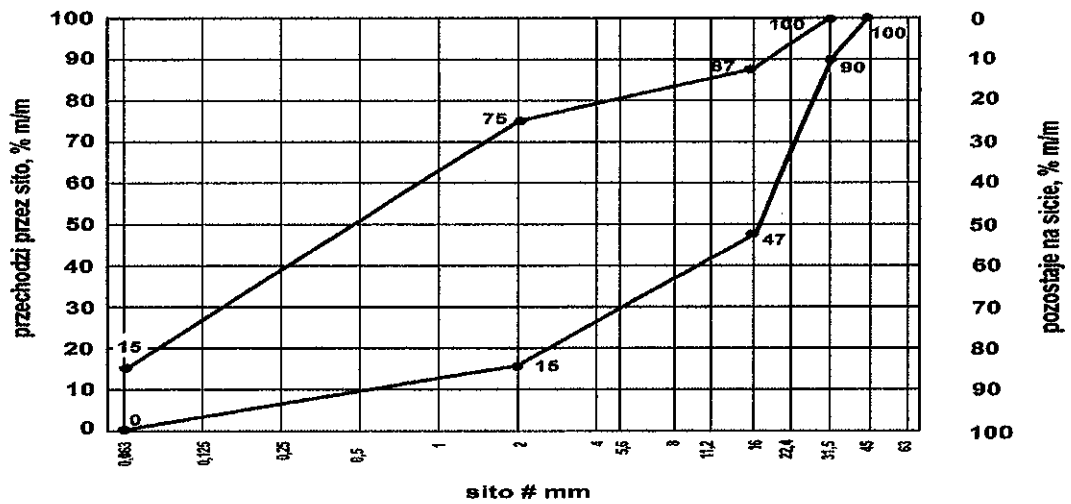
Rys. 16. Mieszanka niezwiązana 0/11,2 do nawierzchni z kruszywa niezwiązanego



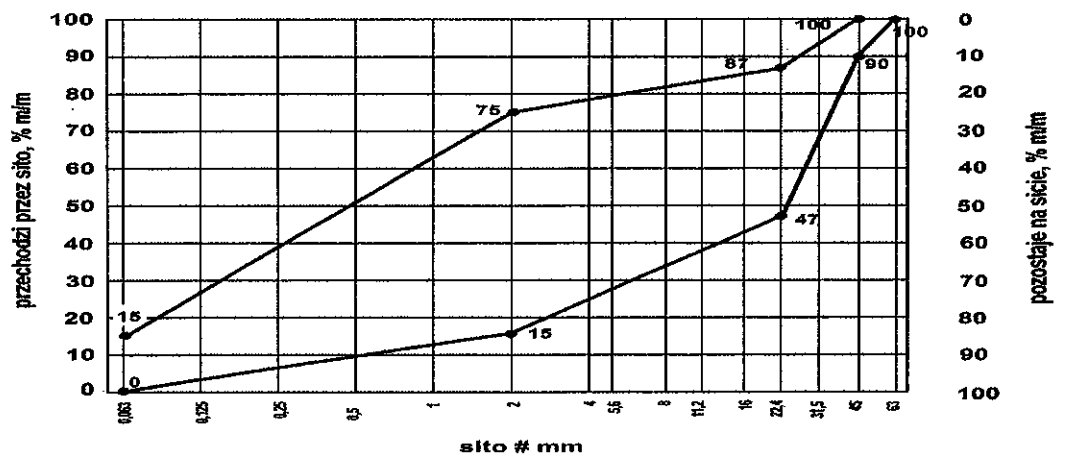
Rys. 17. Mieszanka niezwiązana 0/16 do nawierzchni z kruszywa niezwiązanego



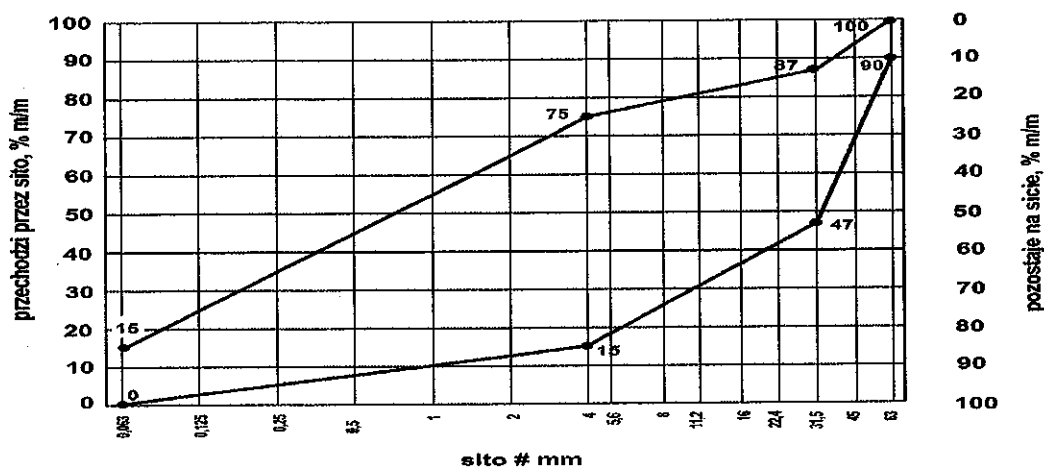
Rys. 18. Mieszanka niezwiązana 0/22,4 do nawierzchni z kruszywa niezwiązanego



Rys. 19. Mieszanka niezwiązana 0/31,5 do nawierzchni z kruszywa niezwiązanego



Rys. 20. Mieszanka niezwiązana 0/45 do nawierzchni z kruszywa niezwiązanego



Rys. 21. Mieszanka niezwiązana 0/63 do nawierzchni z kruszywa niezwiązanego

### 2.5.5 Odporność na działanie mrozu, wodoprzepuszczalność

Mieszanki kruszyw niezwiązanych stosowane do nawierzchni z kruszywa niezwiązanego powinny spełniać wymagania wg tablicy 6.

Wymagania wobec wrażliwości na mróz, mieszanek przeznaczonych do nawierzchni, dotyczą badania materiału po pięciokrotnym zagęszczeniu metodą Proctora wg PN-EN 13286-2.

Nie stawia się wymagań wobec wodoprzepuszczalności zagęszczonej mieszanki niezwiązanej do nawierzchni z kruszywa niezwiązanego, o ile szczegółowe rozwiązania tego nie przewidują.

### 2.5.6 Zawartość wody

Zawartość wody w mieszankach kruszyw powinna odpowiadać wymaganej zawartości wody w trakcie wbudowywania i zagęszczania określonej według PN-EN 13286-2, w granicach podanych w tablicy 6.

