



APROBATA TECHNICZNA IBDiM
Nr AT/2010-02-0803

Nazwa wyrobu: **Mieszanka mineralno-asfaltowa na zimno**
do napraw cząstkowych „IRR”

Wnioskodawca: **Przedsiębiorstwo Badawczo-Produkcyjne**
”POLMIN” Sp. z o. o.
52-213 Wrocław
ul. Traktorowa 7a

Termin ważności: **2015 - 05 - 12**

(zastępuje AT/2005-03-0803)

A. POSTANOWIENIA OGÓLNE I TECHNICZNE

1 PRZEDMIOT APROBATY TECHNICZNEJ

1.1 Identyfikacja techniczna wyrobu budowlanego

Przedmiotem Aprobaty Technicznej jest mieszanka mineralno-asfaltowa na zimno do napraw cząstkowych, o nazwie handlowej IRR (Instant Road Repair), zwana dalej „mieszanką IRR”. Jest to mieszanka o uziarnieniu od 0 mm do 8 mm, typu otwartego, wytwarzana na bazie przekruszonego materiału kamiennego bazaltowego z dodatkiem wypełniacza dolomitowego. Lepiszczem jest Emcol Mixing Liquid (zwany dalej EML), będący kompozycją specjalnych asfaltów, żywic, środków adhezyjnych i innych dodatków uszlachetniających. W procesie produkcji mieszanka kruszyw łamanych otaczana jest lepiszczem EML w technologii na zimno.

Mieszanka IRR jest przeznaczona do wykonywania napraw cząstkowych wszelkich typów nawierzchni mineralno-asfaltowych i z betonu cementowego sposobem "na zimno".

1.2 Klasyfikacja wyrobu

PKWiU: 26.82.13-00.19

PCN: 2715 00 00 0

2 PRZEZNACZENIE, ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA

2.1 Przeznaczenie

Mieszanka IRR została opracowana pod kątem całorocznych robót utrzymaniowych nawierzchni drogowych. Mieszanka IRR jest stosowana do wykonywania remontów cząstkowych nawierzchni asfaltowych i z betonu cementowego, tj. do wypełniania ubytków, wybojów, wypełniania przestrzeni wokół płyt lub kanałów oraz przepustów kablowych i dylatacji, miejscowego wyrównywania lub profilowania nawierzchni dróg i chodników, wyrównywania powierzchni wokół metalowych urządzeń (np. studzienki ściekowe, przejazdy kolejowe, torowiska tramwajowe), konstrukcji znajdujących się w nawierzchni.

Mieszanka IRR jest przeznaczona do napraw ubytków i wybojów w nawierzchniach, przy czym minimalna głębokość uszkodzenia nie może być mniejsza niż 1 cm, natomiast maksymalna grubość układanej pojedynczej warstwy nie może przekroczyć 3 cm po zagęszczeniu.

2.2 Zakres stosowania

Aprobata Techniczna stwierdza przydatność mieszanki IRR do stosowania w inżynierii komunikacyjnej w zakresie:

- wszystkich dróg publicznych w rozumieniu i zgodnie z warunkami określonymi w rozporządzeniu 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);
- autostrad w rozumieniu i zgodnie z warunkami określonymi w rozporządzeniu Ministra Transportu i Gospodarki Morskiej z dnia 16 stycznia 2002 r. w sprawie przepisów techniczno-budowlanych dotyczących autostrad płatnych (Dz. U. Nr 12, poz.116).

2.3 Warunki stosowania

Mieszankę IRR, w przypadku naprawy ubytków (do 8 cm głębokości, z reguły w warstwie ścieralnej), układa się warstwami o grubości nie większej niż 3 cm po zagęszczeniu. Każdą kolejną warstwę układa się po zagęszczeniu warstwy niższej.

W przypadku naprawy ubytku o głębokości powyżej 8 cm naprawę rozpoczyna się od wypełnienia dolnej części materiałem o zbliżonych właściwościach w konstrukcji, np. kruszywem o ciągłym uziarnieniu, a następnie wykonuje się wierzchnią warstwę o grubości ubytku (czyli warstwy ścieralnej) mieszanką IRR. Przy wypełnianiu głębokich uszkodzeń należy stosować zasadę zwiększania uziarnienia kruszywa wraz ze wzrostem głębokości ubytku.

