

**НАЦИОНАЛЬНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ СТРОИТЕЛЕЙ**

**Стандарт организации**

**Автомобильные дороги**

**РЕМОНТ  
АСФАЛЬТОБЕТОННЫХ ПОКРЫТИЙ  
АВТОМОБИЛЬНЫХ ДОРОГ**

**Часть 3  
Восстановление изношенных покрытий**

**СТО НОСТРОЙ 2.25.49-2011**

**ИЗДАНИЕ ОФИЦИАЛЬНОЕ**

**Москва 2012**

НАЦИОНАЛЬНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ СТРОИТЕЛЕЙ

---

Стандарт организации

Автомобильные дороги

РЕМОНТ  
АСФАЛЬТОБЕТОННЫХ ПОКРЫТИЙ  
АВТОМОБИЛЬНЫХ ДОРОГ

Часть 3

Восстановление изношенных покрытий

СТО НОСТРОЙ 2.25.49-2011

Издание официальное

---

Общество с ограниченной ответственностью «МАДИ-плюс»

Общество с ограниченной ответственностью Издательство «БСТ»

Москва 2012

## Предисловие

1 РАЗРАБОТАН	Обществом с ограниченной ответственностью «МАДИ-плюс»
2 ПРЕДСТАВЛЕН НА УТВЕРЖДЕНИЕ	Комитетом по транспортному строительству Национального объединения строителей, протокол от 21 ноября 2011 г. № 10
3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ	Решением Совета Национального объединения строителей, протокол от 5 декабря 2011 г. № 22
4 ВВЕДЕН	ВПЕРВЫЕ

© Национальное объединение строителей, 2011

© НП «МОД «Союздорстрой», 2011

*Распространение настоящего стандарта осуществляется в соответствии с действующим законодательством и с соблюдением правил, установленных Национальным объединением строителей*

## 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. Горельшова* (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»)

**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:** Углеродородная 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 асфальторагрегатов 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 асфальтозагревателей 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.

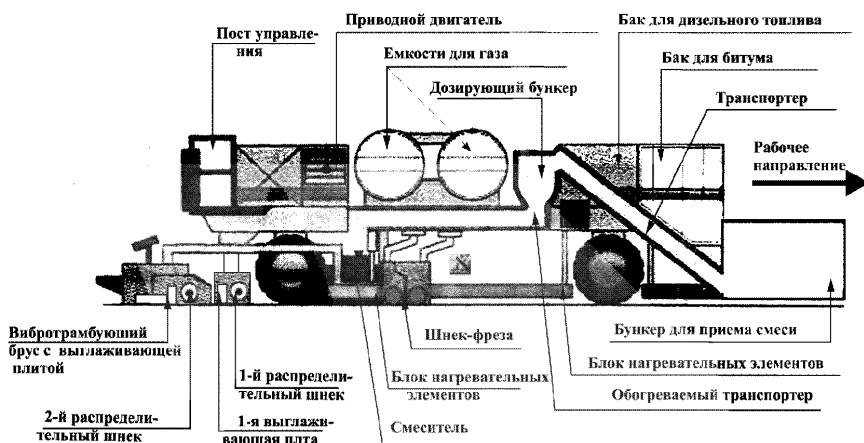


Рисунок 4.1 – Схема расположения основных агрегатов термосмесителя

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 асфальторазогревателей;

- 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 асфальторазогревателей;

- производят основной разогрев поверхности покрытия на заданную глубину

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
Асфальторазогреватель	2
Термосмеситель	1
Комбинированная дорожная машина	1
Самоходный комбинированный вибрационный каток	1
Самоходный пневмокаток	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] Лешицкая Т.П., Юрченко А.И., Ремонт и восстановление асфальтобетонных покрытий способами регенерации, Пахомов В.А      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, асфальторазогреватель, термопрофилирование, термосмеситель, термосмещение, 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 №

---

*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»*