

НАЦИОНАЛЬНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ СТРОИТЕЛЕЙ

**Стандарт организации
СРО НП «МОД «СОЮЗДОРСТРОЙ»**

Автомобильные дороги

**РЕМОНТ
АСФАЛЬТОБЕТОННЫХ ПОКРЫТИЙ
АВТОМОБИЛЬНЫХ ДОРОГ**

**Часть 3
Восстановление изношенных покрытий**

**СТО 017 НОСТРОЙ 2.25.49 – 2013
(СТО 60452903 СОЮЗДОРСТРОЙ 2.1.1.3.5.3.03 – 2013)**

ИЗДАНИЕ ОФИЦИАЛЬНОЕ

Москва 2013

**Выписка из ПРОТОКОЛА № 1 от 21 февраля 2013 года
Очередного (годового) общего собрания членов Саморегулируемой
организации Некоммерческого партнерства «Межрегиональное
объединение дорожников «СОЮЗДОРСТРОЙ»**

г. Москва

«21» _февраля_2013 года

**ПОВЕСТКА ДНЯ
Очередного (годового) общего собрания членов Саморегулируемой
организации Некоммерческого партнерства «Межрегиональное
объединение дорожников «СОЮЗДОРСТРОЙ»**

5. Утверждение Стандартов Саморегулируемой организации
Некоммерческое партнерство «Межрегиональное объединение дорожников
«СОЮЗДОРСТРОЙ»;

ПО ПЯТОМУ ВОПРОСУ ПОВЕСТКИ ДНЯ: Утверждение Стандартов
Саморегулируемой организации Некоммерческое партнерство
«Межрегиональное объединение дорожников «СОЮЗДОРСТРОЙ».

СЛУШАЛИ Хвоинского Леонида Адамовича: По предложениям
инициативных профессиональных сообществ и СРО была разработана и
принята Советом Национального объединения строителей Программа
стандартизации НОСТРОЙ, в которую входят более 200 стандартов и
рекомендаций, необходимых саморегулируемым организациям для
реализации Приказа Минрегиона России от 30.12.2009 г. № 624, 67
стандартов и рекомендаций выносятся на рассмотрение Общим Собранием
(Приложение).

Документы рекомендованы для принятия Комитетом по техническому
регулированию при Совете Партнерства СРО НП «МОД
«СОЮЗДОРСТРОЙ» (Протокол № 3 от 07.06.12г. и протокол № 6 от
19.02.13 г.) и Советом Партнерства (Протокол № 26 от 17.09.12г. и протокол
№ 5 от 20.02.13г.).

В целях повышения качества и безопасности строительства
Хвоинский Л.А. предложил принять стандарты и рекомендации НОСТРОЙ
(Приложение) в качестве стандартов и рекомендаций Партнерства, а также
утвердить «метод прямого применения» в соответствии с Рекомендациями
по видам применения, оформлению и обозначению стандартов НОСТРОЙ в
саморегулируемых организациях (Письмо №02-1797/12 от 25.09.12).

Голосовали:

За – 266 голосов, против – нет, воздержался – нет.

Решение принято.

**Стандарт организации
СРО НП «МОД «СОЮЗДОРСТРОЙ»**

Автомобильные дороги

**РЕМОНТ
АСФАЛЬТОБЕТОННЫХ ПОКРЫТИЙ
АВТОМОБИЛЬНЫХ ДОРОГ**

Часть 3

Восстановление изношенных покрытий

**СТО 017 НОСТРОЙ 2.25.49 – 2013
(СТО 60452903 СОЮЗДОРСТРОЙ 2.1.1.3.5.3.03 – 2013)**

Издание официальное

СРО НП «МОД «СОЮЗДОРСТРОЙ»

Москва 2013

Предисловие

- | | | |
|---|--|---|
| 1 | ПОДГОТОВЛЕН И
ПРЕДСТАВЛЕН НА
УТВЕРЖДЕНИЕ | Саморегулируемая организация
некоммерческое партнерство
«Межрегиональное объединение
дорожников «СОЮЗДОРСТРОЙ» |
| 2 | УТВЕРЖДЕН И
ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ | Решением Общего собрания
СРО НП «МОД «СОЮЗДОРСТРОЙ»
От 21 февраля 2013 года, протокол № 1 |
| 3 | ВВЕДЕН | Взамен СТО СОЮЗДОРСТРОЙ 2.1.3.3.3-
2012
Настоящий стандарт прямого применения
стандарту Национального объединения
строителей СТО НОСТРОЙ 2.25.49-2011 |