### 2.5.7 Istotne cechy środowiskowe

Zgodnie z dotychczasowymi doświadczeniami, dotyczącymi stosowania w drogownictwie mieszanek z kruszyw naturalnych oraz gruntów, można je zaliczyć do wyrobów budowlanych, które nie oddziałują szkodliwie na środowisko. Większość substancji niebezpiecznych określonych w dyrektywie Rady 76/769/EWG zazwyczaj nie występuje w takich mieszankach. W przypadku stosowania w mieszankach kruszyw w stosunku, do których brak jest jeszcze ustalonych zasad np. kruszywa z recyklingu i kruszywa z pewnych odpadów przemysłowych, zaleca się zachowanie ostrożności. Przydatność takich kruszyw, jeśli jest to wymagane, może być oceniona zgodnie z wymaganiami w miejscu ich stosowania. W przypadkach wątpliwych należy uzyskać ocenę ekologiczną takiej mieszanki przez właściwe jednostki.



Tablica 6

**Wymagania wobec mieszanek niezwiązanych do ulepszanego podłoża, warstw podbudowy i nawierzchni**

Rozdział w PN-EN 13285	Właściwość	Wymagania wobec mieszanek niezwiązanych przeznaczonych do zastosowania w warstwie:				Odmieszenie do tablicy w PN-EN 13285
		ulepszanego podłoża	podbudowy pomocniczej nawierzchni drogi obciążonej ruchem	podbudowy zasadniczej nawierzchni drogi obciążonej ruchem	nawierzchni z kruszywa niezwiązanego obciążonej ruchem	
		KR1-KR6 0/8; 0/11.2; 0/16; 0/22.4; 0/31.5; 0/45; 0/63	KR1-KR2   KR3-KR6 0/31.5; 0/45; 0/63	KR1-KR2   KR3-KR6 0/31.5; 0/45; 0/63	KR1-KR2 0/8; 0/11.2; 0/16; 0/31.5; 0/45 <sup>*)</sup> ; 0/63 <sup>*)</sup>	
4.3.1	Uziarnienie mieszanek	UF <sub>15</sub>	UF <sub>12</sub>	UF <sub>9</sub>	UF <sub>15</sub>	Tabl.4
4.3.2	Maksymalna zawartość pyłów: kategoria UF	UF <sub>15</sub>	UF <sub>12</sub>	UF <sub>9</sub>	UF <sub>15</sub>	Tabl. 2
4.3.2	Minimalna zawartość pyłów: kategoria LF	LF <sub>NR</sub>	LF <sub>NR</sub>	LF <sub>NR</sub>	LF <sub>8</sub>	Tab. 3
4.3.3	Zawartość nadziarna: kategoria OC	OC <sub>90</sub>	OC <sub>90</sub>	OC <sub>90</sub>	OC <sub>90</sub>	Tabl.4 i 6
4.4.1	Wymagania wobec uziarnienia	Krzywe uziarnienia wg rys. 2-8	Krzywe uziarnienia wg rys. 9-11	Krzywe uziarnienia wg rys. 12-14	Krzywe uziarnienia wg rys. 15-21	Tabl.5 i 6
4.4.2	Wymagania wobec jednorodności uziarnienia poszczególnych partii- porównanie z deklarowaną przez producenta wartością (S)	Brak wymagań	Wg tab. 2	Wg tab. 4	Brak wymagań	Tablica 7
4.4.2	Wymagania wobec jednorodności uziarnienia na sitach kontrolnych- różnice w przesiewach	Brak wymagań	Wg tab. 3	Wg tab. 5	Brak wymagań	Tablica 8
4.5	Wrażliwość na mróz: wskaźnik piaskowy SE <sup>*)</sup> , co najmniej	35	40	45	35	-
	Odporność na rozdrabnianie	LA <sub>NR</sub>	LA <sub>40</sub>	LA <sub>35</sub>	LA <sub>40</sub>	-

	(dotyczy frakcji 10/14 odsianej z mieszanki) wg PN-EN 1097-1, kategoria nie wyższa niż I.	deklarowana	deklarowana	deklarowana	deklarowana	-
	Oporność na ścieranie (dotyczy frakcji 10/14 odsianej z mieszanki) wg PN-EN 1097-1, kategoria M <sub>BE</sub>	deklarowana	deklarowana	deklarowana	deklarowana	-
	Mrozoodporność (dotyczy frakcji kruszywa 8/16 odsianej z mieszanki) wg PN-EN 1367-1	F10	F7	F4	F4	-
	Wartość CBR po zagęszczeniu do wskaźnika zagęszczenia I <sub>s</sub> =1,0 i moczeniu w wodzie 96 h, co najmniej	Warstwa mrozoodchronna, odsączająca i odcinająca: $\geq 35$ , warstwa wzmacniająca: $\geq 40$	$\geq 60$	$\geq 80$	Brak wymagań	-
4.5	Wodoprzepuszczalność mieszanki w warstwie odsączającej po zagęszczeniu wg metody Proctora do wskaźnika zagęszczenia I <sub>s</sub> =1,0; współczynnik filtracji k, co najmniej cm/s	$\geq 0.0093$	Brak wymagań	Brak wymagań	Brak wymagań	-
	Zawartość wody w mieszance zagęszczonej, % (m/m) wilgotności optymalnej wg metody Proctora	70-100	80-100	80-100	80-100	-
4.5	Inne cechy środowiskowe	Większość substancji niebezpiecznych określonych w dyrektywie Rady 76/769/EWG zazwyczaj nie występuje w źródłach kruszywa pochodzenia mineralnego. Jednak w odniesieniu do kruszyw sztrucznych i odpadowych należy badać czy zawartość substancji niebezpiecznych nie przekracza wartości dopuszczalnych wg odrębnych przepisów				-

<sup>\*)</sup> Mieszanki 0/45 i 0/63 dopuszcza się tylko wyjątkowo, w przypadkach przewidywanego wykonania powierzchniowego utwardzenia, na nawierzchni z tych mieszanek, w ciągu najbliższego sezonu budowlanego.

<sup>\*\*)</sup> Badanie wskaźnika piaskowego SE należy wykonać na mieszance po pięciokrotnym zagęszczeniu metodą Proctora wg PN-EN 13286-2.

## **3 Kontrola produkcji**

### **3.1 System oceny zgodności**

Przy produkcji mieszanek niezwiązanych przeznaczonych do wykonywania warstw konstrukcji nawierzchni dróg należy stosować system 4.

### **3.2 Kontrola procesu produkcyjnego**

#### **3.2.1 Pobieranie próbek**

Pobieranie próbek i ich przygotowanie do badań powinno być zgodne z PN-EN 13286-1 .