Przed zastosowaniem mieszanki mineralno-asfaltowej IRR remontowane podłoże należy oczyścić z luźnych fragmentów nawierzchni, zanieczyszczeń oraz stojącej wody. Powierzchnie ubytku nie wymagają gruntowania. Po wypełnieniu ubytku lub wyboju mieszanka IRR jest urabialna, co pozwala na dokładne jej rozłożenie we wszystkich nieregularnych częściach naprawianego uszkodzenia. Następnie mieszankę IRR należy zagęścić płytą wibracyjną w przypadku większych powierzchni lub ubijakiem ręcznym w przypadku mniejszych powierzchni lub powierzchni, na których nie jest możliwe zastosowanie ubijaka mechanicznego. Mieszankę IRR zagęszcza się do uzyskania stabilnej, nie wykazującej dogęszczania warstwy. Wypełnienie należy wykonać z naddatkiem około od 0,5 cm do 1,0 cm.

Mieszankę mineralno-asfaltową na zimno można stosować w temperaturze otoczenia od $-20\text{ }^{\circ}\text{C}$ do $40\text{ }^{\circ}\text{C}$. W celu zapewnienia urabialności w czasie wbudowywania mieszanka powinna mieć temperaturę nie mniejszą od $10\text{ }^{\circ}\text{C}$.

Po ułożeniu mieszanka jest elastyczna. Wyremontowane nawierzchnie mogą być oddane do ruchu natychmiast po naprawie, przy czym obciążenie ruchem pojazdów nie ma wpływu na dojrzewanie mieszanki, a jest korzystne zwłaszcza w okresie dojrzewania mieszanki.

Utwardzenie mieszanki IRR następuje po zagęszczeniu i odparowaniu lotnych składników.

Zaleca się, aby naprawy nawierzchni były wykonywane z uwzględnieniem dodatkowych opisów w dokumencie „Wytyczne napraw nawierzchni bitumicznych mieszankami na zimno”, IBDiM, Seria I, Zeszyt 42, Warszawa 1993 r.

Przy wykonywaniu napraw nawierzchni mieszankami na zimno należy postępować zgodnie z szczegółowymi zaleceniami producenta mieszanki.

Górna powierzchnia zagęszczonej warstwy z mieszanki IRR powinna wystawać nad powierzchnię istniejącej nawierzchni do 3 mm. Pozostałe warunki stosowania powinny być zgodne z "Wytycznymi napraw nawierzchni bitumicznych mieszankami na zimno", IBDiM, Informacje, Instrukcje, zeszyt 42, Warszawa 1993 r.

Podczas wykonywania robót z zastosowaniem mieszanki IRR należy unikać kontaktu mieszanki ze skórą i oczami oraz nie wdychać oparów wydzielających się z produktu. Dopuszcza się stosowanie mieszanki IRR w pomieszczeniach zamkniętych przy zapewnieniu dobrej wentylacji wywiewnej. Opary produktu mogą tworzyć mieszaniny wybuchowe.

Wyrób budowlany należy stosować zgodnie z przeznaczeniem, zakresem i warunkami, które podano w Aprobacie Technicznej oraz w przepisach techniczno-budowlanych właściwych dla poszczególnych rodzajów budowli w inżynierii komunikacyjnej. Przed zastosowaniem wyrobu budowlanego w sposób niezgodny z przepisami techniczno-budowlanymi należy uzyskać zgodę na odstąpienie od tych przepisów w trybie określonym w art. 9 ustawy z dnia 7 lipca 1994 r. Prawo budowlane. (tekst jednolity Dz. U. z 2006 r. Nr 156 poz. 1118).

3 WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNO – UŻYTKOWE, WYMAGANIA

3.1 Materiały, surowce

3.1.1 Informacje ogólne

Surowce do produkcji muszą spełniać wymagania zawarte w dokumentacji zakładowej kontroli produkcji (projekt wyrobu). Właściwości surowców muszą gwarantować jakość gotowego wyrobu potwierdzoną wynikami badań spełniającymi co najmniej wymagania niniejszej Aprobaty Technicznej.