© Национальное объединение строителей, 2013

© НП «МОД «СОЮЗДОРСТРОЙ», 2013

*Распространение настоящего стандарта осуществляется в соответствии
с действующим законодательством и с соблюдением правил,
установленных СРО НП «МОД «СОЮЗДОРСТРОЙ»*

Содержание

Введение	IV
1 Область применения	1
2 Нормативные ссылки	1
3 Термины и определения.	2
4 Общие положения	4
5 Технические характеристики применяемых материалов асфальтобетонного регенерированного и накладного слоев.....	5
6 Технология восстановления асфальтобетонного покрытия.....	6
7 Контроль качества и приемка работ	10
Приложение А (справочное)	11
Приложение Б (справочное).....	12
Библиография	13

Введение

Настоящий стандарт разработан в соответствии с Программой стандартизации Национального объединения строителей, утвержденной Решением Совета Национального объединения строителей от 20 апреля 2011 года.

Стандарт направлен на реализацию в Национальном объединении строителей Градостроительного кодекса Российской Федерации, Федерального закона от 27 декабря 2002 г. № 184-ФЗ «О техническом регулировании», Федерального закона от 30 декабря 2009 г. № 384-ФЗ «Технический регламент о безопасности зданий и сооружений» и иных законодательных и нормативных актов, действующих в области градостроительной деятельности.

Авторский коллектив: *канд. техн. наук М.С. Мелик-Багдасаров* (ЗАО Асфальттехмаш), *канд. техн. наук Г.С. Бахрах* (ФГУП РосдорНИИ), *канд. техн. наук Л.А. Горельшева* (ФГУП РосдорНИИ), *канд. техн. наук Т.Н. Калашникова* (МАДИ), *канд. техн. наук Э.В. Котлярский* (МАДИ), *Н.А. Мелик-Багдасарова* (МАДИ).

Работа выполнена под руководством *докт. техн. наук, проф. В.В. Ушакова* (МАДИ) и *канд. техн. наук Л.А. Хвоинского* (СРО НП «МОД «СОЮЗДОРСТРОЙ»)

СТАНДАРТ НАЦИОНАЛЬНОГО ОБЪЕДИНЕНИЯ СТРОИТЕЛЕЙ

Автомобильные дороги
РЕМОНТ АСФАЛЬТОБЕТОННЫХ ПОКРЫТИЙ
АВТОМОБИЛЬНЫХ ДОРОГ

Часть 3

Восстановление изношенных покрытий

Roads

Repair of asphalt concrete road pavements.

Part 3. Restoring of worn asphalt concrete pavement

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на автомобильные дороги и устанавливает правила проведения работ по ремонту (восстановлению) изношенного асфальтобетонного покрытия методом термопрофилирования на автомобильных дорогах общего пользования, городских дорогах и искусственных сооружениях и контроля их выполнения.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте организации использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 8267-93 Щебень и гравий из плотных горных пород для строительных работ. Технические условия

ГОСТ 9128-2009 Смеси асфальтобетонные дорожные, аэродромные и асфаль-

СТО НОСТРОЙ 2.25.49-2011

тобетон. Технические условия

ГОСТ 12801-98 Материалы на основе органических вяжущих для дорожного и аэродромного строительства. Методы испытаний

ГОСТ 22245-90 Битумы нефтяные дорожные вязкие. Технические условия

ГОСТ 31015-2002 Смеси асфальтобетонные щебеночно-мастичные. и асфальтобетон Технические условия

ГОСТ Р 50597-93 Автомобильные дороги и улицы. Требования к эксплуатационному состоянию, допустимому по условиям обеспечения безопасности дорожного движения

СТО НОСТРОЙ 2.25.37-2011 Устройство асфальтобетонных покрытий автомобильных дорог Часть 2. Устройство асфальтобетонных покрытий из горячего асфальтобетона

СНиП 3.06.03-85 Автомобильные дороги

Примечание – При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования – на официальных сайтах национального органа Российской Федерации по стандартизации и НОСТРОЙ в сети Интернет или по ежегодно издаваемым информационным указателям, опубликованным по состоянию на 1 января текущего года. Если ссылочный документ заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться новым (измененным) документом. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены следующие термины с соответствующими определениями:

3.1 асфальторазогреватель: Машина для разогрева слоя асфальтобетонного покрытия.