#### **3.2.2 Zakładowa kontrola produkcji**

Producent musi prowadzić zakładową kontrolę produkcji (ZKP) opisaną w załączniku C, aby zapewnić, że wyrób spełnia wymagania niniejszych Wymagań Technicznych.

#### **3.2.3 Gęstość szkieletu mieszanki**

W ramach ZKP należy określać gęstość szkieletu i optymalną zawartość wody w badaniu Proctora według PN- EN 13286-2.

W przeprowadzonym badaniu Proctora uziarnienie pobranej próbki musi spełniać tolerancję  $\pm 5$  %, m/m w stosunku do deklarowanej przez producenta wartości (S) na każdym sicie. Zawartość pyłów w próbce należy podawać.

## **4 Opis i oznaczenie**

Mieszanki kruszywa muszą być identyfikowalne przez następujące informacje:

- a) powołanie na niniejsze Wymagania Techniczne,
- b) źródło i producent, – jeśli materiał został przemieszczony, powinno być podane zarówno źródło jak i lokalizacja składowiska,
- c) wymiar górnego sita (D),
- d) rodzaj(e) kruszywa zawartego w mieszance lub gruntu zawierającego kruszywo
- e) gęstość szkieletu mieszanki i wilgotność optymalna.

## **5 Oznakowanie**

Dokument dostawy powinien zawierać, co najmniej następujące dane:

- a) oznaczenie według asortymentu
- b) datę wysyłki i pochodzenie
- c) wielkość dostawy
- d) kolejny numer dokumentu dostawy.

## **6 Ustalenia formalne**

Niniejsze Wymagania Techniczne do normy PN-EN 13285 *Mieszanki niezwiązane* - *Wymagania* nie stanowią przepisu techniczno-budowlanego w rozumieniu prawa.

### Przykładowe opisy mieszanek kruszyw z recyklingu

#### A.1 Wprowadzenie

Skład mieszanek kruszyw z recyklingu należy ustalić poprzez sortowanie wizualne przy zastosowaniu procedur opisanych w punkcie A.2.

Jeżeli zastosowana zostanie mieszanka zgodna z poniższym opisem, powinna ona wykazywać skład odpowiadający każdorazowo odnośnej tablicy:

- mieszanki z przekruszonego betonu (tablica A.1);
- mieszanki z przekruszonego muru (tablica A.2);
- mieszanki z przekruszonego betonu i muru (tablica A.3);
- destrukc asfaltowy (tablica A.4);
- popiół powstały ze spalania odpadów z gospodarstw domowych (tablica A.5);

**UWAGA 1** Składy podane w tablicach odzwierciedlają praktyki stosowane w niektórych krajach i są podawane, jako wytyczna. Dopuszczalne są inne mieszanki, również mieszanki o wysokim udziale standaryzowanego destruktu asfaltowego

**UWAGA 2:** Jeżeli w tablicach podana jest gęstość, wówczas jest to gęstość ziaren suszonych w suszarce laboratoryjnej, ustalana według EN 1097-6.

#### A.2 Kontrola

##### A.2.1 Minimalna masa próbki analitycznej

Masa próbki analitycznej niezbędna do wykonania oznaczenia składu mieszanki zależy od wymiaru największego ziarna w mieszance:

- $D \leq 32 \text{ mm}$       4 000 g;
- $D > 32 \text{ mm}$       10 000 g.

##### A.2.2 Metoda badania

Zgodnie z EN 933-1 próbkę mieszanki należy przepłukać na sicie 8 mm. Sito nie może być przeładowane.

Pozostałość na sicie jest suszona do masy stałej i podawana, jako *M*.

Wymyte i wysuszone ziarna są sortowane metodą wizualną w następujące grupy:

- kruszywa z przekruszonej skały;
- kruszywa ze żwiru;
- beton i inne hydraulicznie związane mieszanki;
- żużel (łącznie z rodzajem żużlu, jeżeli jest znany);
- cegły, mury i bloki betonowe;
- mur z cegły wapienno piaskowej;
- kruszywa lekkie;
- destrukc asfaltowy;
- zanieczyszczenia organiczne – drewno, tworzywo sztuczne itp.

Należy określić masę  $m_i$  każdej wydzielonej grupy i obliczyć jej procentową zawartość w całej masie mieszanki  $M$ , według poniższego wzoru, oraz podać tę wartość:

$$100 \times m_i/M \quad [%(m/m)]$$

Tablica A.1 – Mieszanki z betonu przekruszonego

Składniki		Zawartość, [% (m/m)]
Główne składniki	Przekruszony beton (o gęstości > 2,1 Mg/m <sup>3</sup> ) i kruszywo łącznie z żuzłem)	≥ 90
Inne materiały ziarniste	Przekruszony mur	≤ 10
	Destrukt asfaltowy	≤ 5
Zanieczyszczenia	Składniki spoiście (łącznie z gliną)	≤ 1
	Składniki organiczne	≤ 0,1

Tablica A.2 – Mieszanki z przekruszonego muru

Składniki		Zawartość, [% (m/m)]
Główne składniki	Przekruszony mur (gęstość > 1,6 Mg/m <sup>3</sup> ), przekruszony beton (gęstość > 2,1 Mg/m <sup>3</sup> ) i kruszywo (łącznie z żuzłem)	≥ 80
Inne materiały ziarniste	Materiały ziarniste o gęstości < 1,6 Mg/m <sup>3</sup>	≤ 20
	Destrukt asfaltowy	≤ 5
Zanieczyszczenia	Składniki spoiście (łącznie z gliną)	≤ 1
	Składniki organiczne	≤ 0,1

Tablica A.3 – Mieszanki z przekruszonego betonu i muru

Składniki		Zawartość, [% (m/m)]
Główne składniki	Przekruszony beton (gęstość > 2,1 Mg/m <sup>3</sup> ) i kruszywo (łącznie z żuzłem)	≥ 50
Inne materiały ziarniste	Przekruszony mur	≤ 50
	Destrukt asfaltowy	≤ 5
	Materiały ziarniste o gęstości > 1,6 Mg/m <sup>3</sup>	≤ 10
Zanieczyszczenia	Składniki spoiście (łącznie z gliną)	≤ 1
	Składniki organiczne	≤ 0,1

Tablica A.4 – Przekruszone materiały drogowe

Składniki		Zawartość, [% (m/m)]
Główne składniki	Materiały drogowe – łącznie z kruszonym betonem, niezwiązanymi kruszywami i przekruszone mieszanki kruszyw związane hydraulicznie	$\geq 90$
	Destrukt asfaltowy	$\leq 30$
Zanieczyszczenia	Składniki spoiste (łącznie z gliną)	$\leq 1$
	Składniki organiczne	$\leq 0,1$