3.1.2 Kruszywo

Do produkcji mieszanki IRR należy stosować wypełniacz dolomitowy oraz grys bazaltowy według PN-EN 13043:2004, spełniające wymagania według WT-1 Kruszywa 2008, Część 2, jak do warstwy ścieralnej z mieszanki SMA i BBTM (tablice od 4.1 do 4.3) do ruchu KR1-KR2 oraz według wymagań specyfikacji producenta.

3.1.3 Lepiszczce Emcol Mixing Liquid (EML)

Lepiszczce Emcol Mixing Liquid produkowane przez CATOMANCE TECHNOLOGIES LIMITED (Wielka Brytania) powinny spełniać wymagania specyfikacji producenta.

3.2 Gotowy wyrób

Mieszanka IRR powinna spełniać wymagania podane w tabelicy 1.

Tablica 1

Lp.	Właściwości	Jednostki	Wymagania	Metody badań według	
1	2	3	4	5	
1	Wygląd	-	mieszanka jednorodna,	ocena makroskopowa	
2	Urabialność w temperaturze 10 °C	-	urabialna	Procedura IBDiM Nr TN-3/03/05	
3	Uziarnienie	% (m/m)	-	PN-EN 933-1:2000 metoda na sucho	
	Zawartość ziaren przechodzących przez sito # , mm		8		100
			5,6		od 65 do 100
			2,0		od 10 do 25
			0,5		od 1 do 12
			0,125		od 1 do 10
0,063		od 1 do 9			
4	Zawartość wolnej przestrzeni ¹⁾	% (v/v)	od 15 do 25	PN-EN 12697-8:2005 ²⁾	
5	Zawartość lepiszcza pozostałego po odparowaniu części lotnych	% (m/m)	od 4,8 do 5,5	PN-EN 12697-1:2005	

dalszy ciąg tablicy 1

1	2	3	4	5
6	Penetracja stemplem w temperaturze 40 °C ¹⁾	mm	≤ 2,0	PN-EN 12697-20:2007 p. 5
7	Przyczepność lepiszcza do kruszywa ³⁾	%	≥ 80	PN-B-06714-22:1984

¹ – próbki zagęszczane według WT MCE p. 5.7.5, metoda I, bez wyjmowania próbki z formy, temperatura zagęszczania od 20 °C do 25 °C
² – pomiar gęstości według PN-EN 12697-5, metoda objętościowa w wodzie; gęstość objętościowa według PN-EN 12697-6, metoda D pomiaru geometrycznego (bez wyjmowania próbki z formy)
³ – wielkość próbki około 50 g, badanie wykonuje się na gotowym wyrobie

4 WYTYCZNE DOTYCZĄCE TECHNOLOGII WYTWARZANIA, PAKOWANIA, PRZECHOWYWANIA I TRANSPORTU ORAZ SPOSÓB OZNAKOWANIA WYROBU BUDOWLANEGO

4.1 Technologia wytwarzania

Wytwarzanie mieszanki IRR polega na wymieszaniu w mieszalniku składników mineralnych (przekruszonego materiału kamiennego bazaltowego z dodatkiem wypełniacza dolomitowego) i otoczeniu ich lepiszczem (Emcol Mixing Liquid).

Mieszankę IRR można produkować w typowej otaczarni okresowej o działaniu cyklicznym lub ciągłym do mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco.

4.2 Pakowanie

Mieszanka IRR jest pakowana w pojemnikach o masie 25 kg lub 30kg.

4.3 Przechowywanie

Pojemniki z mieszanką IRR można przechowywać na wolnym powietrzu zabezpieczając ją przed działaniem promieni słonecznych oraz ogniem. Okres przechowywania nie może być dłuższy niż sześć miesięcy od chwili wyprodukowania. Ze względu na to, że bezpośrednio przed wbudowaniem mieszanka IRR powinna być urabialna, w okresie zimowym powinna być przechowywana przez co najmniej 24 godziny w pomieszczeniu ogrzewanym o temperaturze nie niższej niż 10 °C.