3.2 выравнивающее фрезерование: Исправление поперечных уклонов и

серповидности покрытия методом холодного фрезерования.

3.3 накладной слой: Слой из новой смеси при работе по технологии Ремикс плюс.

3.4 пластификатор: Углеводородная жидкость, улучшающая уплотняемость регенерируемой смеси и снижающая хрупкость регенерированного слоя.

3.5 регенерируемая смесь: Разрыхленный материал старого покрытия.

3.6 регенерированная смесь: Разрыхленный материал старого покрытия, обогащенный минеральными и органическими добавками.

3.7 ремонтный слой: Восстановленное покрытие после термопрофилирования, по технологии Ремикс или Ремикс плюс.

3.8 термопрофилирование: Технологический процесс, заключающийся в разогреве верхнего слоя асфальтобетонного покрытия, его измельчении, введении при необходимости добавок, перемешивании, распределении смеси и ее уплотнении с проведением всех технологических операций непосредственно на дороге.

3.9 термопрофилировочный комплект машин: Комплект машин, включающий один или несколько асфальтозагретелей и термосмеситель (ремиксер).

3.10 термосмеситель (ремиксер): Основная машина, осуществляющая все операции термопрофилирования, кроме предварительного разогрева покрытия и окончательного уплотнения слоя.

3.11 технология Ремикс: Технология, при которой восстановление изношенного асфальтобетонного покрытия производят путем повторного использования материала старого покрытия в верхнем слое после его разогрева, рыхления, регенерации, укладки и уплотнения.

3.12 технология Ремикс плюс: Технология, при которой восстановление изношенного асфальтобетонного покрытия производят путем повторного использования материала старого покрытия в нижнем слое после его разогрева, рыхления, регенерации, укладки и уплотнения, а верхний – накладной слой устраивают с применением новой асфальтобетонной смеси.

4 Общие положения

4.1 Восстановление изношенного асфальтобетонного покрытия термопрофилированием производят с использованием технологии Ремикс и Ремикс плюс.

4.2 Работы по восстановлению основаны на применении термопрофилировочного комплекта машин, состоящего из одного или более асфальтозагреевателей и термосмесителя (ремиксера).

4.3 Технические характеристики термопрофилировочного комплекта приведены в приложении А, а примерный перечень оборудования для термопрофилирования – в приложении Б.

На рисунке 4.1 показана схема расположения основных агрегатов термосмесителя.

