

Opis przedmiotu zamówienia dla części II wersja
wariantowa – beton wałowany technologia wykonania

NAWIERZCHNIE Z BETONU WAŁOWANEGO

**Nazwa zadania : Modernizacja dróg rolniczych działka o nr ew.
815 obręb Słońsk i działka o nr ew. 123 obręb Czaplina**

G. Słońsk

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot

Przedmiotem niniejszego opisu są wymagania ogólne dotyczące wykonania i odbioru robót związanych z wykonywaniem nawierzchni z betonu cementowego wykonywanych w technologii betonu wałowanego.

1.2. Zakres stosowania

Opis przedmiotu zamówienia jest stosowany jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zlecaniu i realizacji robót wymienionych w punkcie 1.1. Jako część Dokumentów Przetargowych

Techniczne należy odczytywać i rozumieć w zlecaniu i wykonaniu Robót opisanych w podpunkcie 1.1.

1.3. Zakres robót objętych opisem obejmuje.

Ustalenia zawarte w niniejszym opisie dotyczą robót w technologii betonu wałowanego z betonu klasy C35/37 grub 15 cm.

1.4. Określenia podstawowe

1.4.1. Beton zwykły - beton o gęstości w stanie suchym większej niż 2000 kg/m³, ale nie przekraczającej 2600 kg/m³ wykonany z cementu, wody, kruszywa mineralnego o frakcjach piaskowych i grubszych oraz ewentualnych dodatków mineralnych i domieszek chemicznych.

1.4.2. Beton wałowany (BW), (z ang. RCC – Roller Compacted Concrete) – mieszanka betonowa o optymalnej wilgotności – zbliżonej do wilgotności naturalnej gruntu, wyznaczonej zmodyfikowaną metodą Proctora.

1.4.3. Mieszanka betonowa - całkowicie wymieszane składniki betonu, które są jeszcze w stanie umożliwiającym zagęszczanie wybraną metodą.

1.4.4. Klasa betonu - symbol literowo-liczbowy Cxx/yy np. betonu klasy C30/37, 30 - wytrzymałość charakterystyczna na ściskanie w MPa określana w 28 dniu dojrzewania (o ile w zamówieniu/umowie nie wskazano inaczej) na próbkach walcowych o średnicy 150mm i wysokości 300mm, 37 - wytrzymałość charakterystyczna na ściskanie w MPa określana w 28 dniu dojrzewania (o ile w zamówieniu/umowie nie wskazano inaczej) na próbkach sześciennych o boku 150mm

1.4.5. Preparaty powłokowe - produkty ciekłe służące do pielęgnacji świeżego betonu. Naniesione na jego powierzchnię,

wytwarzają powłokę pielęgnacyjną, zabezpieczającą powierzchnię betonu przed odparowaniem wody.

1.4.6. Szczelina skurczowa pełna - szczelina dzieląca płyty betonowe na całej grubości i umożliwiająca tylko kurczenie się płyt.

1.4.7. Szczelina skurczowa pozorna - szczelina dzieląca płyty betonowe na części górnej ich grubości i umożliwiająca tylko kurczenie się płyt.

1.4.8. Masa zalewowa na gorąco - mieszanina składająca się z asfaltu drogowego, modyfikowanego dodatkiem kauczuku lub żywic syntetycznych, wypełniaczy i innych dodatków uszlachetniających, przeznaczona do wypełniania szczelin nawierzchni na gorąco.

1.4.9. Masa zalewowa na zimno - mieszanina żywic syntetycznych, jedno- lub dwuskładnikowych, zawierająca konieczne dodatki uszlachetniające i wypełniające, przeznaczona do wypełniania szczelin na zimno.

1.4.10. Pozostałe określenia podstawowe są zgodne z obowiązującymi, odpowiednimi polskimi normami .

2. MATERIAŁY

2.1. Cement

Cementy używane do drogowych nawierzchni betonowych zgodnie z wymaganiami PN-EN 197-1 w klasie wytrzymałości min 32,5

2.2. Kruszywo

Kruszywa używane do wytwarzania mieszanki betonowej wg PN-EN 12620

2.3. Woda

Zarówno do wytwarzania mieszanki betonowej jak i ewentualnie do pielęgnacji wykonanej nawierzchni należy stosować

wodę odpowiadającą wymaganiom normy PN-EN 1008-2004.

