SZCZEGÓŁOWE SPECYFIKACJE TECHNICZNE

D – 05.03.05 b

NAWIERZCHNIA Z BETONU ASFALTOWEGO - WARSTWA ŚCIERALNA

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot ST

Przedmiotem niniejszej specyfikacji technicznej są wymagania dotyczące wykonania i odbioru robót związanych z wykonaniem warstwy ścieralnej nawierzchni z betonu asfaltowego w ramach rozbudowy drogi gminnej nr G1001P w m. Naprusewo.

1.2. Zakres stosowania ST

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

1.3. Zakres robót objętych ST

Ustalenia zawarte w niniejszej specyfikacji dotyczą zasad prowadzenia robót związanych z wykonywaniem warstwy ścieralnej z betonu asfaltowego i obejmują:

- wykonanie warstwy ścieralnej jezdni z betonu asfaltowego AC 11 S 50/70 gr. 5 cm

1.4. Określenia podstawowe

1.4.1. Mieszanka mineralna (MM) - mieszanka kruszywa i wypełniacza mineralnego o określonym składzie i uziarnieniu.

1.4.2. Mieszanka mineralno-asfaltowa (MMA) - mieszanka mineralna z odpowiednią ilością asfaltu polimeroasfaltu, wytworzona na gorąco, w określony sposób, spełniająca określone wymagania.

1.4.3. Beton asfaltowy (asphalt concrete AC) - mieszanka mineralno-asfaltowa ułożona i zagęszczona.

1.4.4. Oznaczenia uzupełniające do określenia przeznaczania mieszanki mineralno – asfaltowej:

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

1.4.5. Środek adhezyjny - substancja powierzchniowo czynna, która poprawia adhezję asfaltu do materiałów min□r□lnych or□□ □więk□□□ odporność błonki □□f□ltu n□ powi□r□chni kru□□yw□ n□ odmyw□ni□ wodą; może□ być dodawany do asfaltu lub do kruszywa.

1.4.6. Podłoże pod warstwę asfaltową - powierzchnia przygotowana do ułożenia warstwy z mieszanki mineralno-asfaltowej.

1.4.7. Emulsja asfaltowa kationowa - asfalt drogowy w postaci zawiesiny rozproszonego asfaltu w wodzie.

1.4.8. Próba technologiczna – wytwarzanie mieszanki mineralno-asfaltowej w celu sprawdzenia, czy jej właściwości są zgodne z receptą laboratoryjną.

1.4.9. Odcinek próbny – odcinek warstwy nawierzchni (o długości, co najmniej 50 m) wykonany w warunkach zbliżonych do warunków budowy, w celu sprawdzenia pracy sprzętu i uzyskiwanych parametrów technicznych robót.

1.4.10. Kategoria ruchu (KR) – obciążenie drogi ruchem samochodowym, wyrażone w osiach obliczeniowych (100 kN) na obliczeniowy pas ruchu na dobę.

1.4.11. Pozostałe określenia podstawowe są zgodne z odpowiednimi polskimi normami i z definicjami podanymi w ST D-M-00.00.00 „Wymagania ogólne” pkt 1.4.

1.5. Ogólne wymagania dotyczące robót

Ogólne wymagania dotyczące robót podano w ST D-M-00.00.00 „Wymagania ogólne” pkt 1.5.

2. MATERIAŁY

2.1. Ogólne wymagania dotyczące materiałów

Ogólne wymagania dotyczące materiałów, ich pozyskiwania i składowania, podano w ST D-00.00.00 „Wymagania ogólne” pkt 2.

2.2. Asfalt

Należy zastosować asfalt drogowy 50/70 spełniający wymagania określone w PN-EN-12591:2004

Tablica 1.Wymagania dla asfaltu drogowego gatunku 50/70

Lp.	Właściwości	Metoda badań
1	Penetracja w 25°C, 0,1 mm	PN-EN 1426
2	Temperatura mięknienia, °C	PN-EN 1427
3	Temperatura zapłonu, nie mniej niż, °C	PN-EN 2592
4	Zawartość składników rozpuszczalnych, nie mniej niż, % m/m	PN-EN 12592
5	Zmiana masy po starzeniu, nie więcej niż, % m/m	PN-EN 12607-1
6	Pozostała penetracja po starzeniu, nie mniej niż, %	PN-EN 1426
7	Temperatura mięknienia po starzeniu, nie mniej niż, °C	PN-EN 1427
8	Zawartość parafiny, nie więcej niż, %	PN-EN 12606-1
9	Wzrost temperatury mięknienia po starzeniu, nie więcej niż, °C	PN-EN 1427
10	Temperatura łamliwości, nie więcej niż, °C	PN-EN 12593

2.3. Kruszywo

Do warstwy ścieralnej z betonu asfaltowego należy stosować kruszywo według PN-EN 13043 i WT-1 Kruszywa 2010, obejmujące kruszywo grube, kruszywo drobne i wypełniacz.

2.3.1. Kruszywo grube

Tablica 2. Wymagane właściwości kruszywa grubego do warstwy wiążącej i wyrównawczej z betonu asfaltowego

Właściwości kruszywa	Wymagania wobec kruszyw w zależności od kategorii ruchu KR1 i KR2	Metoda badań według
Uziarnienie, kategoria co najmniej	$G_C85/20$	PN-EN 933-1
Tolerancja uziarnienia, odchylenia nie większe niż wg kategorii	$G_{25/15}$ $G_{20/15}$ $G_{20/17,5}$	PN-EN 933-1
Zawartość pyłów, kategoria nie wyższa niż	f_2	PN-EN 933-1
Kształt kruszywa, kategoria nie wyższa niż	FI_{25} lub SI_{25}	PN-EN 933-1 lub PN-EN 933-4
Procentowa zawartość ziaren o powierzchni przekruszonej i łamanej w kruszywie grubym, kategoria nie niższa niż	$C_{Deklarowana}$	PN-EN 933-5
Odporność kruszywa na rozdrabnianie, kategoria nie wyższa niż:	LA_{30}	PN-EN 1097-2 rozdział 5
Odporność na polerowanie kruszywa, kategoria nie niższa niż:	PSV_{44}	PN-EN 1097-8
Gęstość ziaren	deklarowana przez producenta	PN-EN 1097-6 rozdział 7,8 lub 9
Gęstość nasypowa	deklarowana przez producenta	PN-EN 1097-3