4.4 Transport

Transport mieszanki IRR może odbywać się dowolnym środkiem przewozowym przy zachowaniu warunków przechowywania oraz odrębnych przepisów dotyczących transportu.

4.5 Sposób znakowania wyrobu

Na każdym opakowaniu musi być podana informacja zawierająca co najmniej następujące dane:

- nazwę wyrobu,
- nazwę i adres producenta oraz dostawcy,
- masę netto,
- datę produkcji i okres przydatności do stosowania,
- zalecenia BHP i zalecenia zgodne z atestem higienicznym,

- warunki magazynowania,
- informację, że wyrób uzyskał Aprobata Techniczną IBDiM Nr AT/2010-02-0803
- znak budowlany B,
- numer i datę wystawienia krajowej deklaracji zgodności,
- nazwę jednostki certyfikującej i numer krajowego certyfikatu zgodności.

4.6 Zalecenia BHP

W czasie stosowania wyrobu należy unikać kontaktu z oczami i skórą, używając odzież, rękawice oraz okulary ochronne. W przypadku zastosowania mieszanki IRR w pomieszczeniach zamkniętych należy je intensywnie wietrzyć do czasu utwardzenia lepiszczka (odparowania części lotnych).

W kontakcie ze skórą mieszanka IRR pozostawia czarne zanieczyszczenia. Mogą one być usunięte środkami czyszczącymi do materiałów asfaltowych.

5 OCENA ZGODNOŚCI WYROBU BUDOWLANEGO

5.1 Obowiązujący system oceny zgodności

Zgodnie z art. 4, art. 5 ust.1, pkt. 3 oraz art. 8 ust. 1 ustawy z dnia 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych (Dz. U. Nr 92, poz. 881) wyrób, którego dotyczy niniejsza Aprobata Techniczna, może być wprowadzony do obrotu i stosowania przy wykonywaniu robót budowlanych w zakresie odpowiadającym jego właściwościom użytkowym i przeznaczeniu, jeżeli producent dokonał oceny zgodności, wydał krajową deklarację zgodności z Aprobata Techniczną IBDiM Nr AT/2010-02-0803 i oznakował wyrób znakiem budowlanym, zgodnie z obowiązującymi przepisami.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Infrastruktury z dnia 11 sierpnia 2004 w sprawie sposobów deklarowania zgodności wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (Dz. U. Nr 198/2004, poz. 2041) oceny zgodności wyrobu z Aprobata Techniczną IBDiM Nr AT/2010-02-0803 dokonuje Producent, stosując **system 2+**.

W przypadku **systemu 2+** oceny zgodności, Producent może wystawić krajową deklarację zgodności z Aprobata Techniczną IBDiM Nr AT/2010-02-0803, na podstawie:

- a) zadania producenta:
 - wstępnego badania typu prowadzonego przez producenta,
 - zakładowej kontroli produkcji,
 - badań próbek pobranych w zakładzie produkcyjnym zgodnie z ustalonym planem badania, jeżeli dodatkowo wymaga tego zharmonizowana specyfikacja techniczna,
- b) zadania akredytowanej jednostki - certyfikacji zakładowej kontroli produkcji na podstawie: wstępnej inspekcji zakładu produkcyjnego i zakładowej kontroli produkcji oraz ciągłego nadzoru, oceny i akceptacji zakładowej kontroli produkcji.

5.2 Wstępne badanie typu

Wstępne badanie typu jest badaniem potwierdzającym wymagane właściwości techniczno-użytkowe, wykonywanym przed wprowadzeniem wyrobu do obrotu i stosowania.

Badania typu należy wykonać ponownie, gdy zmienia się wyrób, zakładowa kontrola produkcji i/lub dokument odniesienia, tzn. w sytuacjach, gdy można poddać w wątpliwość wyniki uprzednio wykonanych badań.

