

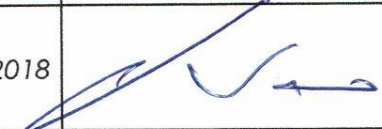




Návod k použití

- AKO
- Asfaltem obalená kostra pro technologii ACB
- Asfaltové směsi s pojivem modifikovaným gumou

	Funkce	Jméno	Datum	Podpis
Přezkoumal	Vedoucí obalovny	Petr Hudec	1. 3. 2018	
Schválil	Jednatel společnosti	Ing. Křenek	5. 3. 2018	
Schválil	Jednatel společnosti	Ing. Muthsam	5. 3. 2018	

SEZNAM REVIZÍ A ZMĚN

Číslo změny nebo revize	List	Datum vydání změny nebo revize	Forma změny nebo revize (oprava textu, výměna listů)

Změny schválil:

OBSAH

1	Všeobecně.....	4
2	ACL 16 +, CRmB 25/55-60.....	5
3	ACL 22 S, CRmB 25/75-55	5
4	AKO 16, 50/70.....	6
5	Asfaltem obalená kostra pro ACB 11	6
6	ACO 11 S CRmB 25/55-60 V	7

1 VŠEOBECNĚ

Tento návod k použití byl vytvořen pro odběratele asfaltem obalovaných směsí. Dodržení tohoto návodu k použití je podmínkou k uznání případných reklamací. Návod k použití je k dispozici u expedienta obalovny.

S obalenou asfaltovou směsí je nutno nakládat během dopravy a zpracování v souladu s požadavky norem řady ČSN EN 13108, TP 148, ČSN 73 6121 a ČSN 73 6127-3.

Zejména je nutno dodržet následující podmínky, které jsou uvedeny u jednotlivých druhů směsí.

2 ACL 16 +, CRMB 25/55-60

- Tato asfaltová směs typu ACL 16 + s asfaltem modifikovaným pryžovým granulátem CRmB 25/55-60 je určena dle ČSN EN 13108-1 a TP 148 pro provádění ložních vrstev vozovek.
- Asfaltová směs se pokládá v tloušťce 50 – 70 mm po zhutnění na suchý nebo zvlhlý podklad při teplotě vzduchu při pokládce min. 5°C a průměr za posledních 24 hodin min. 3°C. Rychlost větru nemá přesáhnout 7,5 m.s⁻¹.
- Doprava směsi od obalovny na staveniště smí trvat nejvýše 1,5 hodiny, při teplotě vzduchu nižší než 15 °C nejvýše 1 hodinu. Od výroby směsi do položení je přípustný časový interval max. 3 hodiny.
- Dávkování se kontroluje a koriguje na základě výsledků kontrolních zkoušek směsi.
- Pracovní teploty:
 - Obalovací teplota při výrobě asfaltové směsi: 155 – 180 °C
 - Teplota směsi za rozdělovacím šnekem finišeru: min 150 °C
 - Hutnění s vibrací musí být ukončeno při teplotě 100 °C, zhutňování směsi se provádí až do teploty 60 °C. Jedná se o doporučené hodnoty. Vlastní teploty hutnění se řídí dle aktuálních podmínek.

3 ACL 22 S, CRMB 25/75-55

- Tato asfaltová směs typu ACL 22 S s asfaltem modifikovaným pryžovým granulátem CRmB 25/75-55 je určena dle ČSN EN 13108-1 a TP 148 pro provádění ložních vrstev vozovek.
- Asfaltová směs se pokládá v tloušťce 60 – 80 mm po zhutnění na suchý nebo zvlhlý podklad při teplotě vzduchu při pokládce min. 5°C a průměr za posledních 24 hodin min. 3°C. Rychlost větru nemá přesáhnout 7,5 m.s⁻¹.
- Doprava směsi od obalovny na staveniště smí trvat nejvýše 1,5 hodiny, při teplotě vzduchu nižší než 15 °C nejvýše 1 hodinu. Od výroby směsi do položení je přípustný časový interval max. 3 hodiny.
- Dávkování se kontroluje a koriguje na základě výsledků kontrolních zkoušek směsi.
- Pracovní teploty:
 - Obalovací teplota při výrobě asfaltové směsi: 160 – 180 °C
 - Teplota směsi za rozdělovacím šnekem finišeru: min 145 °C
 - Hutnění s vibrací musí být ukončeno při teplotě 100 °C, zhutňování směsi se provádí až do teploty 60 °C. Jedná se o doporučené hodnoty. Vlastní teploty hutnění se řídí dle aktuálních podmínek.