Nasiąkliwość, kategoria nie wyższa ni:	$WA_{24Deklarowana}$	PN-EN 1097-6 rozdział 7,8 lub 9
Mrozoodporność w 1% NaCl, kategoria nie wyższa niż:	$F_{NaCl}10$	PN-EN 1367-1
„Zgorzel słoneczna” bazaltu	SB_{LA}	PN-EN 1367-3
Skład chemiczny – uproszczony opis petrograficzny	deklarowany przez producenta	PN-EN 932-3
Grub□ □□ni□c□y□□c□□ni□ l□kki□; k□t□gori□ ni□ wyższa niż:	$m_{LPC}0,1$	PN-EN 1744-1 p.14.2
Rozpad krzemianowy żużla wielkopiecowego chłodzonego powietrzem	wymagana odporność	PN-EN 1744-1 p.19.1
Rozpad żelazowy żużla wielkopiecowego chłodzonego powietrzem	wymagana odporność	PN-EN 1744-1 p.19.2
Stałość objętościowa kruszywa z żużla stalowniczego, kategoria nie wyższa niż:	$V_{3,5}$	PN-EN 1744-1 p.19.3

2.3.2. Kruszywo drobne

Tablica 3a. Wymagane właściwości kruszywa niełamanego drobnego lub o ciągłym uziarnieniu do D≤8mm do warstwy ścieralnej z betonu asfaltowego.

Właściwości kruszywa	Wymagania wobec kruszyw w zależności od kategorii ruchu	Metoda badania według
	KR 1 i KR2	
Uziarnienie, wymagana kategoria:	G_F85 lub G_A85	PN-EN 933-1
Tolerancja uziarnienia kruszywa drobnego i o ciągłym uziarnieniu, odchylenia nie większe niż wg kategorii	$G_{TC}NR$	PN-EN 933-1
Zawartość pyłów w kruszywie drobnym, kategoria nie wyższa niż	F_3	PN-EN 933-1
Jakość pyłów, kategoria wyższa od:	MB_F10	PN-EN 933-9
Kanciastość kruszywa drobnego wg kategoria nie niższa niż	$E_{esDeklarowana}$	PN-EN 933-6, rozdział 8
Gęstość ziaren	deklarowana przez producenta	PN-EN 1097-6, rozdz. 7,8 lub 9
Grube zanieczyszczenia lekkie, kategoria nie wyższa niż:	$m_{LPC}0,1$	PN-EN 1744-1 p.14.2
Nasiąkliwości kategoria nie wyższa niż:	deklarowana przez producenta	PN-EN 1097-6 załącznik B

Tablica 3b. Wymagane właściwości kruszywa łamanego drobnego lub o ciągłym uziarnieniu do D≤8mm do warstwy ścieralnej z betonu asfaltowego

Właściwości kruszywa	Wymagania wobec kruszyw w zależności od kategorii ruchu	Metoda badania według
	KR 1 i KR2	
Uziarnienie, wymagana kategoria:	G_F85 lub G_A85	PN-EN 933-1
Tolerancja uziarnienia kruszywa drobnego i o ciągłym uziarnieniu, odchylenia nie	$G_{TC}NR$	PN-EN 933-1

większe niż wg kategorii		
Zawartość pyłów w kruszywie drobnym, kategoria nie wyższa niż	f_{16}	PN-EN 933-1
Jakość pyłów, kategoria wyższa od:	MB_F10	PN-EN 933-9
Kanciastość kruszywa drobnego wg kategoria nie niższa niż	$E_{esDeklarowana}$	PN-EN 933-6, rozdział 8
Gęstość ziaren	deklarowana przez producenta	PN-EN 1097-6, rozdz. 7,8 lub 9
Grube zanieczyszczenia lekkie, kategoria nie wyższa niż:	$m_{LPC}0,1$	PN-EN 1744-1 p.14.2
Nasiąkliwości kategoria nie wyższa niż:	deklarowana przez producenta	PN-EN 1097-6 rozdz. 7,8 lub 9

2.3.3. Wypełniacz

Tablica 4. Wymagane właściwości wypełniacza do warstwy wiążącej i wyrównawczej z betonu asfaltowego

Właściwości wypełniacza	Wymagania wobec wypełniacza w zależności od kategorii ruchu	Metoda badań według
	KR1 i KR2	
Uziarnienie	zgodnie z tablicą 24	PN-EN 933-10
J□kość pyłów; k□t□gori□ ni□ wyż□□□ od:	MB_F10	PN-EN 933-9
Zawartość wody, nie wyższa od:	1%(m/m)	PN-EN 1097-5
Gęstość ziaren	deklarowana przez producenta	PN-EN 1097-7
Wolne przestrzenie w suchym zagęszczonym wypełniaczu: wymagana kategoria	$V_{28/45}$	PN-EN 1097-4
Przyrost temperatury mięknienia, wymagana kategoria:	$\Delta_{R\&B}8/25$	PN-EN 13179-1
Rozpuszczalność w wodzie, kategoria nie wyższa niż:	WS_{10}	PN-EN 1744-1
Zawartość $CaCO_3$ w wypełniaczu w□pi□nnym; k□t□gori□ ni□ niż□□□ niż:	CC_{70}	PN-EN 196-21
Zawartość wodorotlenku wapnia w wyp□łni□c□u mi□□□□nym; k□t□gori□	K_a20	PN-EN 459-2
„Liczba asfaltowa”	$BN_{Deklarowana}$	PN-EN 13179-2

2.4. Środek adhezyjny

W celu poprawy powinowactwa fizykochemicznego lepiszcza asfaltowego i kruszywa, gwarantującego odpowiednią przyczepność (adhezję) lepiszcza do kruszywa i odporność mieszanki mineralno-asfaltowej na działanie wody, można zastosować środek adhezyjny, tak aby dla konkretnej pary kruszywo-lepiszcze wartość przyczepności określona według PN-EN 12697-11, metoda C wynosiła co najmniej 80%.