Konieczność powtórzenia badań typu może wynikać ze zmiany surowców, istotnych zmian w technologii lub warunków wytwarzania, np. w przypadku wymiany linii technologicznej lub przeniesienia zakładu produkcyjnego.

Wymagane jest również przeprowadzenie procedury badania typu, jako części zakładowej kontroli produkcji, z częstotliwością przynajmniej raz na 5 lat, celem wykazania ciągłej zgodności.

Wstępne badanie typu mieszanki IRR obejmuje sprawdzenie wszystkich właściwości określonych w punkcie 3.2.

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

Badania, które w procedurze aprobacyjnej były podstawą do ustalenia właściwości techniczno-użytkowych stanowią wstępne badanie typu w ocenie zgodności.

5.3 Wymagania dla zakładowej kontroli produkcji

Zakładowa kontrola produkcji (ZKP) jest to wewnętrzna kontrola produkcji wykonywana przez producenta, podczas której wszystkie elementy, wymagania i działania podjęte przez producenta powinny być dokumentowane w formie pisemnej.

Zakładowa kontrola produkcji ma na celu wykazanie zdolności producenta do wytwarzania wyrobu spełniającego wyspecyfikowane wymagania. Zakładowa kontrola produkcji powinna umożliwiać podjęcie efektywnych działań w zakresie zapewnienia jakości i kontroli produkcji.

Dokumentacja ZKP powinna opisywać sposoby postępowania pozwalające zidentyfikować i prześledzić procesy, które wpływają bezpośrednio na jakość i zgodność wyrobu z Aprobata Techniczną IBDiM Nr AT/2010-02-0803.

Dokumentacja ZKP wyrobu będącego przedmiotem Aprobaty Technicznej powinna zawierać:

- strukturę organizacyjną producenta uwzględniającą osobę odpowiedzialną za jakość wyrobu;
- procedury lub instrukcje, specyfikacje techniczne, lub normy oraz przepisy prawne związane z produkcją wyrobu;
- procedury i zapisy dotyczące szkoleń,
- procedury nadzoru nad dokumentami i zapisami;
- zapisy dokumentujące podejmowane działania;
- opis techniczny wyrobu;
- dokumentację technologiczną wyrobu;
- procedury kontroli i wymagania odnośnie surowców i komponentów, stosowanych do produkcji wyrobu; które powinny być zgodne z wymaganiami p. 3 Aprobaty Technicznej;
- procedury kontroli wyrobu w trakcie wytwarzania;
- procedury kontroli i badań gotowego wyrobu, w tym: w procedury pobrania próbek oraz wymagania odnośnie częstości kontroli i badań, które powinny być zgodne z p. 3, p. 5.4 i p. 5.5 Aprobaty Technicznej IBDiM Nr AT/2010-02-0803;
- wymagania dla warunków środowiskowych, związanych z produkcją, przechowywaniem i transportem wyrobu;
- spis urządzeń produkcyjnych oraz plan ich utrzymania i przeglądów;
- spis wyposażenia pomiarowego i badawczego oraz plan jego sprawdzania lub wzorcowania;

- procedury postępowania z wyrobem niezgodnym oraz z reklamacjami;
- procedury prowadzenia działań korygujących i zapobiegawczych.

Dokumentacja ZKP powinna być nadzorowana przez wyznaczoną do tego osobę.

Posiadanie certyfikatu wg PN-EN ISO 9001 nie jest jednoznaczne z posiadaniem zakładowej kontroli produkcji.

5.4 Badania gotowych wyrobów

5.4.1 Program badań

Wykonywane są:

- badania bieżące
- badania uzupełniające.

5.4.2 Badania bieżące

Badania bieżące obejmują sprawdzenie:

- wyglądu mieszanki mineralno-asfaltowej,
- zawartości lepiszcza pozostałego po odparowaniu części lotnych,
- uziarnienia mieszanki mineralnej,

5.4.3 Badania uzupełniające

Badania uzupełniające obejmują sprawdzenie:

- urabialności w temperaturze 10 °C,
- zawartości wolnej przestrzeni,
- przyczepności lepiszcza do kruszywa.
- penetracji stemplem.