2.4. Domieszki

Domieszki powinny być zgodne z normą PN-EN 934-2

2.5. Dodatki

Do betonu wałowanego nadają się dodatki typu I lub typu II. Uzupełniają one frakcje drobne < 0,25 mm. Pomagają wspólnie uzyskać odpowiedni stopień zagęszczenia mieszanki betonowej w układanej warstwie oraz zamknięcie powierzchni betonu.

Zaleca się używać następujących dodatków: - popiół lotny krzemionkowy – wg normy PN-EN 450-1:2012 - pył krzemionkowy – wg normy PN-EN 13263-1 + A1 - mielony granulowany żużel wielkopiecowy - wg normy PN-EN 15167-1:2007

2.6. Masy zalewowe

Do wypełniania szczelin w nawierzchniach betonowych należy stosować specjalne masy zalewowe, wbudowywane na gorąco lub na zimno, posiadające aprobatę techniczną. Dopuszcza się masy zalewowe wg PN-EN 14188-1:2010. Do pielęgnacji nawierzchni betonowych mogą być stosowane: – preparaty powłokowe według aprobat technicznych, – włókniny, – folie z tworzyw sztucznych, – piasek i woda.

2.7. Mieszanka betonowa

Wykonana zgodnie z PN-EN 206 Charakterystyczne parametry:

- minimalna klasa wytrzymałości na ściskanie C35/37
- minimalna wytrzymałość na zginanie wg PN-EN 12390-5:2001 – > 5.5MPa
- klasa konsystencji dla betonu wałowanego S1, zgodnie z PN-EN 206
- stosunek wodno – cementowy – < 0.45

W przypadku konieczności opóźnienia wiązania mieszanki betonowej (np. wydłużony czas transportu lub rozładunku) należy zastosować domieszki opóźniające wiązanie. Użyte materiały powinny być zgodne z aktualnymi normami i przepisami obowiązującymi w budownictwie .

3. SPRZĘT

Wykonawca przystępujący do wykonania nawierzchni betonowej w technologii betonu wałowanego powinien

wykazać się możliwością korzystania z następującego sprzętu:

- mieszarek stacjonarnych lub mobilnych do wytwarzania mieszanki betonowej zapewniającej wytworzenie jednorodnej mieszanki,
- układarki do betonu wałowanego,
- walców samojezdnych wibracyjnych stalowych lub stalowo – gumowych
- zagęszczarek płytowych lub małych walców wibracyjnych o sterowaniu ręcznym do zagęszczania – w miejscach trudno dostępnych.
- przecinarek mechanicznych ręcznych lub wózkowych do cięcia nawierzchni betonu,
- zamiatarki mechanicznej lub sprzętu do zamiatania ręcznego,
- samochodów samowładowczych do transportu mieszanki betonowej.

Mieszanka może być dostarczana przez podwykonawcę – firmę produkującą beton

4. TRANSPORT

4.1. Transport materiałów

Cement luzem należy przewozić cementowozami, natomiast workowany można przewozić dowolnymi środkami transportu, w sposób zabezpieczony przed zawilgoceniem. Kruszywo należy przewozić dowolnymi środkami transportu w warunkach zabezpieczających je przed zanieczyszczeniem i zawilgoceniem. Masy zalewowe i preparaty powłokowe należy przewozić zgodnie z warunkami podanymi w świadectwach dopuszczenia do transportu. Ogólne zasady transportu mieszanki betonowej. Mieszankę betonową należy transportować środkami nie powodującymi :

- naruszenia jednorodności masy,
- zmian w składzie w stosunku do stanu początkowego (bezpośrednio po wymieszaniu).

W przypadku mieszanek betonowych układanych w technologii betonu wałowanego, mieszankę betonową należy transportować samochodami samowładowymi wyposażonymi w plandeki przekrywające. Ilość środków transportowych należy tak dobrać aby zapewnić wymaganą szybkość betonowania z uwzględnieniem odległości dowozu, czasu wiązania betonu oraz koniecznej rezerwy w przypadku awarii.