Środek adhezyjny powinien odpowiadać wymaganiom określonym przez producenta.

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

2.5. Materiały do uszczelnienia połączeń i krawędzi

Do uszczelnienia połączeń technologicznych (tj. złączy podłużnych i poprzecznych z tego samego materiału wykonywanego w różnym czasie oraz spoin stanowiących połączenia różnych materiałów lub

połączenie warstwy asfaltowej z urządzeniami obcymi w nawierzchni lub ją ograniczającymi, należy stosować:
17. materiały termoplastyczne, jak taśmy asfaltowe, pasty itp. według norm lub aprobat technicznych,
18. emulsję asfaltową według PN-EN 13808 lub inne lepiszcza według norm lub aprobat technicznych

Grubość materiału termoplastycznego do spoiny powinna wynosić:
(a) nie mniej niż 10 mm przy grubości warstwy technologicznej do 2,5 cm,
(b) nie mniej niż 15 mm przy grubości warstwy technologicznej większej niż 2,5 cm.

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

Do uszczelnienia krawędzi należy stosować asfalt drogowy wg PN-EN 12591, asfalt modyfikowany polimerami wg PN-EN 14023 „metoda na gorąco". Dopuszcza się inne rodzaje lepiszcza wg norm lub aprobat technicznych.

2.6. Materiały do złączenia warstw konstrukcji

Do złączania warstw konstrukcji nawierzchni należy stosować kationowe emulsje asfaltowe lub kationowe emulsje modyfikowane polimerami według PN-EN 13808 i WT-3 Emulsje asfaltowe 2009 punkt 5.1 tablica 2 i tablica 3 zgodnie z ST D.04.03.01.

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

3. SPRZĘT

3.1. Ogólne wymagania dotyczące sprzętu

Ogólne wymagania dotyczące sprzętu podano w ST D-00.00.00 „Wymagania ogólne" pkt 3.

3.2. Sprzęt do wykonania nawierzchni z betonu asfaltowego

Przy wykonywaniu robót Wykonawca w zależności od potrzeb, powinien wykazać się możliwością korzystania ze sprzętu dostosowanego do przyjętej metody robót, jak:
- wytwórnia (otaczarka) o mieszaniu cyklicznym lub ciągłym, z automatycznym komputerowym sterowaniem produkcji, do wytwarzania mieszanek mineralno-asfaltowych,
- układarka gąsienicowa, z elektronicznym sterowaniem równości układanej warstwy,
- skrapiarka,
- walce stalowe gładkie,
- walce ogumione
- szczotki mechaniczne i/lub inne urządzenia czyszczące,
- samochody samowyładowcze z przykryciem brezentowym lub termosami,
- sprzęt drobny.

4. TRANSPORT

4.1. Ogólne wymagania dotyczące transportu

Ogólne wymagania dotyczące transportu podano w ST D-00.00.00 „Wymagania ogólne" pkt 4.

4.2. Transport materiałów

4.2.1. Asfalt

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

4.2.2. Wypełniacz

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

4.2.3. Kruszywo

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

4.2.4. Emulsja asfaltowa

Transport emulsji asfaltowej zgodnie z SST-04.03.01.

4.2.5. Mieszanka betonu asfaltowego

Mieszankę mineralno-asfaltową należy dowozić na budowę pojazdami samowyładowczymi w zależności od postępu robót. Podczas transportu i postoju przed wbudowaniem mieszanka powinna być zabezpieczona przed ostygnięciem i dopływem powietrza (przez przykrycie, pojemniki termoizolacyjne lub ogrzewane itp.). Warunki i czas transportu mieszanki, od produkcji do wbudowania, powinna zapewniać utrzymanie temperatury w wymaganym przedziale. Powierzchnie pojemników używanych do transportu mieszanki powinny być czyste, a do zwilżania tych powierzchni można używać tylko środki antyadhezyjne nie wpływające szkodliwie na mieszankę.

5. WYKONANIE ROBÓT

5.1. Ogólne zasady wykonania robót

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

5.2. Projektowanie mieszanki mineralno-asfaltowej

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 i próbki materiałów pobrane w obecności Inżyniera do wykonania badań kontrolnych przez Inwestora.

Projektowanie mieszanki mineralno-asfaltowej polega na:

- doborze składników mieszanki,
- doborze optymalnej ilości asfaltu,
- określeniu właściwości mieszanki i porównaniu uzyskanych wyników z wymaganiami podanymi w niniejszej ST.

Krzywa uziarnienia mieszanki mineralnej powinna mieścić się w polu dobrego uziarnienia wyznaczonego przez krzywe graniczne.

Rzędne krzywych granicznych uziarnienia mieszanek mineralnych do warstwy wiążącej z betonu asfaltowego oraz orientacyjne zawartości asfaltu podano w tablicy 5.

Tablica 5. Uziarnienie mieszanki mineralnej i zawartość lepiszcza do betonu asfaltowego do warstwy ścieralnej, KR1-2

Właściwość	**Przesiew, [% (m/m)]**			
	~~AC5S~~		**AC11S**	
Wymiar sita #, [mm]	**~~od~~**	**~~do~~**	**od**	**do**
16	~~-~~	~~-~~	100	-
11,2	~~100~~	~~-~~	90	100
8	~~90~~	~~100~~	70	90
5,6	~~70~~	~~90~~	-	-
2	~~45~~	~~60~~	30	55
0,125	~~8~~	~~22~~	8	20
0,063	~~6~~	~~14~~	5	12,0
Zawartość lepiszcza, minimum*)	~~$B_{min6,0}$~~		$B_{min5,8}$	

*) Minimalna zawartość lepiszcza jest określona przy założonej gęstości mieszanki mineralnej 2,650 Mg/m^3. Jeżeli stosowana mieszanka mineralna ma inną gęstość (ρ_d), to do wyznaczenia minimalnej zawartości lepiszcza podaną wartość należy pomnożyć przez współczynnik α według równania:

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

(*) Minimalna zawartość lepiszcza (kategoria B_{min}) w mieszankach mineralno-asfaltowych jest określona przy założeniu gęstości mieszanki mineralnej 2,650Mg/m^3 Jeżeli stosowana mieszanka ma inną gęstość (ρ_d), to do wyznaczenia minimalnej zawartości lepiszcza podaną wartość należ pomnożyć przez współczynnik α wg równania:

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

Tablica 6. Wymagane właściwości mieszanki mineralno-asfaltowej do warstwy ścieralnej

Właściwość	Warunki zagęszczania wg PN-EN 13108-20 [48]	Metoda i warunki badania	AC5S	AC8S	AC11S
Zawartość wolnych	C.1.2,ubijanie, 2×50 uderzeń	PN-EN 12697-8 [33],	$V_{min1,0}$	$V_{min1,0}$	$V_{min1,0}$
przestrzeni		p. 4	$V_{max3,0}$	$V_{max3,0}$	$V_{max3,0}$
Wolne przestrzenie wypełnione lepiszczem	C.1.2,ubijanie, 2×50 uderzeń	PN-EN 12697-8 [33], p. 5	VFB_{min78} VFB_{max89}	VFB_{min7} VFB_{max8}	VFB_{min75} VFB_{max89}
Zawartość wolnych przestrzeni w mieszance mineralnej	C.1.2,ubijanie, 2×50 uderzeń	PN-EN 12697-8 [33], p. 5	VMA_{min16}	VMA_{min1}	VMA_{min16}
Odporność na działanie wody	C.1.1,ubijanie, 2×25 uderzeń	PN-EN 12697-12 [35], przechowywanie w 40°C z jednym cyklem zamrażania, badanie w 15°C	$ITSR_{90}$	$ITSR_{90}$	$ITSR_{90}$

Mieszankę mineralną należy zaprojektować wg zasad określonych w normie EN 13108-1.
Wymagania dla warstwy:
- zagęszczenie ≥ 98% (v/v)
- zawartość wolnych przestrzeni 1,0 - 4,0 % (v/v)

5.3. Wytwarzanie mieszanki mineralno-asfaltowej

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

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

Tolerancje dozowania składników mogą wynosić: jedna działka elementarna wagi, względnie przepływomierza, lecz nie więcej niż ± 2 % w stosunku do masy składnika.

Asfalt w zbiorniku powinien być ogrzewany w sposób pośredni, z układem termostatowania, zapewniającym utrzymanie stałej temperatury z tolerancją ± 5^o C.

Temperatura asfaltu w zbiorniku magazynowym (roboczym) nie powinna przekraczać:

- 180^o C - dla asfaltu drogowego 50/70

Kruszywo (ewentualnie z wypełniaczem) powinno być wysuszone i podgrzane tak, aby mieszanka mineralna uzyskała temperaturę właściwą do otoczenia lepiszczem asfaltowym.

Temperatura mieszanki mineralnej nie powinna być wyższa o więcej niż 30°C od najwyższej temperatury mieszanki mineralno-asfaltowej podanej poniżej. Najniższa temperatura dotyczy mieszanki mineralno-asfaltowej dostarczonej na miejsce wbudowania, a najwyższa temperatura dotyczy mieszanki

mineralno-asfaltowej bezpośrednio po wytworzeniu w wytwórni.

Najwyższa i najniższa temperatura mieszanki powinna wynosić:

(c) od 140^{o} C do 180^{o} C - z asfaltu drogowego 50/70

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

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

- zawartość lepiszcza: 0,3% (m/m),
- zawartość kruszywa drobnego: 3,0% (m/m),
- zawartość wypełniacza: 1,0% (m/m).

5.4. Przygotowanie podłoża

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

- ustabilizowane i nośne,
- czyste, bez zanieczyszczenia lub pozostałości luźnego kruszywa,
- wyprofilowane, równe i bez kolein.

Maksymalne nierówności podłoża pod warstwę wiążącą i wyrównawczą nie powinny przekraczać wartości podanych w tablicy 7.

Tablica 7. Maksymalne nierówności podłoża pod warstwy asfaltowe (pomiar łatą 4-metrową lub równoważną metodą)

Klasa drogi	Element nawierzchni	Maksymalna nierówność podłoża pod warstwę ścieralną [mm]
	Pasy: ruchu, awaryjne, dodatkowe, włączania i wyłączania	6
	Jezdnie łącznic	8
Z, L, D	Pasy ruchu	9

W przypadku gdy nierówności podłoża są większe od podanych w tablicy 7, podłoże należy wyrównać poprzez frezowanie lub ułożenie warstwy wyrównawczej.

Powierzchnie czołowe krawężników, włazów, wpustów itp. urządzeń powinny być pokryte materiałem uszczelniającym zgodnie z punktem 2.5 zaakceptowanym przez Inżyniera.

5.5. Połączenie międzywarstwowe

Warstwę wiążącą z betonu asfaltowego należy skropić emulsją asfaltową przed ułożeniem następnej warstwy asfaltowej, w celu zapewnienia odpowiedniego połączenia międzywarstwowego zgodnie z ST D.04.03.01.

5.6. Warunki przystąpienia do robót

Warstwa wiążąca i wyrównawcza nawierzchni z betonu asfaltowego może być układana, gdy temperatura otoczenia w ciągu doby nie jest niższa od:

- 0□C – przed przystąpieniem do robót
- +2□C – w czasie robót

Temperatura otoczenia może być niższa w wypadku stosowania ogrzewania podłoża

Nie dopuszcza się układania mieszanki mineralno-asfaltowej na mokrym lub oblodzonym podłożu, podczas opadów atmosferycznych oraz silnego wiatru (v > 16 m/s).

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

5.7. Zarób próbny technologiczny

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

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

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

Maksymalne odchylenia składu mieszanki mineralnej od zatwierdzonej receptury powinny być utrzymane w granicach tolerancji (w % bezwzględnych) podanych w tabeli A.1 PN-EN 13108-21.

Pozytywne przeprowadzenie próby, powinno zostać potwierdzone przez Inżyniera.

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

5.8. Odcinek próbny

Przed przystąpieniem do wykonania warstwy wiążącej z betonu asfaltowego Wykonawca wykona odcinek próbny celem uściślenia organizacji wytwarzania i układania oraz ustalenia warunków zagęszczania.