5.5 Częstotliwość badań

Badania bieżące powinny być wykonywane zgodnie z ustalonym planem badań, ale nie rzadziej niż dla każdej partii wyrobu.

Badania uzupełniające powinny być wykonywane nie rzadziej niż raz na 5 lat oraz w przypadku zmiany składu (kruszywa, lepiszcza).

5.6 Metody badań

Badania powinny być wykonywane według metod podanych w tabelicy 1.

5.7 Pobieranie próbek do badań

Próbki do badań należy pobierać zgodnie z ustaleniami zakładowej kontroli produkcji. Pobieranie mieszanek IRR należy wykonać zgodnie z metodami podanymi w PN-EN 12697-27.

5.8 Ocena wyników badań

Wyprodukowany wyrób należy uznać za zgodny z wymaganiami niniejszej Aprobaty Technicznej IBDiM Nr AT/2010-02-0803, jeżeli wyniki wszystkich badań są pozytywne.

6 USTALENIA FORMALNOPRAWNE

6.1 Aprobata Techniczna IBDiM Nr AT/2010-02-0803 nie narusza uprawnień wynikających z przepisów ustawy Prawo własności przemysłowej z dnia 30 czerwca 2000 r. (Dz. U. z 2003 r. Nr 119, poz. 1117, z późniejszymi zmianami). Zapewnienie tych uprawnień należy do obowiązków producentów składających wnioski o wydanie Aprobaty Technicznej IBDiM.

6.2 Aprobata Techniczna IBDiM Nr AT/2010-02-0803 jest dokumentem stwierdzającym przydatność w inżynierii komunikacyjnej mieszanki mineralno-asfaltowej na zimno do napraw cząstkowych IRR, w zakresie wynikającym z postanowień Aprobaty Technicznej.

6.3 Aprobata Techniczna IBDiM Nr AT/2010-02-0803 nie jest dokumentem dopuszczającym wyrób do obrotu i stosowania w budownictwie.

Zgodnie z art. 10 ustawy z dnia 7 lipca 1994 r. Prawo budowlane (Dz. U. Nr 156 z 2006 r., poz. 1118, z późniejszymi zmianami) wyrób, którego dotyczy niniejsza Aprobata Techniczna IBDiM Nr AT/2010-02-0803, można stosować przy wykonywaniu robót budowlanych wyłącznie, jeżeli wyrób ten został wprowadzony do obrotu zgodnie z odrębnymi przepisami.

6.4 Aprobata techniczna IBDiM Nr AT/2010-02-0803 nie jest dokumentem upoważniającym do oznakowania wyrobu znakiem budowlanym przed wprowadzeniem do obrotu.

Zgodnie z art. 5.1, pkt. 3 oraz art. 8 ust.1 ustawy z dnia 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych (Dz. U. Nr 92, poz. 881) wyrób nadaje się do stosowania przy wykonywaniu robót budowlanych, jeżeli jest oznakowany znakiem budowlanym. Oznakowanie wyrobu budowlanego znakiem budowlanym jest dopuszczalne, jeżeli producent dokonał oceny zgodności i wydał, na swoją wyłączną odpowiedzialność, krajową deklarację zgodności z Aprobata Techniczną.

6.5 Instytut Badawczy Dróg i Mostów w Warszawie wydając Aprobata Techniczną nie bierze odpowiedzialności za ewentualne naruszenie praw wyłącznych i nabytych.

6.6 Wszelkie odstępstwa od postanowień Aprobaty Technicznej IBDiM wymagają pisemnej zgody Instytutu Badawczego Dróg i Mostów w Warszawie.

6.7 Aprobata Techniczna IBDiM nie zwalnia producenta od odpowiedzialności za właściwą jakość mieszanki mineralno-asfaltowej na zimno do napraw cząstkowych IRR oraz wykonawców robót budowlanych od odpowiedzialności za właściwe ich zastosowanie.

6.8 Instytut Badawczy Dróg i Mostów w Warszawie może uchylić Aprobata Techniczną z uzasadnionych przyczyn.

6.9 Aprobata Techniczna nie zastępuje pozwoleń władz budowlanych niezbędnych do prowadzenia robót w zakresie inżynierii komunikacyjnej.