5. WYKONANIE ROBÓT

5.1. Warunki przystąpienia do robót

Nawierzchnia betonowa nie powinna być wykonywana w temperaturach niższych niż 5o C i nie wyższych niż 30o C. Przestrzeganie tych przedziałów temperatur zapewnia prawidłowy przebieg hydratacji cementu i twardnienia betonu, co gwarantuje uzyskanie wymaganej wytrzymałości i trwałości nawierzchni.

5.2. Przygotowanie podłoża

Podłożem nawierzchni betonowej jest podbudowa, która musi być doprowadzona do odpowiedniej nośności. Podbudowę może stanowić:

5.2.1 chudy beton,

5.2.2 grunt stabilizowany cementem,

5.2.3 kruszywo stabilizowane mechanicznie

5.2.4 RemiXingu na miejscu z zastosowaniem spoiw hydraulicznych , oraz technologii jonowymiennosci gruntów spoistych i wysadzinowych WG SST o gr 15 cm

Nawierzchnia podbudowy podłoża powinna być równa, ustabilizowana, nośna, bez kolein i ubytków. Powierzchnia nie powinna posiadać luźnych materiałów tj. piasek, ziemia oraz rozluźnione kruszywo. Należy zwrócić uwagę by podłoże, na którym będzie układana nawierzchnia betonowa, nie absorbowало wody z mieszanki betonowej. W razie potrzeby należy je zwilżyć wodą. Przygotowanie podbudowy powinno zawierać :

- zagęszczenie podbudowy stabilizowanej mechanicznie, które należy uznać za prawidłowe, gdy stosunek wtórnego modułu

E2 do pierwotnego modułu odkształcenia E1 jest nie większy od 2,2 każdej warstwy konstrukcyjnej podbudowy (warunek ten nie dotyczy przypadku gdy $E2 \geq 160$ MPa)

- oczyszczenie mechaniczne lub ręczne z ziemi, piasku oraz luźnych materiałów istniejącej nawierzchni,
- w przypadku istniejących nawierzchni wykorzystanych jako podbudowy należy uwzględnić uzupełnienie ubytków w nawierzchni oraz wykonanie ewentualnych poszerzeń krawędzi o pełnej konstrukcji
- zwilżenie wodą powierzchni do układania mieszanki betonowej – w razie potrzeby.

5.3. Wytwarzanie mieszanki betonowej

Mieszankę betonową o ściśle określonym składzie zawartym w receptcie laboratoryjnej, należy wytwarzać w mieszarkach stacjonarnych lub mobilnych, gwarantujących otrzymanie jednorodnej mieszanki. Mieszanka po wyprodukowaniu powinna być od razu transportowana na miejsce wbudowania w sposób zabezpieczony przed segregacją i utratą wody.

5.4. Wbudowywanie mieszanki betonowej

Wbudowywanie mieszanki betonowej w technologii betonu wałowanego może odbywać się z użyciem rozkładarki do budowy nawierzchni bitumicznych. Wbudowywanie mieszanki betonowej należy wykonywać mechanicznie, przy zastosowaniu odpowiedniego sprzętu, zapewniającego równomierne rozłożenie mieszanki oraz zachowanie jej jednorodności. Dopuszcza się ręczne wbudowywanie mieszanki betonowej, przy układaniu małych powierzchni, o nieregularnych kształtach.