Odcinek próbny powinien być zlokalizowany w miejscu uzgodnionym z Inżynierem. Powierzchnia odcinka próbnego powinna wynosić co najmniej 500 m^2, a długość co najmniej 50 m. Na odcinku próbnym Wykonawca powinien użyć takich materiałów oraz sprzętu jakie zamierza stosować do wykonania warstwy.

Wykonawca może przystąpić do realizacji robót po zaakceptowaniu przez Inżyniera technologii wbudowania i zagęszczania oraz wyników z odcinka próbnego.

5.9. Wykonanie warstwy z betonu asfaltowego

Wykonanie warstwy ścieralnej z mieszanki mineralno-asfaltowej jak w ST D.05.03.05a.
Właściwości wykonanej warstwy ścieralnej powinny spełniać warunki podane w tablicy 8

Tablica 8. Właściwości warstwy AC

Typ i wymiar mieszanki	Wskaźnik zagęszczenia [%]	Zawartość wolnych przestrzeni w warstwie [%(v/v)]
AC 5 S	≥98	1,0 ÷ 5,0
AC 8 S	≥98	1,0 ÷ 4,5
AC 11 S	≥98	1,0 ÷ 4,5

5.10. Połączenia technologiczne

Połączenia technologiczne należy wykonać zgodnie z WT-2 Nawierzchnie asfaltowe 2008.

Połączenia technologiczne powinny być jednorodne i szczelne

Złącza w podbudowie powinny być wykonane w linii prostej, równolegle lub prostopadle do osi drogi.

W przypadku rozkładania mieszanki całą szerokością warstwy, złącza poprzeczne, wynikające z dziennej działki roboczej, powinny być równo obcięte, posmarowane lepiszczem i zabezpieczone listwą przed uszkodzeniem.

W przypadku rozkładania mieszanki połową szerokości warstwy, występujące dodatkowo złącze podłużne należy zabezpieczyć w sposób podany dla złącza poprzecznego.

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

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

Sposób wykonywania połączeń technologicznych powinien być zaakceptowany przez Inżyniera.

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

6.1. Ogólne zasady kontroli jakości robót

Ogólne zasady kontroli jakości robót podano w ST D-00.00.00 „Wymagania ogólne” pkt 6.

6.2. Badania przed przystąpieniem do robót

Pr□□d pr□y□tąpi□ni□m do robót Wykon□wc□ powini□n:

1. u□y□k□ć wym□g□n□ dokum□nty, dopu□□c□□ąc□ wyroby budowl□n□ do obrotu i pow□□□chn□go □to□ow□ni□ (np. □twi□rd□□ni□ o o□n□kow□niu m□t□ri□łu □n□ki□m CE lub □n□ki□m budowl□nym B, c□rtyfik□t □godności, d□kl□r□cję □godności, □prob□tę t□chnic□ną, □w. b□d□ni□ m□t□ri□łów wykon□n□ pr□□□ do□t□wców itp.),
2. □w. wykon□ć wł□□n□ b□d□ni□ właściwości m□t□ri□łów pr□□□n□c□onych do wykon□ni□ robót, okr□ślon□ pr□□□ Inżyni□r□.

W□y□tki□ dokum□nty or□□ wyniki b□d□ń Wykon□wc□ pr□□d□t□wi□ Inżyni□rowi do □kc□pt□cji.

6.3. Badania w czasie robót

6.3.1 C□ę□totliwość or□□ □□kr□□ b□d□ń i pomi□rów

W c□□□i□ budowy Wykon□wc□ powini□n prow□d□ić □y□t□m□tyc□n□ b□d□ni□ i do□t□rc□□ć kopi□ r□portów Inżyni□rowi. B□d□ni□ Wykon□wc□ powini□n wykonyw□ć □c□ę□totliwością gw□r□ntującą □□chow□ni□ wym□g□ń j□kości robót.

T□blic□ 9.C□ę□totliwość or□□ □□kr□□ b□d□ń i pomi□rów podc□□□ wytw□r□□ni□ mi□□□□nki min□r□lno-□□f□ltow□j pr□□d□t□wiono poniż□j.

Lp	Wyszczególnienie badań	Częstotliwość badań Prowadzonych przez laboratorium Wykonawcy
1	Właściwości kruszywa	Tabl. 3 PN-EN 13108-21
2	Właściwości wypełniacza	Tabl. 4 PN-EN 13108-21
3	Właściwości asfaltu	Tabl. 5 PN-EN 13108-21
4	Mieszanka mineralno-asfaltowa	Tabl. 8 PN-EN 13108-21
5	Gotowa mieszanka mineralno-asfaltowa	Tabl. A3 PN-EN 13108-21
6	Badania dodatkowe	Tabl. D1 PN-EN 13108-21

Powinn□ być □to□ow□n□ m□tod□ poj□dync□ych wyników.

6.3.1. U□i□rni□ni□ mi□□□□nki min□r□ln□j

Próbki do b□d□ń u□i□rni□ni□ mi□□□□nki min□r□ln□j n□l□ży pobr□ć po wymi□□□□niu kru□□yw, □ pr□□d pod□ni□m □□f□ltu. U□i□rni□ni□ powinno być □godn□ □ □□proj□ktow□nym w r□c□pci□ l□bor□toryjn□j.

6.3.2. □kł□d mi□□□□nki min□r□lno-□□f□ltow□j

T□blic□ 10. Odchyl□ni□ □to□ow□n□ w oc□ni□ □godności produkcji mi□□□□nki min□r□lno-□□f□ltow□j □r□c□pturą

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	±4	±5	-	±2	±2	-
charakterystyczne dla kruszywa drobnego						
0,063 mm	±2	±3	±4	±1	±2	±2
Zawartość rozpuszczalnego lepiszcza	±0,5	±0,6	±0,5	±0,3	±0,3	±0,25

6.3.3. Minim□ln□ c□ę□tość b□d□ń w r□m□ch ZKP w□dług t□b.52 WT-2 dl□ po□iomu Y.
6.3.4. Minim□ln□ c□ę□tość b□d□ń dod□tkowych w r□m□ch ZKP w□dług t□b.53 WT-2 dl□ po□iomu C.

