

# 武汉沥青路面修复

产品名称	武汉沥青路面修复
公司名称	武汉信创建筑工程有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	武汉
联系电话	15071082950

## 产品详情

### 一、武汉沥青路面修复

沥青路面的修复按沥青混凝土路面施工的方法和要求进行。沥青混凝土目标配合比和生产配合比参考原沥青混凝土路面的生产配合比经试验确定,施工前须先报监理工程师批准。

#### 1、施工放样

在铺筑宽度两边标划出路面设计标高墨线,墨线高出路面层设计标高10 cm;对调控点、弯坡点等特殊点做出明显的标识,沥青混凝土面层采用浮动基准梁控制摊铺,在路段每10m设一基准线立柱,弯道处每5 m按施工标高悬挂基准线,确保基准线立柱牢固不松动。在局部路面横坡变化处,平曲线较大的特殊地段,视具体情况,将基准线立柱间距加密到5 m。浮动基准线悬挂后,由专职测量人员对基准线标高进行监测,确保在施工过程中基准线标高符合设计要求。

在摊铺面层的沥青混合料时,按其厚度和横坡控制摊铺,即在摊铺机上安装浮动基准梁控制高程和厚度。浮动基准梁(即滑靴)长6 m ~ 12 m,为定型产品,有已经铺筑完成的下承层作为基准面,采用多点均衡原理,可以纠正下承层平整度不足的地方,以提高面层平整度。

#### 2、沥青混合料拌和

采用间歇式拌和设备拌和,拌和站具有冷骨料供给系统、热骨料提升机、筛分装置、热骨料储仓、储存与输送装置、沥青储存与输送系统、称量系统、搅拌机、成品料储仓与输送装置、除尘装置等,且具有5个冷料仓。按照已批准的配合比在试验室监控下分级、分口上料,准确计量,均匀拌和沥青混合料,严格控制原材料加热温度:

- (1) 沥青加热温度:150 ~ 160 (普通沥青)、165 ~ 175 (改性沥青)、
- (2) (2)石料加热温度:185 ~ 195 (普通沥青)、190 ~ 220 (改性沥青)
- (3) 沥青混合料出石温度:160 ~ 170 (普通沥青)、170 ~ 185 (改性沥青)

拌和过程避免过度加热,当沥青混合料出厂温度高于195 ℃时混合料作废。拌和时搅拌器充盈率为70%,每锅搅拌时间为40 s ~ 50 s,其中干拌时间不少于5 s,在每天摊铺前提前拌料,保证摊铺前储备成品沥青混合料不少于100 t,沥青拌和站储料50 t,另外,50 t为5台运料车上所装,并对运料车内储存的沥青混合料加盖保温篷布进行保温。另外,在雨天时停止所有沥青混凝土面层的施工。

### 3、沥青混合料运输

用15 t自卸汽车来运输沥青混合料,保证沥青混合料运输到现场的温度不低于160 ℃。在运输前清理车厢,做到车厢平整、洁净,并涂刷1 ~ 3柴油、水混合液,控制行车时间,保证沥青混合料到场温度不低于各种沥青混合料摊铺温度的最低要求。在拌和机向运输汽车卸料时,每卸一次料即挪动汽车一次,防止集料离析。运输车向摊铺机卸料时停在摊铺机前10 cm ~ 30 cm处,不得撞击摊铺机,卸料时汽车挂空挡,由摊铺机推进。混合料运输过程中用帆布覆盖,离析、结块或滞留在车厢上的混合料必须废弃。在正式施工前,要选择适当的运料行走路线进行比选,以时间最短、干扰最少者为优选路线,运输时间控制不能超过0.5 h为宜。

### 4、沥青混合料摊铺

摊铺宽度为6.85 m时采用1台摊铺机进行摊铺,摊铺宽度为6.85 m以上时拟采用2台沥青混凝土摊铺机进行摊铺。采用两台沥青摊铺机时,成梯队作业联合摊铺,每台摊铺机一次摊铺宽度不得超过6.5 m,摊铺机轨道重叠50 mm ~ 100 mm。两个车道的摊铺预留15 cm宽的预留连接带,并在温度不低于140 ℃时摊铺碾压。