5.4.1. Wbudowywanie rozkładarką do betonu w technologii betonu wałowanego.

Mieszanka betonowa powinna być wbudowywana układarką do betonu wałowanego wyposażoną w układ z automatycznym sterowaniem grubości warstwy i utrzymywaniem niwelety zgodnie z przyjętymi założeniami. Zespół wibratorów układarki powinien być wyregulowany w ten sposób, by zagęszczenie wstępne masy betonowej było równomierne na całej szerokości i grubości wbudowywanego betonu. Zagęszczanie zasadnicze mieszanki powinno odbywać się bezzwłocznie po wbudowaniu mieszanki za pomocą walca stalowego lub stalowo – gumowego. Ruch układarki powinien być płynny, bez zatrzymań, co zabezpiecza przed powstawaniem nierówności. W przypadku nieplanowanej przerwy w betonowaniu, należy na nawierzchni wykonać szczelinę roboczą. Zagęszczanie należy rozpocząć od krawędzi nawierzchni ku osi. Wskaźnik zagęszczenia ułożonej warstwy nie powinien być mniejszy niż 98,0%. Krawędzie powinny być zagęszczone i równo obcięte nożem walca lub piłą mechaniczną. Powierzchnia ułożonej mieszanki musi być równa i zamknięta. Skrapianie wodą przed i po zagęszczeniu, zacieranie szczotką w celu łatwiejszego zamknięcia powierzchni betonu lub dodatkowe pokrywanie powierzchni zaprawą cementową jest niedopuszczalne.

5.4.2 Parametry betonu

PARAMETR WARTOŚĆ

Konsystencja V1 - V3, S2 - S4 (przy mniejszych powierzchniach)

Gęstość mieszanki betonowej Ok. 2300 kg/m³

Zawartość powietrza (w przypadku betonu napowietrzonego) 4-6%

Maksymalny czas zachowania urabialności

90 min. (jeśli nie określono inaczej)

Wytrzymałość na ściskanie > 35 MPa

Stopień wodoszczelności W8

Mrozoodporność > F150

Nasiąkliwość < 5%

5.5. Pielęgnacja nawierzchni

Dla zabezpieczenia świeżego betonu nawierzchni przed skutkami szybkiego odparowania wody, jako metodę najbardziej skuteczną i najmniej pracochłonną należy stosować pielęgnację powłokową. Preparat powłokowy należy natryskiwać możliwie szybko po zakończeniu wbudowywania i zagęszczenia betonu, lecz nie później niż 60 minut od zakończenia zagęszczania. Ilość natrykiwanego preparatu powinna być zgodna z ustaleniami. Preparatem powłokowym należy również pokryć boczne powierzchnie płyt. W przypadkach słonecznej, wietrznej i suchej pogody (wilgotność powietrza poniżej 60%) powierzchnia betonu powinna być - mimo naniesienia preparatu powłokowego - dodatkowo skrapiana wodą. W uzasadnionych przypadkach dopuszcza się stosowanie pielęgnacji polegającej na przykryciu nawierzchni cienką warstwą piasku, o grubości co najmniej 5 cm, utrzymywanego stale w stanie wilgotnym przez 7 do 10 dni. Stosowanie innych środków do pielęgnacji nawierzchni (np. przykrywanie folią, wilgotnymi tkaninami technicznymi itp.) wymaga każdorazowej zgody Inżyniera.

5.6. Wykonanie szczelin

Szczeliny skurczowe pozorne należy wykonać poprzecznie do osi drogi w odległości 5 – 7 mb. Szczeliny skurczowe pozorne poprzeczne należy wykonywać przez nacinanie stwardniałego betonu tarczowymi piłami mechanicznymi na głębokość 1/3 grubości płyty. Nacinanie szczelin powinno być wykonane tarczą grubości min. 3 mm. Dopuszcza się po uzyskaniu zgody Inwestora - wykonywanie szczelin innymi metodami,

jak np. wibrowywanie wkładek z drewna lub tworzywa, formowanie szczelin przy użyciu noża wibracyjnego itd. Po uzyskaniu zgody Inwestora można zrezygnować z wykonywania szczelin.

