



Technologie založená na druhotném využití materiálů již zabudovaných v konstrukci vozovky. Používá se tam, kde je únosnost vozovky vyčerpána a vozovka je natolik porušena, že je nezbytná rekonstrukce více vrstev. Příznakem takového poškození je výskyt síťových trhlin, často doprovázených četnými výtluky a plošnými deformacemi, zejména ve stopách vozidel nebo při okrajích.

Technologie recyklace za studena na místě umožňuje zvýšit kvalitu ložní nebo podkladní konstrukční vrstvy v tloušťce 12 – 25 cm přidáním hydraulických a asfaltových pojiv, případně doplněním kameniva dle navržené receptury.

RECYKLACE ZA STUDENA NA MÍSTĚ

PŘEDNOSTI RECYKLACE ZA STUDENA NA MÍSTĚ

- Nízká ekonomická a časová náročnost opravy (nižší materiálová spotřeba a redukce těžké stavební techniky)
- Prodloužení životnosti konstrukce vozovky
- Environmentální dopad (šetření přírodních zdrojů, úspory energií)
- Zvýšení pohodlí jízdy a bezpečnosti účastníků silničního provozu

POUŽÍVANÁ POJIVA

- Hydraulické pojivo – cement a další silniční hydraulická pojiva
- Asfaltové pojivo - asfaltová emulze nebo asfaltová pěna (asfaltová pěna se vytváří přímo v recykléru smícháním asfaltu a vody ve zpěňovacím zařízení)
- Kombinované pojivo (směs cementu a asfaltové emulze nebo cementu a asfaltové pěny)



Další námi nabízené technologie :

- OBNOVA A ZESÍLENÍ KRYTŮ VOZOVEK RECYKLACÍ ZA HORKA NA MÍSTĚ
- STROJNÍ POKLÁDKA NEZPEVNĚNÝCH KRAJNIC
- FRÉZOVÁNÍ ASFALTOVÝCH A BETONOVÝCH PLOCH

FREKOMOS, s.r.o.,
člen skupiny INRECO group
Železničního vojska 1381,
757 01 Valašské Meziříčí
Česká republika

DOPLNĚNÍ KAMENIVA

Pokud je křivka zrnitosti původní vrstvy nevyhovující, provádí se před recyklérem její doplnění vhodnou frakcí kameniva přímo na povrch vrstvy.

FRÉZOVÁNÍ A GRANULACE STÁVAJÍCÍ VSTVY

Provádí se pojezdem recykléru po původní vrstvě činností frézo-
vacího (míchacího) válce do předepsané hloubky.

Rozeznáváme dvě etapy:

- Rozfrézování a reprofilace (používá se při úpravě příčného a podélného tvaru vozovky, výškové úpravě nivelety, popř. pro homogenizaci vrstev).

Rozfrézováním stávající vrstvy (vrstev) na předepsanou tloušťku se zrnitost vrstvy homogenizuje. Současně se vmíchá do rozfrézované směsi předem rozprostřená kamenivo čímž je upravena křivka zrnitosti dle navržené receptury. Toho se s výhodou využívá při úpravě více vrstev s různou zrnitostí, kdy se rozfrézováním a reprofilací celé souvrství homogenizuje a tvaruje do předepsaného příčného a podélného sklonu. Tato etapa může být v technologii vynechána za předpokladu, že není nutné upravit vrstvu výškově ani ji nepotřebujeme homogenizovat.

- Vlastní recyklace

V této etapě dochází k rozrušení původní směsi a k jejímu promíchání s dalšími komponenty (pojiva, voda, kamenivo).



DÁVKOVÁNÍ POJIVA, MÍCHÁNÍ SMĚSI

Každé pojivo se dávkuje zvlášť v druhu a množství stanoveném laboratoří.

Cement, nebo jiné hydraulické pojivo je rozprostřeno přímo na recyklovaný povrch vozovky dávkovačem.

Proces dávkování asfaltového pojiva (asfaltová emulze, zpeněný asfalt) a vody je automaticky regulován elektronickým čerpadlem v závislosti na rychlosti pojezdu a šířce úpravy tak, aby bylo vždy dávkováno předepsané množství.

ROZPROSTŘENÍ SMĚSI A HUTNĚNÍ

Homogenizovaná stavební směs je pomocí grejdrů rozprostřena na požadovanou výšku a příčný sklon. Hutnění je prováděno podle válcovacího schématu těžkým silničním válcem vybaveným vibrací a to buď tahačovým, nebo tandemovým.