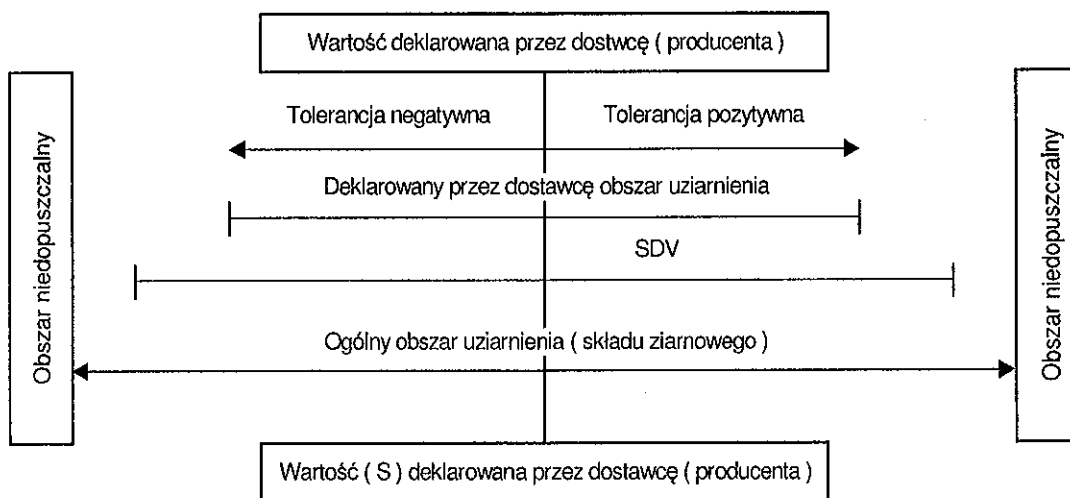
Tablica A.5 – Popiół powstały ze spalania odpadów komunalnych

Składniki		Zawartość grubego kruszywa [% (m/m)]
Główne składniki	Ziarniste substancje mineralne, łącznie ze szkłem, ceramiką, żużlem itp.	$\geq 90$
Inne składniki	Żelazo i inne metale	$\leq 5$
Zanieczyszczenia	Składniki niespalone	$\leq 6$
	Składniki organiczne	$\leq 5$
	Popiół lotny ze spalania odpadów komunalnych	0

## Zastosowanie wartości deklarowanej przez dostawcę/producenta

### B.1 Określenia

Na rysunku B.1 przedstawiono terminologię użytą w punkcie 2.3.5, a dotyczącą sprawdzania uziarnienia poszczególnych partii mieszanki.



Rysunek B.1 Zastosowanie wartości deklarowanej przez dostawcę [producenta]

### B.2 Ogólny zakres uziarnienia

Wyniki wszystkich badań mających na celu ustalenie składu ziarnowego powinny być zgodne z zakresem składu ziarnowego podanym na rysunkach 2-21, przy czym zakres uziarnienia podany na rysunkach 2-8 i 15-21 odpowiada kategorii G<sub>v</sub> w tabelicy 6 normy PN-EN 13285.

### B.3 Wartość, jaką dostawca powinien deklarować w odniesieniu do zakresu uziarnienia

Wartość średnia, obliczona z wyników wszystkich badań mających na celu ustalenie składu ziarnowego, powinna odpowiadać wartości podanej przez dostawcę w odniesieniu do zakresu składu ziarnowego przedstawionego na rysunkach 9-11 i 12-14. Zakres ten odpowiada kategorii G<sub>B</sub> podanej w tabelicy 6 PN-EN 13285.

### B.4 Wartość deklarowana przez dostawcę

Dostawca podaje wartość w celu umożliwienia przeprowadzenia w miejscu dostawy kontroli poszczególnych partii mieszanki. Podana (deklarowana) przez dostawcę wartość mieści się w obrębie zakresu podanej przez dostawcę wartości składu ziarnowego.

*Typowe uziarnienie dostarczanej mieszanki powinno być przez dostawcę deklarowane, aby umożliwić kontrolę uziarnienia poszczególnych dostaw na placu budowy. Deklarowane przez dostawcę uziarnienie powinno mieścić się wewnątrz „SDV”.*

W przypadku słabych kruszyw należy również badać i deklarować wartości uziarnienia, po 5 krotnym zagęszczeniu metodą Proctora. Kryterium przydatności takiej mieszanki jest spełnione, jeżeli uziarnienie mieszanki po pięciokrotnym zagęszczeniu metodą Proctora, spełnia wymagania podane w niniejszych WT.

### **B.5 Tolerancje do porównania z wartością deklarowaną przez dostawcę**

Przynajmniej 90% partii badanych przez maksymalny okres sześciu miesięcy powinno wykazywać skład ziarnowy odpowiadający odnośnym zakresom tolerancji, podanym w tabeli 2 jeżeli przeprowadza się porównanie z odnośną wartością podaną przez dostawcę. Zastosowanie zakresu tolerancji nie powinno powodować akceptowania wartości wykraczających poza całkowity odnośny zakres składu ziarnowego, opisany w punkcie B.2.

*Co najmniej 90 % wyników badań uziarnienia wykonanych w okresie nie dłuższym niż sześć miesięcy powinno odpowiadać tolerancjom podanym w tablicy 4 oraz wymaganiom tablicy 5 z uwzględnieniem wartości (S) deklarowanej przez dostawcę. Wszystkie wartości muszą mieścić się wewnątrz opisanego w punkcie B.2 ogólnego zakresu.*



### Zakładowa kontrola produkcji mieszanek niezwiązanych

#### C.1 Informacje ogólne

Niniejszy załącznik określa system zakładowej kontroli produkcji mieszanek kruszyw (mieszanek niezwiązanych), który powinien zapewnić, że spełniają one odpowiednie wymagania normy PN-EN 13285. System ten stosuje się także w odniesieniu do gruntów.

Przydatność systemu zakładowej kontroli produkcji należy oceniać według zasad określonych w niniejszym załączniku.

#### C.2 Organizacja

##### C.2.1 Odpowiedzialność i uprawnienia

Należy określić zakres odpowiedzialności, uprawnienia i wzajemne relacje całego personelu zarządzającego, wykonującego i kontrolującego [sprawdzającego] czynności [prace] związane z jakością [wpływające na jakość]. To obowiązuje także wobec personelu niezależnego organizacyjnie od kierownictwa, w celu:

- a) inicjowania działań zapobiegających pojawianiu się wadliwych wyrobów
- b) identyfikacji i rejestracji każdej odchyłki jakości wyrobu i podjęcia odpowiednich środków.