6.4 Dopuszczalne odchyłki

6.4.1 L□pi□□c□□ i u□i□rni□ni□
N□jwyż□□□ t□mp□r□tur□ mięknI□ni□ wy□k□tr□how□n□go □□f□ltu 63oC

T□blic□ 11. Dopu□□c□□ln□ odchyłki dotyc□ąc□ poj□dync□□go wyniku b□d□ni□ i śr□dni□j □rytm□tyc□n□j wyników b□d□ń □□w□rtości l□pi□□c□□ ro□pu□□c□□ln□go, [%(m/m)]

Rodzaj mieszanki	Liczba wyników badań	
	1	≥ 20
Mieszanki drobnoziarniste (z wyłączeniem MA)	÷0,5	÷0,30

T□blic□ 12. Dopu□□c□□ln□ odchyłki dotyc□ąc□ poj□dync□□go wyniku b□d□ni□ i śr□dni□j □rytm□tyc□n□j wyników b□d□ń □□w□rtości kru□□yw□ o wymi□r□□ < 0,063 mm, [%(m/m)]

Rodzaj mieszanki mineralno-asfaltowej	Liczba wyników badań	
	1	≥20
Mieszanki drobnoziarniste	± 3,0	± 1,5

T□blic□ 13. Dopu□□c□□ln□ odchyłki dotyc□ąc□ poj□dync□□go wyniku b□d□ni□ i śr□dni□j □rytm□tyc□n□j wyników b□d□ń □□w□rtości kru□□yw□ o wymi□r□□ < 0,125 mm [%(m/m)]

Rodzaj mieszanki mineralno-	1	≥20
AC i AC drobnoziarn iste	± 4	± 2,0

T□blic□ 14. Dopu□□c□□ln□ odchyłki dotyc□ąc□ poj□dync□□go wyniku b□d□ni□ i śr□dni□j □rytm□tyc□n□j wyników b□d□ń □□w□rtości kru□□yw□ drobn□go o wymi□r□□ od 0,063 mm do 2 mm, [%(m/m)]

Rodzaj mieszanki mineralno-asfaltowe	Liczba wyników badań	
	1	≥20
AC P, AC W, AC	± 8	± 3,0

T□blic□ 15. Dopu□□c□□ln□ odchyłki dotyc□ąc□ poj□dync□□go wyniku b□d□ni□ i śr□dni□j □rytm□tyc□n□j wyników b□d□ń □□w□rtości □i□r□n <11mm, [%(m/m)]

Rodzaj mieszanki mineralno-astaltowej	Liczba wyników badań					
	1	2	od 3 do 4	od 5 do 8	od 9 do 19	≥20
Mieszanki drobnoziarniste	-8 +5	-6,7 +4,7	-5,8 +4,5	-5,1 +4,3	-4,4 +4,1	±4,0

6.4.2. Grubość w□r□twy

Śr□dni□ grubość dl□ po□c□□gólnych w□r□tw □□f□ltowych or□□ śr□dni□ grubość dl□ c□ł□go p□ki□tu tych w□r□tw powinn□ być □godn□ □ grubością pr□yjętą w proj□kci□ kon□trukcji n□wi□r□chni. J□dyni□ pr□yp□dku poj□dync□ych wyników pomi□rów grubości wykon□n□j w□r□twy o□n□c□□n□ w□dług PN-EN 12697-36 [45] mogą odbi□g□ć od proj□ktu o w□rtości pod□n□ w t□blicy 17.

T□blic□ 17. Dopu□□c□□ln□ odchyłki grubości w□r□twy [%]

W□ru□ki o□□□y	**P□ki□t: w□r□tw□ ś□i□r□l□□+wiąż□□ +podbudow□ □□f□ltow□ r□□□m**	**W□r□tw□ wiąż□□**
w□rtości śr□dni□j grubości wbudow□n□j w□r□twy □ c□ł□go odcink□ budowy	Ni□ dopu□□c□□ □ię □□niż□ni□ grubości	Ni□ dopu□□c□□ □ię □□niż□ni□ grubości
Dl□ w□rtości poj□dync□ych wyników pomi□rów grubości wbudow□n□j w□r□twy	0÷10%, □l□ ni□ więc□j niż 1,0 cm	0÷10%

N□l□ży □pr□wd□ić □□chow□ni□ □□□□dy mówiąc□j, ż□ grubość w□r□twy mu□i być co n□jmni□j dwuipółkrotni□ więk□□□ od wymi□ru D kru□□yw□ d□n□j mi□□□□nki (h ≥ 2,5×D).

Zwięk□□on□ grubości po□□c□□gólnych w□r□tw będą □□lic□□n□ j□ko wyrówn□ni□ □w□ntu□lnych ni□doborów niż□j l□żąc□j w□r□twy. 6.4.3. Wym□g□ni□ dotyc□ąc□ □□gę□□c□□ni□

Wykon□wc□ □obowią□□ny j□□t do b□d□ni□ □□gę□□c□□ni□ wykon□n□j w□r□twy n□wi□r□chni.

Wykonuj□ □ię to popr□□□wycięci□ próbki □gotow□j n□wi□r□chni po j□j □□gę□□c□□niu i o□tygnięciu. Do wycięci□ prób□k powinno □ię używ□ć m□ch□nic□n□j wi□rtnicy, któr□ wycin□ cylindryc□n□ próbki w □t□ni□ ni□n□ru□□onym. W□k□źnik □□gę□□c□□ni□ oblic□□ □ię pr□□□ porówn□ni□ gę□tości □truktur□ln□j próbki wyciętj □ n□wi□r□chni do gę□tości □truktur□ln□j śr□dni□j w□orcow□j próbki □□gę□□c□on□j wg m□tody M□r□h□ll□ i wyr□ż□ □ię w proc□nt□ch.

Wym□g□ny w□k□źnik □□gę□□c□□ni□ wyno□i dl□ w□r□twy ści□r□ln□j 98 %.

6.4.4. Spadki poprzeczne warstwy

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

Dopuszcza się miejscowe zwiększenie tolerancji przechyłek z uwagi na istniejące uwarunkowania.