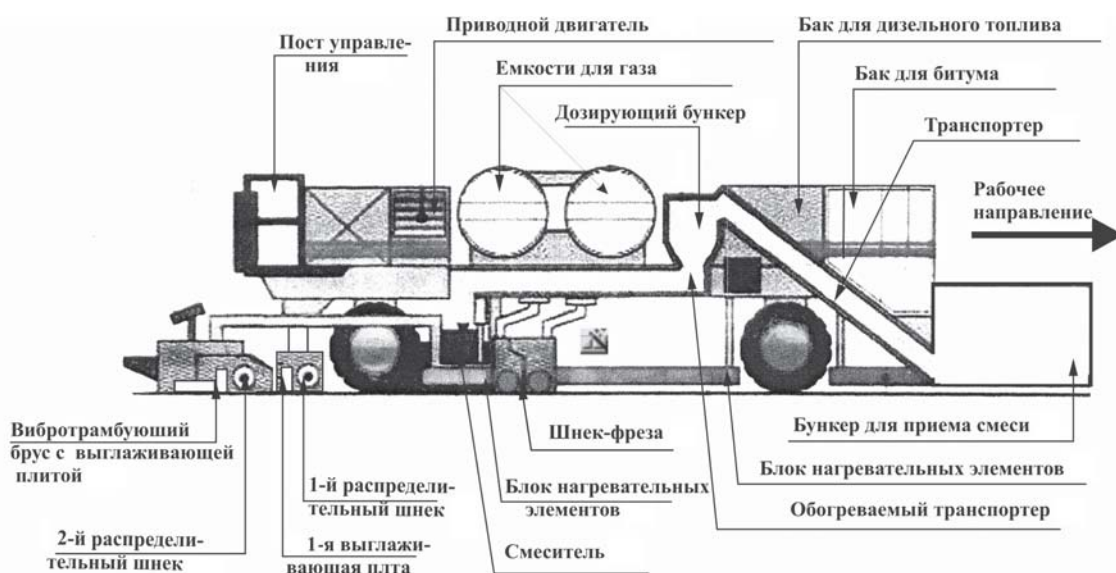


Рисунок 4.1 – Схема расположения основных агрегатов термосмесителя

4.4 Технология Ремикс предназначена для восстановления разрушенного асфальтобетонного покрытия путем его переработки и регенерации с улучшением структуры и физико-механических свойств. Технология заключается в размягчении асфальтобетонного покрытия посредством его нагрева; рыхлении на глубину до 50 мм; перемешивании полученной регенерируемой смеси с добавками (новой асфальтобетонной смесью, минеральными и органическими добавками); распределении, укладке и предварительном уплотнении однородной регенерированной

смеси с обеспечением требуемой ровности и проектных уклонов покрытия за один проход термопрофилировочного комплекта.

4.5 Технология Ремикс плюс предназначена для восстановления разрушенного покрытия путем укладки двух слоев за один проход термопрофилировочного комплекта – нижнего слоя из регенерированной смеси и верхнего (накладного) слоя из новой асфальтобетонной смеси. Старое асфальтобетонное покрытие размягчают посредством нагрева на глубину до 50 мм, рыхлят, обогащают полученную массу путем перемешивания с добавками (новой асфальтобетонной смесью, зернистым минеральным материалом, пластификатором или битумом), укладывают с соблюдением требуемой ровности и проектных отметок покрытия и сверху устраивают накладной слой из новой асфальтобетонной смеси толщиной 3,0 – 3,5 см.

Каждый слой предварительно уплотняют рабочими органами термосмесителя, а окончательное уплотнение обоих слоев производят гладковальцовыми катками.

5 Технические характеристики применяемых материалов асфальтобетонного регенерированного и накладного слоев

5.1 Характеристики материалов

5.1.1 Новая асфальтобетонная смесь, добавляемая в регенерируемую смесь? должна по своему составу приближаться к составу асфальтобетона в эксплуатируемом покрытии.

5.1.2 Битум, добавляемый в смесь, следует использовать марок БНД 90/130 или 130/200 по ГОСТ 22245.

5.1.3 При использовании в накладном слое щебеночно-мастичного асфальтобетона он должен отвечать требованиям ГОСТ 31015.

5.1.4 При необходимости корректировки гранулометрического состава регенерируемого слоя старого покрытия состав и количество добавляемой новой

смеси рассчитывают согласно пособию [1] с учетом глубины рыхления старого покрытия. В этом случае требования к добавляемым материалам аналогичны требованиям, изложенным в ГОСТ 9128.

5.1.5 При корректировке зернового состава старого асфальтобетона путем россыпи щебня по существующему покрытию он должен отвечать требованиям ГОСТ 8267.

5.2 Характеристика асфальтобетонов регенерированного и накладного слоев

5.2.1 При восстановлении изношенного покрытия по технологии Ремикс показатели физико-механических свойств асфальтобетона регенерированного слоя должны отвечать требованиям ГОСТ 9128, предъявляемым к плотному асфальтобетону.

5.2.2 Если требуемый коэффициент сцепления покрытия по ГОСТ Р 50597 после регенерации не обеспечен, дополнительно устраивают поверхностную обработку или тонкий шероховатый слой износа.

5.2.3 Показатели физико-механических свойств асфальтобетона регенерированного и накладного слоев? устраиваемых по технологии Ремикс плюс? должны отвечать требованиям ГОСТ 9128, предъявляемым к пористому и плотному асфальтобетону.

5.2.4 При толщине накладного слоя менее 3 см регенерированный слой должен отвечать требованиям, предъявляемым к плотному асфальтобетону.

6 Технология восстановления асфальтобетонного покрытия

6.1 Восстановление изношенного покрытия по технологии Ремикс производят в следующей последовательности:

- определяют гранулометрический состав минеральной части и содержание битума в старом асфальтобетоне, устанавливают количество недостающих в

нем фракций щебня и дозу битума (пластификатора);

- предварительно разогревают поверхность покрытия при помощи одного или нескольких асфальтозагреевателей;

- производят основной разогрев поверхности покрытия на заданную глубину блоками нагревателей термосмесителя;

- разогретое старое асфальтобетонное покрытие рыхлят специальным рыхлителем термосмесителя;

- в зависимости от результатов лабораторного анализа в разрыхленный материал вводят установленные дозы битума, пластификатора, смесь опять разогревают и перемешивают до однородного состояния;

- смесь, обогащенную органическим вяжущим, вводят в мешалку и смешивают с добавками новой смеси и/или щебня, поступающими в установленном количестве в мешалку по отдельной технологической линии. Объем добавляемого материала не должен превышать 50 % массы старой смеси;

- полученную регенерированную асфальтобетонную смесь распределяют, профилируют и уплотняют рабочими органами термосмесителя;

- окончательное уплотнение слоя производят гладковальцовыми катками.