摊铺前对下承层进行彻底的清理、清扫,经监理工程师验收合格,然后按试验确定的虚铺系数控制摊铺沥青混合料的厚度,按照虚铺厚度调整好摊铺机,在熨平板下加置与虚铺厚度等厚的不易变形、耐压的木质垫板,并使摊铺机熨平板加振,其振动频率大小根据机械性能在试铺时确定。为了保证熨平板的初步压实效果,可提前30 min开始对熨平板进行预热,采用间隙预热以保证预热的均匀性。

摊铺时为保证施工的连续性,每台摊铺机前除正在施工的运料车外,保证至少有一台运料车在等候;第一辆车在摊铺机前20 cm ~ 30 cm停住并挂好空档,由摊铺机接住,推动前行。运料车向摊铺机卸料时,边摊铺、边卸料、边推进,卸完料后,运料车立即离去,由等候在旁的另一辆车再将料卸入摊铺机中,并使摊铺温度控制在150 ℃ ~ 170 ℃ (普通沥青)或160 ℃ ~ 175 ℃ (改性沥青),保证摊铺机在摊铺过程中匀速前进,不得中途变速或停顿。根据实际生产能力,控制摊铺机行走速度控制在1.5 m/min ~ 3 m/min内均匀行驶。在摊铺过程中随时检测摊铺宽度、厚度、平整度、路拱,若不符合要求应及时调整。

### 5、碾压

沥青混凝土结构层的压实度和平整度取决于碾压时的温度和压实方法,按照紧跟、慢压、高频、低幅的原则进行碾压。压路机紧跟在摊铺机后面碾压,在终压前消除全部轮迹,达到要求的压实度后立即停止作业,以免过振。由现场专职测试温度人员指挥控制碾压时间和地点。

碾压按照由上而下、先静后振、先慢后快的原则进行,尽量长距离碾压,振压时保证先停振后停机,先起步后起振。碾压时,相邻碾压带重叠 $1/3 \sim 1/2$ 轮宽,从横断面上低的一侧逐步移向高的一侧,压路机来回一次为一遍。压路机碾压时,离摊铺机方向不在同一断面上,而是呈阶梯形,每次前后错开50 cm左右,并且先长后短,即第一次碾压距离长,其余各次逐渐缩短。碾压时,调整好压路面碾压轮洒水喷嘴,使其洒水适量,以不粘轮为宜。压路机禁止在未碾压成型或未冷却的路段上转向、制动或停留。在压路机压不到的地方,采用振动夯板来压实。

初压:要在温度大于150 ℃进行,先用钢轮压路机静压1 ~ 2遍,速度控制在1.5 km/h ~ 2 km/h。碾压时,驱动轮面向摊铺机,碾压坡道时,驱动轮在低处。

复压:初压完后即刻进行复压,复压温度不低于125 ℃,先用重型双钢轮压路机振动碾压4遍,碾压速度4

km/h ~ 5km/h,然后用重型轮胎压路机碾压6遍,复压速度为3.5 km/h ~ 4.5km/h。视压实情况,碾压遍数增加1 ~ 2遍。

终压:紧接复压后进行,采用双钢轮振动压路机,关闭振动,速度控制在2 km/h~3 km/h静压2遍,使路面无轮迹为止,终压完成时,温度不低于110 。

## 6、接缝处理

施工安排时将力争使按缝的数量减到最少,横向施工接缝均采用垂直的平接缝,并使各层之间的横缝错开。在施工结束时,摊铺机在接近端部前10 cm处将熨平板稍稍抬起驶离现场,用切割机垂直切除端部层厚不足部分,使下次施工时成直角连接。在下次施工前,对横缝处刷乳化沥青,并用摊铺机熨平板对预留横缝端部预热,对横缝处筛细料进行人工修整,再进行摊铺。用钢轮压路机对横缝进行横向和纵向静压后,即用3 m直尺检查接缝平整度,如果不满足要求,进行人工修补,对多余的料由人工铲除;对不足部分,由人工筛细料进行修补,直至接缝平顺、合格。

纵缝采用热接缝,在摊铺机后面用一台静压路机进行碾压,使接缝平顺而密实。

## 7、养护

沥青混凝土面层施工完成,让其自然冷却后,再开放交通,但仍应设置路障,禁止与路面施工无关的车辆行驶,以避免污染路面。