5.7. Wypełnienie szczelin masami zalewowymi

Przed przystąpieniem do wypełniania szczelin, muszą być one dokładnie oczyszczone z zanieczyszczeń obcych, pozostałości po ciecieniu betonu itp. Pionowe ściany szczelin muszą być suche, czyste, nie wykazywać pozostałości pylastych. Szczeliny można wypełniać na gorąco lub zimo masami trwale plastycznymi z użyciem preparatu gruntującego oraz kordu. Wypełnianie szczelin wolno wykonywać przy bezdeszczowej, możliwie bezwietrznej pogodzie. Nawierzchnia, po oczyszczeniu szczelin wewnątrz, powinna być oczyszczona (zamieciona) po obu stronach szczeliny. Wypełnianie szczelin należy wykonywać ściśle według zaleceń producenta użytego materiału

6. kontrola jakości robót

Tablica 2 Zakres i częstotliwość badań

Lp.	Materiał	Badana cecha	Częstotliwość	Badanie wg
1	Beton (próbki formowane)	Gęstość objętościowa	1 raz dziennie	PN-EN 12390-6
		Wytrzymałość na ściskanie po 28 dniach	Seria = po 3 próbki, z dziennej działki roboczej	PN-EN 12390-3
		Wytrzymałość betonu na zginanie po 28 dniach	1 belka 400x100x100 mm na dzienną działkę roboczą, z pierwszego dnia produkcji betonu, - z każdych 50 000 m ²	PN-EN 12390-5
Badania funkcjonalne na wykonanej nawierzchni				
3	Beton (próbki odwiercone)	Klasa wytrzymałości na ściskanie wg PN-EN 13877-2	Seria = 3 próbki z każdych 50 000 m ²	PN-EN 12390-3
		Gęstość	Seria = 3 próbki - z każdych 50 000 m ² - jedna seria z odcinka jezdni o długości do 3km	PN-EN 12390-7
		Wytrzymałość na rozciąganie przy rozłupywaniu	Seria = 3 próbki dla całej realizacji	PN-EN 12390-6
Cechy geometryczne i użytkowe wykonanej nawierzchni				
4		Szerokość nawierzchni	co 25 mb	Miara
5		Równość podłużna	co 25 mb	(lata i klin) 9mm dla 90% pomiarów
6		Równość poprzeczna	co 25 mb	(lata i klin) 9mm dla 90% pomiarów
7		Grubość nawierzchni	co 25 mb	miara
8		Sprawdzenie szczelin	3 razy w 3 szczelinach	Wizualnie

7. OBMIAR ROBÓT

7.1. Jednostka obmiarowa

Jednostką obmiarową jest m² (metr kwadratowy) wykonanej i odebranej podbudowy oraz nawierzchni z betonu wałowanego.

8. PODSTAWA PŁATNOŚCI

8.1. Cena jednostki obmiarowej

Cena wykonania 1 m² podbudowy obejmuje:

- prace pomiarowe i roboty przygotowawcze,
- oznakowanie robót,
- sprawdzenie i ewentualną naprawę podłoża,
- przygotowanie mieszanki zgodnie z receptą,
- dostarczenie mieszanki na miejsce wbudowania,
- rozłożenie mieszanki,
- zagęszczenie rozłożonej mieszanki,
- wycięcie szczelin poprzecznych skurczowych pozornych
- przeprowadzenie pomiarów i badań laboratoryjnych określonych w specyfikacji technicznej,
- utrzymanie podbudowy w czasie robót.

10. PRZEPISY ZWIĄZANE

1. PN-EN 197-1:2012. Cement - Część 1: Skład, wymagania i kryteria zgodności dotyczące cementów powszechnego użytku (oryg.)
2. PN-EN 12620+A1:2010. Kruszywa do betonu
3. PN-EN 1008:2004. Woda zarobowa do betonu. Specyfikacja pobierania próbek, badanie i ocena przydatności wody zarobowej do betonu, w tym wody odzyskanej z procesów produkcji betonu
4. PN-EN 206 Beton - Wymagania, właściwości, produkcja i zgodność
5. PN-EN 12390-3:2009 Badania betonu. Część 3. Wytrzymałość na ścislenie próbek do badania
6. PN-EN 12390-5:2009 Badania betonu. Część 5. Wytrzymałość na zginanie próbek do badania
7. [PN-EN 13877-1:2007](#). Nawierzchnie drogowe. Część 1: Materiały
8. BN-74/6771-04. Drogi samochodowe. Masa zalewowa
9. PN-EN 934-2+A1:2012 Domieszki do betonu, zaprawy i zaczynu. Część 2: Domieszki do betonu. Definicje, wymagania, zgodność, znakowanie i etykietowanie (oryg.)