6.2 Восстановление изношенного покрытия по технологии Ремикс плюс производят в следующей последовательности:

- определяют гранулометрический состав минеральной части и содержание битума в старом асфальтобетоне, устанавливают количество недостающих в нем фракций щебня и дозу битума;

- распределяют щебень (черный щебень при необходимости) в требуемом количестве по поверхности покрытия в пределах зоны рыхления;

Примечание – Указанную операцию выполняют в случае необходимости корректировки гранулометрического состава регенерируемой смеси.

- предварительно разогревают поверхность покрытия при помощи одного или нескольких асфальтозагреевателей;

- производят основной разогрев поверхности покрытия на заданную глубину

СТО НОСТРОЙ 2.25.49-2011

асфальторазогревателем термосмесителя;

- разогретое старое асфальтобетонное покрытие рыхлят специальным рыхлителем термосмесителя;

- в зависимости от результатов лабораторного анализа в разрыхленный материал, находящийся в мешалке, вводят установленные дозы добавок (новой смеси, битума, пластификатора, щебня) и смесь перемешивают до однородного состояния;

- полученную регенерированную асфальтобетонную смесь направляют в камеру первого распределительного шнека, где ее распределяют, профилируют и предварительно уплотняют рабочими органами термосмесителя;

- подачу новой асфальтобетонной смеси производят по отдельной технологической линии в камеру второго распределительного шнека, после чего смесь распределяют, профилируют и предварительно уплотняют рабочими органами термосмесителя;

- окончательное уплотнение слоев производят звеном катков.

6.3 Термопрофилирование начинают при устойчивой температуре воздуха не ниже 10 °С.

6.4 Ширину полосы термопрофилирования назначают кратной ширине существующего покрытия с учетом перекрытия смежных полос на 10 – 15 см.

6.5 При работе термосмесителя в комплекте с асфальторазогревателем между ними следует соблюдать дистанцию от 20 до 30 м.

6.6 На дорогах с тремя полосами движения при ремонте средней полосы рабочим органам термосмесителя придают двускатный уклон, соответствующий поперечному уклону покрытия.

6.7 Температура на поверхности разогретого покрытия перед шнек-фрезой термосмесителя (см. рисунок 4.1) не должна превышать 180 °С, а температура в слое за уплотняющим оборудованием термосмесителя на глубине от 4 до 5 см не должна быть меньше 100 °С.

Примечания

1 При работе по технологии Ремикс температура регенерированной смеси в валике не должна быть меньше 120 °С.

2 При работе по технологии Ремикс плюс температура регенерированной смеси в валике перед первым распределительным шнеком не должна быть меньше 100 °С.

3 Температура новой асфальтобетонной смеси в валике перед вторым распределительным шнеком должна находиться в пределах от 140 °С до 160 °С.

6.8 В процессе термопрофилирования температуру разогрева ремонтируемого покрытия регулируют путем изменения последовательно:

- расстояния между панелями горелок и поверхностью покрытия;
- скорости движения;
- давления в газовой системе.

6.9 Предварительное уплотнение одного слоя при работе по технологии Ремикс и обоих слоев при работе по технологии Ремикс плюс производят уплотняющими органами термосмесителя.

6.10 Окончательное уплотнение выполняют звеном катков в соответствии со СНиП 3.06.03 и СТО НОСТРОЙ 2.25.37.

6.11 Минимальная толщина ремонтного слоя (регенерированный плюс накладной) составляет 5 см.

6.12 Производительность ремонта должна быть не ниже темпа работ по устройству верхнего слоя асфальтобетонного покрытия.

6.13 Для обеспечения заданного темпа ремонтных работ в термопрофилировочный комплект рекомендуется включать два и более блоков нагревательных элементов [2].

6.14 В процессе термопрофилирования осуществляют выравнивание покрытия в продольном и поперечном направлениях, устранение серповидности поперечного профиля и исправление поперечного уклона на величину $\pm 1,5$ %.