##### C.2.2 Pełnomocnik kierownictwa zakładu lub firmy do spraw zakładowej kontroli produkcji

W każdym zakładzie wytwarzającym mieszanki niezwiązane producent powinien wyznaczyć osobę, która ma odpowiednie uprawnienia i dba o to aby wymagania określone w niniejszym załączniku były wprowadzone i stosowane.

##### C.2.3 Ocena ze strony kierownictwa zakładu lub firmy

System zakładowej kontroli produkcji musi być w odpowiednich odstępach czasu auditowany i kontrolowany przez kierownictwo firmy, w celu potwierdzenia jego ciągłej przydatności i skuteczności w zakresie spełnienia wymagań niniejszego załącznika. Zapisy z tych kontroli muszą być przechowywane.

#### C.3 Procedury kontrolne

Producent musi ustanowić i prowadzić księgę zakładowej kontroli produkcji, zawierającą ustalone procedury, według wymagań których będzie prowadzona zakładowa kontrola produkcji.

##### C.3.1 Zarządzanie dokumentami i danymi

Zarządzanie dokumentami i danymi powinno obejmować te dokumenty i dane, które są istotne do spełnienia wymagań niniejszych Wymagań Technicznych i dokumenty dotyczące zaopatrzenia, obróbki i nadzorowania produkcji oraz zakładowej kontroli produkcji.

Księga zakładowej kontroli produkcji powinna zawierać procedurę regulującą postępowanie z dokumentami i danymi, w której będzie określony sposób i odpowiedzialność za przyjmowanie, wydawanie, dystrybucję i administrowanie wewnętrznymi i zewnętrznymi dokumentami i danymi jak również przygotowanie, publikację oraz rejestrację wszystkich zmian w dokumentacji.

### **C.3.2 Udzielanie podzleceń**

Jeśli część procesu producent powierzy podwykonawcy, to musi być zapewniona możliwość kontroli jego działalności.

Producent powinien przejąć całkowitą odpowiedzialność za wszystkie wykonywane przez podwykonawcę elementy procesu związane z jakością.

### **C.3.3 Informacje na temat składników mieszanki**

Pochodzenie i rodzaj wszystkich składników mieszanki, które są do dyspozycji w miejscu jej wytwarzania, musi być wyczerpująco udokumentowana.

Producent ponosi odpowiedzialność za to, aby w żadnym przypadku zawartości ewentualnie występujących substancji niebezpiecznych nie przekroczyły obowiązujących granic ustalonych do miejsca w którym będą wykorzystywane mieszanki niezwiązane.

## **C.4 Zarządzanie procesem produkcyjnym**

System zakładowej kontroli produkcji musi spełniać następujące wymagania:

- a) W ramach systemu zakładowej kontroli produkcji powinny być wdrożone procedury dotyczące identyfikacji i kontroli materiałów;  
Uwaga : Mogą to być procedury dotyczące utrzymania i dostosowywania urządzeń produkcyjnych, procedury kontroli lub badań próbek materiałów pobieranych w trakcie produkcji i procedury modyfikacji procesu produkcyjnego w razie złej pogody, itd.
- b) W ramach systemu zakładowej kontroli produkcji powinny być zastosowane procedury dotyczące identyfikacji i kontroli wszystkich substancji niebezpiecznych, oznaczonych według C.3.3, tak, aby w żadnym przypadku nie doszło do przekroczenia obowiązujących granic ustalonych dla miejsca, w którym będą wykorzystywane mieszanki niezwiązane.
- c) W ramach systemu zakładowej kontroli produkcji powinny być zastosowane procedury, których przestrzeganie zapewni, że wszystkie mieszanki będą składowane w sposób kontrolowany, a składowiska i magazynowane mieszanki będą odpowiednio oznaczone.
- d) W ramach systemu zakładowej kontroli produkcji powinny być stosowane procedury, których przestrzeganie zapewni, że w mieszankach pobieranych ze składowiska nie zaszły żadne zmiany ich właściwości w zakresie, który stanowiłby zagrożenie ich przydatności.
- e) Wyroby powinny być możliwe do zidentyfikowania pod względem pochodzenia i rodzaju aż do momentu ich sprzedaży.

## **C.5 Kontrola i badania**

### **C.5.1 Informacje ogólne**

Producent musi dołożyć starań, aby do prowadzenia wymaganego nadzoru i badań były do dyspozycji wszystkie niezbędne urządzenia, wyposażenie i przeszkolony personel.

### **C.5.2 Urządzenia do badań**

Producent jest odpowiedzialny za sprawdzanie wzorcowanie (kalibrację) i utrzymanie wyposażenia do pomiarów i kontroli.

Dokładność i częstość wzorcowania (kalibracji) musi być zgodna z wymaganiami odnośnej metody badania.

Wyposażenie do badań musi być stosowane zgodnie z udokumentowanymi procedurami.

Wyposażenie do badań musi być w sposób jednoznaczny oznaczone. Zapisy z wzorcowania (kalibracji) muszą być zachowywane.

### C.5.3 Częstość i miejsce kontroli, pobierania próbek i badań

W księdze systemu zakładowej kontroli produkcji musi być podana częstość i rodzaj kontroli. Podane minimalne częstości badań stosowane są przy niezmiennym składzie mieszanki. W przypadku zmiany surowca lub jego właściwości do produkcji mieszanki należy każdorazowo wykonać wymieniony w p. 1-9 zakres badań.

Częstość pobierania próbek i wykonywania badań w celu określenia najważniejszych, niżej wyszczególnionych właściwości musi być nie mniejsza niż:

1. Uziarnienie mieszanki, zawartość pyłów i nadziarna: raz na każde 5000 ton i nie mniej niż raz na tydzień, (w przypadku słabych kruszyw: naturalnych, sztucznych i z recyklingu należy uziarnienie również badać po 5 krotnym zagęszczeniu metodą Proctora).
2. Kształt kruszywa grubego: raz w miesiącu,
3. Zawartości ziaren o powierzchni przekruszonej lub łamanych oraz ziaren całkowicie zaokrąglonych w kruszywie grubym: raz w miesiącu,
4. Mrozoodporność: jeden raz na rok; dotyczy każdorazowo mieszanki produkowanej przez cały okres wg tego samego składu (recepty),
5. Wrażliwość mieszanki na działanie mrozu, wskaźnik SE: raz w miesiącu,
6. Badanie Proctora wg PN-EN 13286-2, (wilgotność optymalna i gęstość szkieletu mieszanki): 2 razy na rok; dotyczy każdorazowo mieszanki produkowanej przez cały okres wg tego samego składu (recepty),
7. Wskaźnik nośności CBR wg PN-EN 13286-47: 2 razy na rok,;
8. Wskaźnik filtracji, w przypadku mieszanek stosowanych do warstw odsączających powinien być kontrolowany, wg załącznika D, po zagęszczeniu, z częstością ustaloną przez projektanta, ale nie rzadziej niż 2 razy na rok; dotyczy każdorazowo mieszanki produkowanej przez cały okres wg tego samego składu (recepty),
9. Istotne cechy środowiskowe: w odniesieniu do mieszanek z kruszyw sztucznych i z recyklingu powinny być ustalone przez projektanta wymagania wobec zawartości siarczanów, jeśli mieszanka będzie się stykała z betonem cementowym, w także wymagania wobec składników ulegających wymywaniu z mieszanki, jeśli w opinii ekologicznej stwierdzono możliwość przekroczenia stężeń przekraczających dopuszczalne granice.

