

M 13.01.06.

**BETON KAP
CHODNIKOWYCH**

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot STWIOR

Przedmiotem niniejszej Specyfikacji są wymagania dotyczące wykonania i odbioru robót związanych z wykonaniem betonu kap chodnikowych na obiektach mostowych.

1.2. Zakres stosowania STWIOR

Specyfikacja Techniczna (STWIOR) jest stosowana jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zlecaniu i realizacji Robót wymienionych w punkcie 1.1.

1.3. Zakres robót objętych STWIOR

Ustalenia zawarte w niniejszej specyfikacji dotyczą wykonania:

betonu kap chodnikowych na obiekcie klasy C35/45

wykonania i montaż elementów kotwiących kapę chodnikową

1.4. Określenia podstawowe

Określenia podstawowe są zgodne z definicjami podanymi w STWIOR M-13.01.00 „Wymagania ogólne” pkt 1.4. Pozostałe określenia podstawowe są zgodne z obowiązującymi, odpowiednimi polskimi normami i z definicjami podanymi w STWIOR D-M-00.00.00 „Wymagania ogólne” pkt 1.4.

1.5. Ogólne wymagania dotyczące robót

Wykonawca robót jest odpowiedzialny za jakość ich wykonania oraz za zgodność z Dokumentacją Projektową, STWIOR, normami i poleceniami Inżyniera.

Pozostałe ustalenia jak w STWiOR M.13.01.00.

2. MATERIAŁY

2.1. Beton

Jak w STWiOR M.13.01.00.

2.2. Materiały do wykonania kotew talerzowych

Do wykonania kotew talerzowych stosuje się następujące materiały:

blachy ze stali klasy min. S235

śruby M24 kl. min 5.8

podkładki M24

tuleje 44

pręty,

3. SPRZĘT

Jak w STWiOR M.13.01.00.

4. TRANSPORT

Jak w STWiOR M.13.01.00.

5. WYKONANIE ROBÓT

5.1. Wymagania szczegółowe dla kap

Wymagania szczegółowe dla kap:

Kapy na konstrukcjach nośnych należy dylatować. Dylatacje powinny być pełne (przez całą grubość kapy) i/lub pozorne (nacięcia szer. 6÷8 mm i głębokości odpowiadającej min. 1/3 grubości kapy). Rozstaw dylatacji pełnych należy przyjąć co ok. 12 m jeśli Dokumentacja Projektowa nie określa inaczej, rozstaw dylatacji pozornych od ok. 3 m.

(b) W przypadku dylatacji pełnej należy przewidzieć zdylatowanie (przecięcie) zbrojenia podłużnego (górnego i dolnego), natomiast w przypadku dylatacji pozornych – przecięcie prętów podłużnych jedynie zbrojenia górnego.

Górne strefy dylatacji powinny zostać wypełnione żywicą właściwą dla przyjętej nawierzchni chemoutwardzalnej.

Nawierzchnia chemoutwardzalna w strefie dylatacji, o których mowa w ppkt. (a) powinna zostać wzmocniona paskiem maty wykonanej z włókna szklanego o gramaturze $\geq 150\text{g/m}^2$ lub z innego materiału zalecanego przez dostawcę systemu nawierzchniowo-izolacyjnego.

Pręty podłużne w warstwie górnej zbrojenia powinny być układane na prętach rozdzielczych/strzemionach, w rozstawie max.10 cm, z otuleniem 2,5 cm.

Pręty podłużne w warstwie dolnej zbrojenia powinny być układane na prętach rozdzielczych /wewnątrz strzemion, w rozstawach nie większych niż 15 cm.

(g) W przypadku obiektów mostowych przewiduje się stosowanie prefabrykatów gzymsowych wykonanych z polimerobetonu (rozwiązanie podstawowe) lub z laminatów poliestrowo-szklanych GRP (rozwiązanie alternatywne). Konstrukcja polimerobetonowych prefabrykatów gzymsowych powinna umożliwiać wprowadzenie na ich górną powierzchnię nawierzchni chemoutwardzalnej, celem zapewnienia wymaganej szczelności styku prefabrykat-kapa.