Примечание – Для исправления поперечных уклонов больше чем $\pm 1,5$ % необходимо использовать комбинированный метод, сочетающий метод термопрофилирования с выравнивающим фрезерованием или устройством выравнивающего слоя из новой асфальтобетонной смеси.

7 Контроль качества и приемка работ

7.1 При входном контроле устанавливают соответствие качества используемых материалов требованиям ГОСТ 9128, ГОСТ 31015, ГОСТ 8267, ГОСТ 22245, а также настоящего стандарта.

7.2 Операционный контроль включает контроль технологических и технических параметров в течение смены, а именно:

а) замеры:

- температуры в местах, указанных в 6.7;
- глубины рыхления;
- толщины ремонтного слоя;
- поперечных уклонов;

б) визуальную оценку качества:

- продольных и поперечных сопряжений.

В рамках операционного контроля определяют также показатели физико-механических свойств накладного и регенерированного слоев.

Регенерированную смесь отбирают из первой шнековой камеры при работе по технологии Ремикс, и из второй камеры при работе по технологии Ремикс плюс не реже одного раза в смену. Образцы формуют при температуре $(120\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 5\text{ }^{\circ}\text{C})$.

При работе по технологии Ремикс плюс новую смесь отбирают из приемного бункера термосмесителя, а образцы формуют и испытывают по ГОСТ 12801.

7.3 Приемочный контроль осуществляют в соответствии со СНиП 3.06.03.

Толщину слоя, показатели физико-механических свойств и коэффициент уплотнения определяют отдельно для накладного и регенерированного слоев, которые перед испытаниями разделяют.

Приемочный контроль включает не менее 20 % объема измерений, выполненных при операционном контроле отремонтированного покрытия.

Приложение А
(справочное)

Таблица А.1 – Технические характеристики асфальтопрогревателя

Показатели	Значения
Мощность, кВт/ч	36/48
Рабочая, скорость м/мин	0 – 20
Транспортная скорость, км/ч	0 – 7
Емкость под газ, л	5000
Давление газа, бар	30
Средний расход газа в час, л	420
Масса в снаряженном состоянии, кг	19960
Длина, м	9,3

Таблица А.2 – Технические характеристики термосмесителя (ремиксера)

Показатели	Значения
Мощность, кВт/ч	182/244
Рабочая, скорость м/мин	0 – 5
Транспортная скорость, км/ч	0 – 7
Емкость под газ, л	4200
Давление газа, бар	30
Средний расход газа в час, л	340
Сухая масса, кг	42320
Масса в снаряженном состоянии, кг	48820
Длина, м	15,2

Приложение Б
(справочное)

Таблица Б.1 – Примерный перечень оборудования для термопрофилирования

Наименование	Количество, шт
Асфальтозагретатель	2
Термосмеситель	1
Комбинированная дорожная машина	1
Самоходный комбинированный вибрационный каток	1
Самоходный пневмокоток	1
Самоходный двухвальцевый вибрационный каток	1

Библиография

- [1] Отраслевой дорожный методический документ - Пособие по строительству асфальтобетонных покрытий и оснований автомобильных дорог и аэродромов (к СНиП 3.06.03-85 и СНиП 3.06.06-88), Москва, Союздорнии, 1991
- [2] Лещицкая Т.П., Юрченко А.И., Пахомов В.А - Ремонт и восстановление асфальтобетонных покрытий способами регенерации, М. 2001

УДК 625.76.089.2

ОКС 93.080.10

ОКП 571840

Вид работ 25.4 по приказу Минрегиона России от 30 декабря 2009 г. № 624.

Ключевые слова: асфальтобетонное покрытие, асфальтозагретель, термопрофилирование, термосмеситель, термосмешение, термоукладка

Издание официальное
Стандарт организации
Автомобильные дороги
**РЕМОНТ АСФАЛЬТОБЕТОННЫХ ПОКРЫТИЙ
АВТОМОБИЛЬНЫХ ДОРОГ
Часть 3
Восстановление изношенных покрытий
СТО НОСТРОЙ 2.25.49-2011**

Тираж 400 экз. Заказ № 286/06/12

*Подготовлено к изданию в ООО Издательство «БСТ»
107996, Москва, ул. Кузнецкий мост, к. 688; тел./факс: (495) 626-04-76; e-mail: bstmag.online@gmail.com
Отпечатано в типографии «Интеллект»*

Для заметок