6.4.5. Rzędne wysokościowe

Rzędne wysokościowe warstwy powinny być zgodne z dokumentacją projektową, z tolerancją ±1 cm

6.5. Częstotliwość oraz zakres badań Wykonawcy

6.5.1 Pomiar temperatury powietrza – każdego dnia w momencie rozpoczęcia układania i najniższa w ciągu 24 h przed rozpoczęciem układania.
6.5.2. Pomiar temperatury mieszanki mineralno – asfaltowej - każdy pojazd po wyładowaniu do układarki.
6.5.3. Ocenia wizualna mieszanki mineralno – asfaltowej - każdy pojazd po wyładowaniu do układarki.
6.5.4. Pomiar grubości – oś i krawędzie co 25m.
6.5.5. Pomiar pochylenia poprzecznego co 100m i punkty główne
6.5.6. Oś w planie – punkty główne i na prostych co 500m .
6.5.7. Ocena wizualna jednorodności powierzchni warstwy – cała powierzchnia.
6.5.8. Ocena wizualna jakości złącz, spoin i krawędzi – cała długość złącz, spoin i krawędzi.
6.5.9. Rzędne wysokościowe – oś i krawędzie co 20m, a na krzywych co 10m.
6.5.10. Szerokość – co 100m .
6.5.11. Równość podłużna i poprzeczna warstwy ścieralnej

Do oceny równości podłużnej warstwy ścieralnej należy stosować metodę równoważna użycia łaty i klina.

Nierówności warstwy ścieralnej dróg klasy L i D mierzone łata i klinem lub metodą równoważną nie powinny przekraczać 6 mm (nierówności podłużne) i 9 mm (nierówności poprzeczne).

Wymagania dotyczące równości j powinny być spełnione w trakcie wykonywania robót i po ich zakończeniu.

Przed upływem okresu gwarancyjnego odchylenia równości podłużnej nie powinny być większe niż 8mm.

6.6. Na żądanie Zamawiającego Wykonawca przekazuje próbki użytych wyrobów zgodnie z WT-2.

6.7. Badania kontrolne winny być wykonane przez placówkę wyznaczoną przez Zamawiającego. W razie nie wyznaczenia takiej placówki badania kontrolne przeprowadza Wykonawca.

Rodzaj i zakres badań:

6.7.1. Mieszanka mineralno-asfaltowa

- uziarnienie
- zawartość lepiszcza
- temperatura mięknienia lepiszcza odzyskanego
- gęstość i zawartość wolnych przestrzeni próbki

6.7.2. Warstwa asfaltowa

- wskaźnik zagęszczenia 1 pomiar na 1500m2 warstwy
- spadki poprzeczne
- równość podłużna i poprzeczna
- grubość
- zawartość wolnych przestrzeni
- właściwości przeciwpoślizgowe (jeżeli klasa Z lub wyższa) 1 pomiar na 1500m2 warstwy

Pomiar grubości rdzenia - 1 pomiar na 400m każdego pasa.

Jeżeli średnia arytmetyczna wszystkich pomiarów grubości w ramach badań kontrolnych będzie mniejsza od 85%projektowanej grubości, to cena m2 warstwy zostanie obniżona proporcjonalnie do zmniejszenia wobec wielkości projektowanej.

7. OBMIAR ROBÓT

7.1. Ogólne zasady obmiaru robót

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

7.2. Jednostka obmiarowa

Jednostką obmiarową jest:

- 1m^2 (metr kwadratowy) wykonanej warstwy ścieralnej nawierzchni z betonu asfaltowego,

8. ODBIÓR ROBÓT

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

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

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

9.1. Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności

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

9.2. Cena jednostki obmiarowej

Cena wykonania 1m^2 warstwy ścieralnej nawierzchni z betonu asfaltowego (AC S) obejmuje:

- prace pomiarowe i roboty przygotowawcze,
- oznakowanie robót, zgodnie z zatwierdzonym projektem organizacji ruchu,
- opracowanie recepty laboratoryjnej,
- zakup i dostarczenie materiałów,
- wykonanie próby technologicznej i odcinka próbnego,
- wyprodukowanie mieszanki mineralno-asfaltowej na podstawie zatwierdzonej recepty laboratoryjnej i jej transport na miejsce wbudowania,
- posmarowanie lepiszczem lub pokrycie taśmą asfaltową krawędzi urządzeń obcych i krawężników,
- mechaniczne rozłożenie i zagęszczenie mieszanki mineralno-asfaltowej,
- wykonanie i zabezpieczenie złączy,
- obcięcie krawędzi i posmarowanie lepiszczem,
- przeprowadzenie pomiarów i badań laboratoryjnych wymaganych w specyfikacji technicznej,
- odwiezienie sprzętu i uporządkowanie placu budowy.

10. PRZEPISY ZWIĄZANE

10.1. Normy

1.	PN-EN 459-2	Wapno budowlane – Część 2: Metody badań
2.	PN-EN 932-3	Badania podstawowych właściwości kruszyw – Procedura i terminologia uproszczonego opisu petrograficznego
3.	PN-EN 933-1	Badania geometrycznych właściwości kruszyw – Oznaczanie składu ziarnowego – Metoda przesiewania
4.	PN-EN 933-3	Badania geometrycznych właściwości kruszyw – Oznaczanie kształtu ziaren za pomocą wskaźnika płaskości
5.	PN-EN 933-4	Badania geometrycznych właściwości kruszyw – Część 4: Oznaczanie kształtu ziaren – Wskaźnik kształtu
6.	PN-EN 933-5	Badania geometrycznych właściwości kruszyw – Oznaczanie procentowej zawartości ziaren o powierzchniach powstałych w wyniku przekruszenia lub łamania kruszyw grubych
7.	PN-EN 933-6	Badania geometrycznych właściwości kruszyw – Część 6: Ocena właściwości powierzchni – Wskaźnik przepływu kruszywa
8.	PN-EN 933-9	Badania geometrycznych właściwości kruszyw – Ocena zawartości drobnych cząstek – Badania błękitem metylenowym
9.	PN-EN 933-10	Badania geometrycznych właściwości kruszyw – Część 10: Ocena zawartości drobnych cząstek – Uziarnienie wypełniaczy (przesiewanie w strumieniu powietrza)
10.	PN-EN 1097-2	Badania mechanicznych i fizycznych właściwości kruszyw – Metody oznaczania odporności na rozdrabnianie
11.	PN-EN 1097-3	Badania mechanicznych i fizycznych właściwości kruszyw – Oznaczanie gęstości nasypowej i jamistości