Nawierzchnia chemoutwardzalna w strefie styków prefabrykatów gzymsowych z betonem kap powinna zostać wzmocniona paskiem maty wykonanej z włókna szklanego o gramaturze $\geq 150\text{g/m}^2$ lub z innego materiału zalecanego przez dostawcę systemu nawierzchniowo-izolacyjnego.

Wymaga się, aby pręty zbrojeniowe prefabrykatów polimerobetonowych (dotyczy co najmniej pętlic kotwiących), zostały przed wbudowaniem w prefabrykaty, zabezpieczone antykorozyjnie przez cynkowanie ogniowe (min. grubość zabezpieczenia $\geq 45\mu\text{m}$).

Wolne przestrzenie między powierzchniami stykowymi elementów gzymsowych (szer. od $5\div 10\text{ mm}$), należy wypełnić jednoskładnikowym, elastycznym materiałem klejąco-uszczelniającym wykonanym na bazie elastomeru poliuretanowego odpornego na UV i środki zimowego utrzymania. Głębokość uszczelnienia (mierzona od obrysu deski w głąb), powinna wynosić nie mniej niż 10 mm.

5.2. Wymagania szczegółowe dla kotew talerzowych

Kotwa do mocowania kapy chodnikowej jest elementem służącym do zespolenia części konstrukcyjnej płyty pomostu z kapą chodnikową. Stalowe elementy kotew należy zabezpieczyć antykorozyjnie poprzez cynkowanie ogniowe o gr. min 45 μm

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

Jak w STWiOR M.13.01.00.

Dla kotew talerzowych kontroli podlegają

 sprawdzenie zgodności z dokumentacją projektową

 sprawdzenie rozmieszczenia kotew

Dopuszczalne odchyłki

 w rozmieszczeniu kotew w planie $\pm 2\text{cm}$

 w usytuowaniu wysokościowym

7. OBMIAR ROBÓT

Jednostką obmiaru robót jest:

 1 m³ dla betonu kapy chodnikowej.

1 szt dla wytworzenia i wbudowania kotwy talerzowej

8. ODBIÓR ROBÓT

Jak w STWiOR M.13.01.00.

Na podstawie wyników badań wg pkt. 6 należy sporządzić protokoły odbioru robót. Jeżeli wszystkie badania dały wyniki dodatnie, wykonane roboty należy uznać za zgodne z wymaganiami. Jeżeli choć jedno badanie dało wynik ujemny, wykonane roboty należy uznać za niezgodne z wymaganiami norm i kontraktu. W takiej sytuacji Wykonawca obowiązany jest na własny koszt doprowadzić roboty do zgodności z normą i przedstawić je do ponownego odbioru.

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

Cena jednostkowa wykonania 1m³ kapy chodnikowej uwzględnia:

- zapewnienie niezbędnych czynników produkcji,
- zakup niezbędnych materiałów i ich transport,
- montaż i demontaż deskowań,
- ułożenie i pielęgnowanie betonu,
- wykonanie dylatacji pełnych i pozornych,
- prace pomiarowe.
- usunięcie materiałów i odpadów poza pas drogowy,
- koszt odpadów i ubytków materiałowych,

Cena jednostkowa wykonania i wbudowania 1szt kotwy talerzowej uwzględnia:

- zapewnienie niezbędnych czynników produkcji,
- zakup lub wytwór kotew,
- transport i składowanie,
- osadzenie kotew przez betonowaniem płyty pomostu,
- montaż górnej części kotwy przed betonowaniem kapy chodnikowej,
- stabilizację na czas betonowania,

10. PRZEPISY ZWIĄZANE

Jak w STWiOR M.13.01.00.

PN-EN ISO 4014Śruby z łbem sześciokątnym -- Klasy dokładności A i B

PN-EN ISO 7089Podkładki okrągłe -- Szereg normalny -- Klasa dokładności A