Uwaga 1: Częstość badań odnoszona jest generalnie do okresów produkcji. Jest ona definiowana jako, liczony w dniach roboczych, cały tydzień, miesiąc lub rok.

Uwaga 2: W ramach systemu zakładowej kontroli produkcji może być wymagana kontrola wizualna. Wszelkie nieprawidłowości stwierdzone podczas kontroli wizualnej mogą być podstawą do zwiększenia częstości badań.

Uwaga 3: Jeśli mierzona wartość jest bliska wartości granicznej, ustalonej do danej właściwości, to może być konieczne zwiększenie częstości badań.

Uwaga 4: W określonych warunkach częstości, badań podane w punktach 1-5, mogą ulec zmniejszeniu. Do takich warunków mogą należeć:

- a) wysoko zautomatyzowane urządzenia produkcyjne;
- b) długotrwałe doświadczenia w uzyskiwaniu jednorodności określonych właściwości;

- c) źródła dostaw o dużej jednorodności;
- d) funkcjonujący system zarządzania jakością z dodatkowymi środkami nadzoru i obserwacji procesu produkcyjnego.

Producent musi sporządzić plan badań uwzględniający minimalne wymagania podane w punktach 1-9.

Uzasadnienie zmniejszenia częstości badań musi być zarejestrowane w dokumentacji zakładowej kontroli produkcji.

## C.6 Zapisy

Wyniki zakładowej kontroli produkcji powinny być rejestrowane, w tym z podaniem miejsca, daty i godziny pobrania próbki oraz wskazaniem badanego wyrobu a także podaniem wszelkich innych odnośnych informacji, np. warunków atmosferycznych.

Uwaga: Niektóre właściwości mogą ewentualnie dotyczyć kilku wyrobów i w takim przypadku producent, na podstawie swoich doświadczeń, może skorzystać z możliwości odniesienia wyników jednego badania do kilku wyrobów. Przypadek ten występuje zwłaszcza wtedy, gdy wyrób jest produkowany z dwóch lub więcej różnych frakcji. Istnieje możliwość, że właściwości materiałowe nie zmieniają się, ale uziarnieni lub czystość powinny być zbadane.

Gdy kontrolowany lub badany wyrób nie odpowiada wartości deklarowanej przez dostawcę lub gdy istnieją oznaki, że wartość deklarowana przez dostawcę może nie być osiągnięta to w zapisach należy podać informację o podjętych krokach (np. przeprowadzenie nowego badania i/lub skorygowanie procesu produkcji).

Należy sporządzać zapisy wymagane we wszystkich rozdziałach niniejszego załącznika.

Zapisy muszą być przechowywane, co najmniej przez okres wyznaczony przez przepisy prawne.

Uwaga: „Wyznaczony przez przepisy prawne” jest okres, w którym wymagane jest przechowywanie zapisów zgodnie z przepisami obowiązującymi w miejscu produkcji mieszanki.

## C.7 Nadzorowanie wadliwych wyrobów

Po przeprowadzeniu kontroli lub badania, które wykazało, że wyrób nie spełnia przewidzianych wymagań, powinien on być :

- a) przetworzony;
- b) skierowany do innego zastosowania, do którego jest on odpowiedni lub
- c) odrzucony i oznaczony, jako wadliwy

Producent powinien rejestrować i rozpoznawać wszystkie przypadki niezgodności i w miarę potrzeby podjąć działania korygujące.

Uwaga: Działania korygujące mogą polegać na :

- a) rozpoznaniu przyczyny niezgodności łącznie ze sprawdzeniem przebiegu badania i wprowadzeniem niezbędnych zmian (nowych ustawień);
- b) analizie procesu, operacji roboczych, zapisów dotyczących jakości, raportów zakładowych (raportów z prac utrzymania ruchu), skarg klientów w celu wykrycia i wyeliminowania potencjalnych przyczyn usterek;
- c) spowodowaniu, adekwatnych do stwierdzonego zagrożenia, działań zapobiegawczych dotyczących występujących problemów;
- d) podjęciu kontroli w celu sprawdzenia, że przeprowadzono skuteczne działania korygujące;
- e) wprowadzeniu i rejestrowaniu w procedurach zmian wynikających z działań korygujących.

## **C.8 Przemieszczanie, składowanie i przechowywanie w zakładzie**

Producent powinien zastosować wszelkie niezbędne środki zapewniające utrzymanie jakości wyrobu podczas jego przemieszczania i składowania.

Uwaga: Działania te powinny uwzględniać:

- a) zanieczyszczenie wyrobu;
- b) segregację;
- c) czystość maszyn i urządzeń oraz powierzchni składowania.

## **C.9 Transport i pakowanie**

### **C.9.1 Transport**

System zakładowej kontroli produkcji powinien określać zakres odpowiedzialności producenta za składowanie i wysyłkę wyrobów.

Uwaga: Jeśli mieszanka jest przewożona luzem, niezbędne może być jej przykrycie lub zastosowanie pojemników w celu zredukowania zanieczyszczeń.

### **C.9.2 Pakowanie**

Jeśli mieszanka zostanie zapakowana, to zastosowane sposoby i materiały do jej zapakowania nie mogą spowodować zanieczyszczenia mieszanki lub pogorszenia jej jakości w takim stopniu, że właściwości mieszanki ulegną znacznej zmianie jeszcze przed usunięciem opakowania. Wszelkie wskazówki dotyczące przeznaczenia i składowania opakowanej mieszanki powinny być określone na opakowaniu lub w dołączonych dokumentach towarzyszących.

## **C.10 Szkolenie personelu**

Producent powinien wprowadzić i stale przestrzegać procedury szkolenia całego personelu uczestniczącego w systemie zakładowej kontroli produkcji. Powinny być prowadzone odpowiednie zapisy dotyczące szkolenia.