12.	PN-EN 1097-4	Badania mechanicznych i fizycznych właściwości kruszyw – Część 4: Oznaczanie pustych przestrzeni suchego, zagęszczonego wypełniacza
13.	PN-EN 1097-5	Badania mechanicznych i fizycznych właściwości kruszyw – Część 5: Oznaczanie zawartości wody przez suszenie w suszarce z wentylacją
14.	PN-EN 1097-6	Badania mechanicznych i fizycznych właściwości kruszyw –Część 6: Oznaczanie gęstości ziaren i nasiąkliwości
15.	PN-EN 1097-7	Badania mechanicznych i fizycznych właściwości kruszyw – Część 7: Oznaczanie gęstości wypełniacza – Metoda piknometryczna
16.	PN-EN 1367-1	Badania właściwości cieplnych i odporności kruszyw na działanie czynników atmosferycznych – Część 1: Oznaczanie mrozoodporności
17.	PN-EN 1367-3	Badania właściwości cieplnych i odporności kruszyw na działanie czynników atmosferycznych – Część 3: Badanie bazaltowej zgorzeli słonecznej metodą gotowania
18.	PN-EN 1426	Asfalty i produkty asfaltowe – Oznaczanie penetracji igłą
19.	PN-EN 1427	Asfalty i produkty asfaltowe – Oznaczanie temperatury mięknienia – Metoda Pierścień i Kula
20.	PN-EN 1744-1	Badania chemicznych właściwości kruszyw – Analiza chemiczna
21.	PN-EN 12591	Asfalty i produkty asfaltowe – Wymagania dla asfaltów drogowych
22.	PN-EN 12592	Asfalty i produkty asfaltowe – Oznaczanie rozpuszczalności
23.	PN-EN 12593	Asfalty i produkty asfaltowe – Oznaczanie temperatury łamliwości Fraassa
24.	PN-EN 12606-1	Asfalty i produkty asfaltowe – Oznaczanie zawartości parafiny – Część 1: Metoda destylacyjna
25.	PN-EN 12697-5+A1	Mieszanki mineralno-asfaltowe - Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco - Część 5: Oznaczanie gęstości
26.	PN-EN 12697-6	Mieszanki mineralno-asfaltowe – Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco – Część 6: Oznaczanie gęstości objętościowej metodą hydrostatyczną
27.	PN-EN 12697-8	Mieszanki mineralno-asfaltowe – Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco – Część 8: Oznaczanie zawartości wolnej przestrzeni
28.	PN-EN 12697-11	Mieszanki mineralno-asfaltowe – Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco – Część 11: Określenie powiązania pomiędzy kruszywem i asfaltem
29.	PN-EN 12697-12	Mieszanki mineralno-asfaltowe – Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco – Część 12: Określanie wrażliwości na wodę
30.	PN-EN 12697-13	Mieszanki mineralno-asfaltowe – Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco – Część 13: Pomiar temperatury
31.	PN-EN 12697-18	Mieszanki mineralno-asfaltowe – Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco – Część 18: Spływanie lepiszcza
32.	PN-EN 12697-22	Mieszanki mineralno-asfaltowe – Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco – Część 22: Koleinowanie
33.	PN-EN 12697-27	Mieszanki mineralno-asfaltowe – Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco – Część 27: Pobieranie próbek
34.	PN-EN 12697-36	Mieszanki mineralno-asfaltowe – Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco – Część 36: Oznaczanie grubości nawierzchni asfaltowych
35.	PN-EN 13043	Kruszywa do mieszanek bitumicznych i powierzchniowych utrwaleń stosowanych na drogach, lotniskach i innych powierzchniach przeznaczonych do ruchu
36.	PN-EN 13108-1	Mieszanki mineralno-asfaltowe – Wymagania – Część 1: Beton asfaltowy
37.	PN-EN 13108-20	Mieszanki mineralno-asfaltowe – Wymagania – Część 20: Badanie typu
38.	PN-EN 13108-21	Mieszanki mineralno-asfaltowe – Wymagania – Część 21: Zakładowa kontrola produkcji
39.	PN-EN 13179-1	Badania kruszyw wypełniających stosowanych do mieszanek bitumicznych – Część 1: Badanie metodą Pierścienia i Kuli
40.	PN-EN 13179-2	Badania kruszyw wypełniających stosowanych do mieszanek bitumicznych – Część 2: Liczba bitumiczna
41.	PN-EN 13808	Asfalty i lepiszcza asfaltowe – Zasady specyfikacji kationowych emulsji asfaltowych
42.	PN-EN 14023	Asfalty i lepiszcza asfaltowe – Zasady specyfikacji asfaltów modyfikowanych polimerami

43.	PN-EN 14188-1	Wypełniacze złączy i zalewy – Część 1: Specyfikacja zalew na gorąco
44.	PN-EN 14188-2	Wypełniacze złączy i zalewy – Część 2: Specyfikacja zalew na zimno

10.2. Wymagania techniczne (rekomendowane przez Ministra Infrastruktury)

WT-1 2014 Kruszywa do mieszanek mineralno-asfaltowych i powierzchniowych utrwaleń na drogach publicznych, Warszawa 2014
WT-2 2014 Nawierzchnie asfaltowe na drogach krajowych. Mieszanki mineralno – asfaltowe, Warszawa 2014
WT-3 Emulsje asfaltowe 2009. Kationowe emulsje asfaltowe na drogach publicznych, Warszawa 2009

10.3. Inne dokumenty

Rozporządzenie Ministra Transportu i Gospodarki Morskiej z dnia 2 marca 1999 r. w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać drogi publiczne i ich usytuowanie (Dz.U. nr 43, poz. 430)
Katalog typowych konstrukcji nawierzchni podatnych i półsztywnych. Generalna Dyrekcja Dróg Publicznych – Instytut Badawczy Dróg i Mostów, Warszawa 1997