



АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
«НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ
«АЛТАЙСПЕЦПРОДУКТ»



Reg. No. 494/Q-065

Место нахождения: 659300, г. Бийск, ул. Социалистическая 23/33, Н-3

Почтовый адрес: 659315, г. Бийск, а/я 54

Тел/факс +7 /3854/ 30-29-09, 30-29-10, 30-67-44

E-mail: asp@altsp.ru www.altsp.ru

ИНН 2227008713

КПП 220401001

ОГРН 1022200562900

ОКПО 33992933

БИК 044525411

к/счет 30101810145250000411

р/счет 40702810117140007344

Филиал «Центральный»

Банка ВТБ (ПАО) в г. Москве

**Рекомендации по приготовлению органоминеральной складываемой и пакетируемой смеси
холодного применения для ямочного ремонта асфальтобетонных покрытий**

1. Состав гелеобразного вяжущего (битума):

- Битум БНД 90/130 (ГОСТ 22245), 100%
- Адгезионная присадка БАП-ДС-3 (марка В), 0.5-0.7% от массы битума (ТУ 2482-005-33992933-2014)
- Модификатор БАГ, 1,5-2,5% от массы битума (ТУ 2494-017-33992933-2007)
- Дизельное топливо Л-0,2-40 (ГОСТ 305), 18% от массы битума

Количество адгезионной присадки БАП-ДС-3 и модификатора БАГ определяется исходя из качества битума по лабораторным испытаниям.

2. Приготовления гелеобразующего вяжущего:

2.1 Взвешивают необходимое количество, предварительно разогретые до текучего состояния, адгезионную присадку БАП-ДС-3 (температура разогрева 20-30°C) и гелеобразующий модификатор БАГ (температура разогрева 60-90°C) и вводят данные компоненты в рабочую емкость с обезвоженным битумом, разогретым до 130÷140°C.

2.2 Перемешивают битум за счет работы мешалки или циркуляции насосом (перекачав при этом не менее 5-7 объемов приготавливаемого вяжущего) и постепенно снижают температуру битума до 100-110°C.

2.3 В охлажденный битум при постоянном перемешивании или рециркуляции небольшими порциями (не более 10-20 литров в минуту) подают заданное количество дизельного топлива.

2.4 Перемешивают гелеобразное вяжущее в течение 30 минут, визуально проверяют однородность смеси и отбирают пробу для лабораторного контроля.

3. Приготовление складываемой и пакетируемой смеси холодного применения:

Для приготовления смеси холодного применения гелеобразующее вяжущее загружают в количестве 4,5-6,0% сверх минеральной составляющей.

3.1 Сухие инертные (минеральные) материалы, в расчетном количестве, усредняют перемешиванием при температуре 80-90°C. Рекомендуемый зерновой состав минеральной смеси:

- 5÷20мм – 71%;
- <5мм до 30%;
- пыли не более 3.0%.

3.2 При включенной мешалке в смеситель дозируют гелеобразующее вяжущее с температурой 100-110°C и продолжают перемешивание (5-10 минут) до полного обволакивания минеральных частиц вяжущим.

Смесь должна иметь однородную, хорошо подвижную структуру, черно-глянцевого цвета, стекания вяжущего с поверхности зерен не должно наблюдаться.

Битумминеральная смесь складывается на ровную площадку с твердым покрытием в штабель шириной не более 2,5 метра, длиной 4 метра и высотой 1-1,5 метра.

В процессе остывания готовой смеси до температуры окружающей среды необходимо производить перемешивание фронтальным погрузчиком во избежание слеживания. Охлажденную смесь можно расфасовать в полипропиленовые мешки с полиэтиленовым вкладышем по 30-50 кг.

Главный инженер

А.Ф. Раченко