## Oznaczanie współczynnika filtracji wg ISO/TS 17892-11:2004

### D.1 Zakres

Niniejszą procedurę, która zawiera postanowienia zgodne z dokumentem normalizacyjnym ISO/TS 17892-11: 2004 *Badania geotechniczne – Badania laboratoryjne gruntów – cz. 11: Oznaczanie filtracji przy stałym i obniżającym spadku hydraulicznym*, stosuje się do robót ziemnych w budownictwie drogowym, do czasu opublikowania przez Polski Komitet Normalizacyjny polskiej wersji tego dokumentu. Określa on metody badań laboratoryjnych stosowanych do oznaczenia współczynnika filtracji gruntów nasyconych wodą. W przedstawionych badaniach, próbki poddaje się przepływowi wody. Do obliczenia współczynnika filtracji, mierzy się ciśnienie i objętość wody przechodzącej przez próbkę. Uzyskane wyniki służą wyliczeniu przepływu wody gruntowej oraz oceny przepuszczalności wykonywanych warstw odsączających.

### D.2 Terminy i definicje

W niniejszej procedurze badania stosuje się następujące terminy i definicje.

#### D.2.1 Natężenie przepływu

$Q$  - ilość wody przechodząca przez próbkę w jednostce czasu  $t$

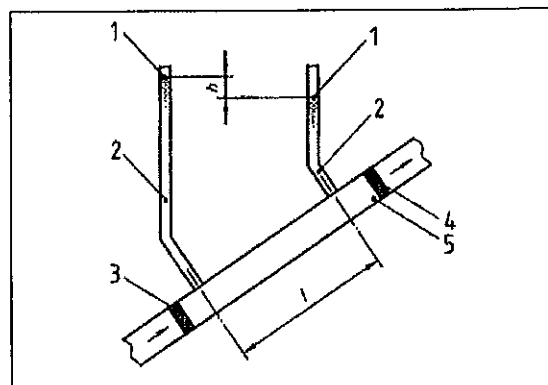
#### D.2.2 Prędkość przepływu

$V$  - prędkość przepływu wody na jednostkę powierzchni gruntu (włącznie z cząstkami i porami) prostopadle do kierunku przepływu

#### D.2.3 Spadek hydrauliczny

$i$  - stosunek różnicy wysokości (ciśnienia hydraulicznego)  $h$  pomiędzy dwoma punktami pomiarowymi do długości drogi przepływu  $l$  (odległość między punktami mierzona w kierunku przepływu, patrz rys. D.1).

- Objaśnienia  
 1 spadek hydrauliczny pomiędzy punktami pomiarowymi  
 2 rurka ciśnieniowa (pomiarowa)  
 3 blok filtracyjny  
 4 blok filtracyjny  
 5 próbka



Rysunek D.1 Przepływ wody w próbce gruntu

## 2.4. Współczynnik filtracji

$k$  - zgodnie z prawem Darcy'ego do przepływu laminarnego, współczynnik filtracji do gruntu nasyconego wodą,  $k$ , jest to stosunek prędkości przepływu  $v$  do spadku hydraulicznego  $i$ .

## D.3 Ogólna procedura badania

Badanie można wykonać wykorzystując formy z aparatu Proctora oraz prosty zestaw filtracyjny, umożliwiający zachowanie stałego spadku hydraulicznego.

### D.3.1 Ogólne wymagania

#### D.3.1.1 Uziarnienie, struktura uziarnienia i objętość

Uziarnienie, struktura uziarnienia i objętość nie powinny się zmieniać w czasie pomiarów filtracji.

#### D.3.1.2 Właściwości wody

Woda użyta do badania nie powinna wymywać składników próbki, ani osadzać jakichkolwiek rozpuszczonych lub zawieszonych substancji.

Należy stosować wodę najbardziej podobną do wody, jaka znajduje się w porach. Z reguły wystarcza odpowietrzona woda z kranu.

#### D.3.1.3 Stopień nasycenia

Podczas pomiarów filtracji próbka ma pozostać nasycona, w celu wyeliminowania pęcherzyków powietrza.

Nasycenie próbki można uzyskać np. przez przepłukanie próbki wodą lub stosując odwrócony przepływ wody z dołu do góry.

#### D.3.1.4 Spadek hydrauliczny

Do celów testu spadek hydrauliczny można dobrać pod warunkiem, że charakterystyka przepływu uzyskana przy obranym spadku będzie odpowiadać prawu Darcy'ego. W przypadku wątpliwości czy warunki są zgodne z prawem Darcy'ego należy różnicować spadek hydrauliczny, aby to sprawdzić. Gdy przepływ jest nie liniowy, spadek hydrauliczny w trakcie badania powinien być w przybliżeniu taki jak w terenie. Zaleca się przyjmowanie spadku hydraulicznego w zakresie 0,3 – 0,8.

#### D.3.1.5 Temperatura

Badanie należy przeprowadzać przy w miarę stałej temperaturze otoczenia ( $\pm 2^\circ\text{C}$ ), w której temperatura próbki oraz wody powinna być w równowadze. Temperaturę należy mierzyć i odnotowywać.

Aby uzyskać powtarzalne wyniki, wartości  $k$  oznaczone w trakcie badania należy przeliczyć do temperatury odniesienia  $10^\circ\text{C}$  używając poniższego wzoru (1) Poiseuille:

$$k_{10} = \alpha \times k_T \quad (1)$$

$$\alpha = \frac{1,359}{1 + 0,0337 \times T + 0,00022 \times T^2} \quad (2)$$

w którym:

$T$  - temperatura wody ( $^{\circ}\text{C}$ ) w czasie badania

$k_T$  - współczynnik filtracji w temperaturze otoczenia (m/s)

$\alpha$  - poprawka obliczona lub wzięta z tabeli D.1. Do wartości pośrednich zezwala się liniową interpolację.

Tabela D.1 Poprawka  $\alpha$  na lepkość wody

Temperatura $T$ [ $^{\circ}\text{C}$ ]	5	10	15	20	25
Poprawka $\alpha$ [-]	1,158	1,000	0,874	0,771	0,686

### D.3.1.6 Wymiary próbki

Średnica i wysokość próbki powinna być dobrana tak, aby zapobiec jakiegokolwiek niejednorodności wpływającej na wyniki badań.