6.10 Wnioskodawca niniejszej Aprobaty Technicznej IBDiM jest zobowiązany do przekazywania odbiorcom mieszanki mineralno-asfaltowej na zimno do napraw cząstkowych IRR firmowej instrukcji w języku polskim, określającej warunki stosowania, składowania i transportu.

7 TERMIN WAŻNOŚCI

Aprobata Techniczna IBDiM Nr AT/2010-02-0803 jest ważna do dnia 12 maja 2015 r.

Ważność Aprobaty Technicznej IBDiM Nr AT/2010-02-0803 może być przedłużona na kolejne okresy, jeżeli jej Wnioskodawca lub formalny następca wystąpi w tej sprawie do Instytutu Badawczego Dróg i Mostów z odpowiednim wnioskiem, nie później niż 3 miesiące przed upływem terminu ważności tego dokumentu.

B. AKCEPTACJA

Na podstawie rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 8 listopada 2004 r. w sprawie aprobat technicznych oraz jednostek organizacyjnych upoważnionych do ich wydawania (Dz. U. Nr 249 z 2004 r., poz. 2497), w wyniku postępowania aprobacyjnego przeprowadzonego na wniosek firmy:

**Przedsiębiorstwo Badawczo-Produkcyjne
"POLMIN" Sp. z o.o.
52-213 Wrocław
ul. Traktorowa 7a**

Instytut Badawczy Dróg i Mostów w Warszawie
pozytywnie ocenia technicznie i stwierdza przydatność wyrobów budowlanych:

Mieszanka mineralno-asfaltowa na zimno do napraw cząstkowych „IRR”

do stosowania w inżynierii komunikacyjnej
w zakresie określonym w p. 2 niniejszej Aprobaty Technicznej.



DYREKTOR

Prof. dr hab. inż. Leszek Rafalski

Warszawa, 12 maja 2010 r.

K o n i e c

INFORMACJE DODATKOWE

Słowa kluczowe: MIESZANKA MINERALNO-ASFALTOWA, MIESZANKA NA ZIMNO, ASFALT UPŁYNNIONY, REMONT CZĄSTKOWY, UTRZYMANIE DRÓG, UTRZYMANIE NAWIERZCHNI W WARUNKACH ZIMOWYCH

1 INFORMACJE O APROBACIE TECHNICZNEJ

Niniejsza Aprobata Techniczna IBDiM Nr AT/2010-02-0803 unieważnia i zastępuje Aprobate Techniczną Nr AT/2005-03-0803.

W Aprobacie Technicznej IBDiM Nr AT/2010-02-0803 wprowadzono następujące zmiany:

- zmieniono tytuł Aprobaty Technicznej,
- zaktualizowano identyfikację techniczną wyrobu,
- zaktualizowano warunki stosowania wyrobu,
- zaktualizowano wymagania wobec wyrobu,
- uaktualniono normy i dokumenty powołane,
- przeredagowano i ujednolicono tekst Aprobaty Technicznej, doprowadzając do zgodności z rozporządzeniem Ministra Infrastruktury z dnia 8 listopada 2004 r. (Dz. U. Nr 249, poz. 2497).

2 NORMY I DOKUMENTY POWOŁANE

Dla powołań norm datowanych stosuje się tylko cytowaną edycję. W przypadku powołań niedatowanych stosuje się ostatnie wydanie (wraz z poprawkami) powołanego dokumentu.

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

PN-EN 12697-1:2006 Mieszanki mineralno-asfaltowe - Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco - Część 1: Zawartość lepiszcza rozpuszczalnego (oryg.)

PN-EN 12697-5:2010 Mieszanki mineralno-asfaltowe - Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco - Część 5: Oznaczanie gęstości (oryg.)