4 AKO 16, 50/70

- Tato asfaltová směs typu AKO 16 s asfaltem 50/70 je určena dle ČSN 73 6121 pro provádění obrusných, ložních a podkladních vrstev vozovek třídy dopravního zatížení viz tabulka B. 2.
- Asfaltová směs se pokládá v tloušťce 35 – 60 mm po zhutnění na suchý nebo zvlhlý podklad při teplotě vzduchu při pokládce min. 5°C a průměr za posledních 24 hodin min. 3°C. Rychlost větru nemá přesáhnout 7,5 m.s⁻¹.
- Doprava směsi od obalovny na staveniště smí trvat nejvýše 1,5 hodiny, při teplotě vzduchu nižší než 15 °C nejvýše 1 hodinu. Od výroby směsi do položení je přípustný časový interval max. 3,5 hodiny.
- Dávkování se kontroluje a koriguje na základě výsledků kontrolních zkoušek směsi.
- Pracovní teploty:
 - Obalovací teplota při výrobě asfaltové směsi: 120 – 160 °C
 - Teplota směsi za rozdělovacím šnekem finišeru: min 105 °C (do 40mm), 100 °C (40 –60 mm)
 - Hutnění s vibrací musí být ukončeno při teplotě 100 °C, hlavní hutnění probíhá, dokud statický účinek válce zanechává viditelné stopy po válci. Jedná se o doporučené hodnoty. Vlastní teploty hutnění se řídí dle aktuálních podmínek.

5 ASFALTEM OBALENÁ KOSTRA PRO ACB 11

- Jedná se o otevřenou středně zrnou asfaltovou směs s vysokou mezerovitostí, charakteru asfaltového drenážního koberce. Je určena dle ČSN 73 6127-3 a specifikací CONFALT pro provádění obrusných vrstev pro pomalou a zastavující dopravu, autobusové zastávky, manipulační plochy, sklady a průmyslové provozy.
- Asfaltová směs se pokládá v tloušťce min. 40 mm po zhutnění na suchý nebo zvlhlý podklad při teplotě vzduchu při pokládce min. 10°C. Rychlost větru nemá přesáhnout 7,5 m.s⁻¹.
- Doprava směsi od obalovny na staveniště smí trvat nejvýše 1,5 hodiny, při teplotě vzduchu nižší než 15 °C nejvýše 1 hodinu. Od výroby směsi do položení je přípustný časový interval max. 3,5 hodiny.
- Dávkování se kontroluje a koriguje na základě výsledků kontrolních zkoušek směsi.
- Pracovní teploty:
 - Obalovací teplota při výrobě asfaltové směsi: 155 – 165 °C
 - Teplota směsi za rozdělovacím šnekem finišeru: 120 – 140 °C

6 ACO 11 S CRMB 25/55-60 V

- Tato asfaltová směs typu ACO 11 S s asfaltem modifikovaným pryžovým granulátem CRmB 25/55-60 je určena dle ČSN EN 13108-1 a TP 148 pro provádění obrusných vrstev vozovek.
- Asfaltová směs se pokládá v tloušťce 30 – 50 mm po zhutnění na suchý nebo zvlhlý podklad při teplotě vzduchu při pokládce min. 5°C a průměr za posledních 24 hodin min. 3°C. Rychlost větru nemá přesáhnout 7,5 m.s⁻¹.
- Doprava směsi od obalovny na staveniště smí trvat nejvýše 1,5 hodiny, při teplotě vzduchu nižší než 15 °C nejvýše 1 hodinu. Od výroby směsi do položení je přípustný časový interval max. 3 hodiny.
- Dávkování se kontroluje a koriguje na základě výsledků kontrolních zkoušek směsi.
- Pracovní teploty:
 - Obalovací teplota při výrobě asfaltové směsi: 160 – 180 °C
 - Teplota směsi za rozdělovacím šnekem finišeru: min 150 °C
 - Hutnění s vibrací musí být ukončeno při teplotě 100 °C, zhutňování směsi se provádí až do teploty 60 °C. Jedná se o doporučené hodnoty. Vlastní teploty hutnění se řídí dle aktuálních podmínek.
 -