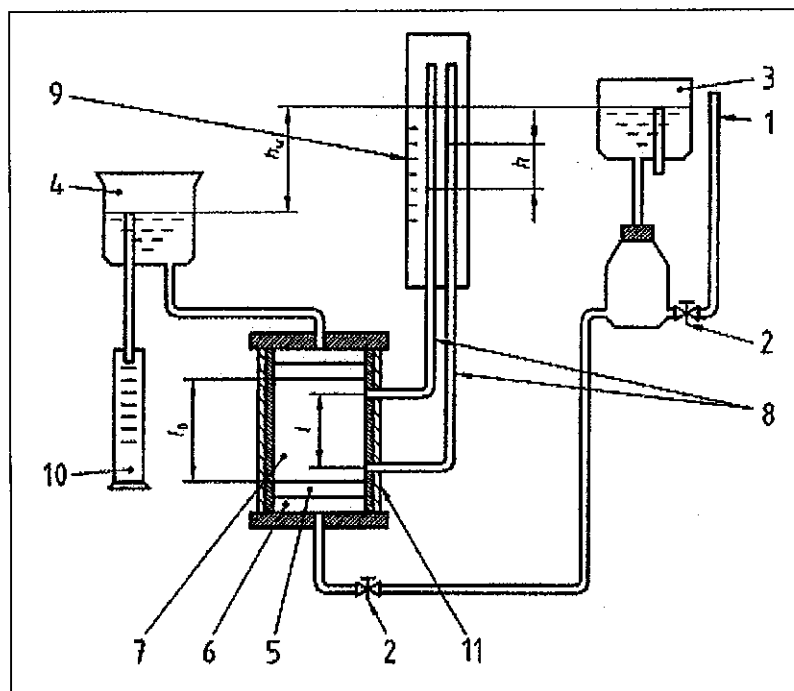
Stosunek maksymalnej średnicy ziaren do średnicy próbki lub długości powinien być nie mniejszy niż 1:5

W zależności od wymiaru ziarna  $D$  należy stosować formy Proctora zgodnie z PN-EN 13 286: 2007 typu

$B$  ( $d_1 = 150,0 \pm 1,0$  mm,  $h_1 = 120,0 \pm 1,0$  mm) lub  $A$  ( $d_1 = 250,0 \pm 1,0$  mm,  $h_1 = 200,0 \pm 1,0$  mm)  $\pm 1,0$  mm

### D.3.1.7 Aparatura

Schemat przykładowej aparatury do badania wodoprzepuszczalności, przedstawiono na rys.D.2





1 wlot wody odpowietrzonej	9 podziałka
2 zacisk lub zawór kulkowy	10 cylinder miarowy
3 zbiornik wody wpływającej	11 komora
4 zbiornik wody wypływającej	$h$ różnica poziomów piezometrycznych
5 filtr	$h_w$ różnica poziomów w zbiornikach wody
6 płytka perforowana z siatką drucianą	wpływającej i wypływającej
7 próbka	$l$ długość filtracji
8 rurki piezometryczne	$l_0$ wysokość próbki

Rysunek D.2 Przykład zestawu do badania filtracji przy stałym spadku hydraulicznym

### D.3.1.8 Przygotowanie próbek

Materiał należy zagęścić do wskaźnika zagęszczenia  $I_s = 1,00$ , przy użyciu np. aparatu Proctora.

### D.3.1.9 Wykonanie badania

**D.3.1.9.1** Formę z próbką umieszcza się w aparaturze, podłącza się rury, zostawiając delikatnie otwarty wlot wody, aby jej poziom wzrastał powoli bez możliwości uwięzienia powietrza w porach. Aby usunąć niewielkie ilości powietrza, należy pozwolić by woda przepływała przez próbkę przez pewien czas (efekt odpowietrzania będzie bardziej skuteczny przy przepływie wody z dołu do góry)

**D.3.1.9.2** Przed rozpoczęciem właściwego badania, należy ponownie zamknąć zacisk. Poziomy w rurach piezometrycznych powinny być takie same jak w zbiorniku wypływowym. W przeciwnym razie rury piezometryczne nie będą właściwie funkcjonować.

**D.3.1.9.3** Jak próbka zostanie odpowietrzona, a rury przygotowane do właściwego funkcjonowania, zacisk przy podstawie komory powinien zostać zwolniony a wpływ wody kontrolowany poprzez dostosowanie drugiego zacisku tak by woda przepływała przez pozostały zacisk stałym strumieniem. Jeśli to nie jest możliwe należy zredukować różnicę poziomów między dwoma zbiornikami.

**D.3.1.9.4** Aby określić  $k$ , należy określić ilość wody zebraną w cylindrze miarowym w regularnych odstępach czasu. Należy mierzyć także temperaturę wody.

**D.3.1.9.5** Badanie należy zacząć przy bardzo małej różnicy poziomów  $h$  (patrz rys.D.2) i powtarzać z coraz większą różnicą.

**D.3.1.9.6** Najprostszym sposobem na uzyskanie stałego poziomu wody wpływającej do próbki jest użycie zbiornika z przelewem, do którego wprowadza się więcej wody niż przechodzi przez próbkę (patrz rys. D.2). Poziom wody opuszczającej próbkę (na wylocie) utrzymuje się na stałej wysokości dzięki danemu ciśnieniu nasycającemu lub zapewniając przelew, przy pomiarze ilości wody przelewającej się.

## D.4 Obliczanie wyników

Wydatek wody należy obliczyć na podstawie równania:

$$Q = \frac{\Delta V}{\Delta t} \quad (3)$$

w którym:

$\Delta V$  - ilość wody zebranej w wybranym przedziale czasu ( $m^3$ )

$\Delta t$  - odpowiadający przedział czasu (s)

Współczynnik filtracji uzyskuje się z równania:

$$k = \frac{Q \times l}{A \times h} \quad (4)$$

w którym:

$h$  - różnica w poziomie wody w rurkach (m)

$l$  - odległość między punktami do których przyłączone są rurki piezometryczne (m)

$A$  - poprzeczne pole próbki (m<sup>2</sup>).

## D.5 Sprawozdanie z badań

Sprawozdanie z badań powinno potwierdzać, że badanie przeprowadzono zgodnie z niniejszą procedurą i powinno zawierać następujące informacje:

- a) metodę badania
- b) identyfikację próbki (numer wiercenia, numer próbki, numer badania itp.)
- c) opis gruntu zawierający maksymalny rozmiar ziaren w gruntach gruboziarnistych
- d) wymiary próbki
- e) typ próbki (o nienaruszonej strukturze, o naruszonej strukturze lub ponownie uformowana)
- f) gęstość lub współczynnik porowatości przed i po badaniu
- g) wilgotność przed i po badaniu
- h) spadek hydrauliczny lub w przypadku zmiennego, maksymalny i minimalny poziom, wartości  $h$  odpowiadające różnym wartościom  $i$
- i) ciśnienie nasycające lub stopień nasycenia na początku i na końcu próbki
- j) temperaturę otoczenia
- k) temperaturę odniesienia
- l) kierunek przepływu
- m) współczynnik filtracji w temperaturze odniesienia (patrz 4.1.5.)
- n) poziom ciśnienia, (jeśli zadane)
- o) wszelkie odchylenia od procedury lub aparatury
- p) uwagi o rodzaju badania i aparatu.