PN-EN 12697-6+A1:2008 Mieszanki mineralno-asfaltowe - Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco - Część 6: Oznaczanie gęstości objętościowej próbek mieszanki mineralno-asfaltowej

PN-EN 12697-8:2005 Mieszanki mineralno-asfaltowe - Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco - Część 8: Oznaczanie zawartości wolnej przestrzeni

PN-EN 12697-20:2007 Mieszanki mineralno-asfaltowe - Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco - Część 20: Badanie twardości (penetracji) na próbkach sześciennych lub próbkach Marshalla

PN-EN 12697-27:2005 Mieszanki mineralno-asfaltowe - Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco - Część 27: Pobieranie próbek

PN-EN 13043:2004 Kruszywa do mieszanek bitumicznych i powierzchniowych utwaleń stosowanych na drogach, lotniskach i innych powierzchniach przeznaczonych do ruchu

PN-EN ISO 9001 Systemy zarządzania jakością - Wymagania

PN-B-06714-22:1984 Kruszywa mineralne - Badania - Oznaczanie przyczepności bitumów

PN-C-96173:1974 Przetwory naftowe - Asfalty upłynnione AUN do nawierzchni drogowych

Procedura badawcza IBDiM Nr TN-3/03/05 Oznaczanie urabialności

Wytyczne napraw nawierzchni bitumicznych mieszankami na zimno, Zeszyt 42/93, Informacje, Instrukcje, IBDiM, Warszawa, 1993 r.

WT-1 Kruszywa do mieszanek mineralno-asfaltowych i powierzchniowych utwaleń na drogach publicznych, IBDiM, 2008 r.

Mieszanki mineralno-asfaltowe na zimno do remontów cząstkowych nawierzchni drogowych - Zalecenia IBDiM do udzielania aprobat technicznych Nr Z/2008-03-022

Tymczasowe Warunki Techniczne TWT/IBDiM-TN/2/93 - Mieszanki mineralno-olejowo-asfaltowe do napraw nawierzchni drogowych sposobem na zimno, Warszawa, 1993 r.

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)

Rozporządzenie Ministra Transportu i Gospodarki Morskiej z dnia 16 stycznia 2002 r. w sprawie przepisów techniczno-budowlanych dotyczących autostrad płatnych (Dz. U. Nr 12, poz.116).

Rozporządzenie Ministra Infrastruktury z dnia 11 sierpnia 2004 r. w sprawie sposobów deklarowania zgodności wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (Dz. U. z 2004 r. Nr 198, poz. 2041)

Ustawa z dnia 30 czerwca 2000 r. Prawo własności przemysłowej (Dz. U. Nr 119 z 2003r., poz. 1117 z późniejszymi zmianami)

Ustawa z dnia 7 lipca 1994 r. Prawo budowlane (Dz. U. Nr 156 z 2006 r., poz. 1118, z późniejszymi zmianami)

Ustawa z dnia 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych (Dz. U. Nr 92, poz. 881)

Rozporządzenie Ministra Infrastruktury z dnia 8 listopada 2004 r. w sprawie aprobat technicznych oraz jednostek organizacyjnych upoważnionych do ich wydawania (Dz. U. Nr 249, poz. 2497)

3 DOKUMENTY WYKORZYSTANE W POSTĘPOWANIU APROBACYJNYM

Prawo przewozowe (Dz. U. Nr 53 z 1984 r. poz. 272 z późniejszymi zmianami)

PN-S-04001:1967 Drogi samochodowe - Metody badań mas mineralno - bitumicznych i nawierzchni bitumicznych

Sprawozdanie z badań mieszanki mineralno-asfaltowej na zimno IRR, Instytut Badawczy Dróg i Mostów, kwiecień 2010 r.

4 WNIOSKODAWCA / PRODUCENT

Przedsiębiorstwo Badawczo-Produkcyjne

”POLMIN” Sp. z o. o.

52-213 Wrocław

ul. Traktorowa 7a

tel./fax: (0-71) 316 81 39

e-mail: polmin@polmin.pl

5 ZESPÓŁ APROBAT TECHNICZNYCH IBDIM

Instytut Badawczy Dróg i Mostów

03-301 Warszawa

ul. Jagiellońska 80

tel. : 22 614 56 59, 22 811 32 31 wew. 278

fax : 22 675 41 27, 22 814 50 28

www.ibdim.edu.pl