

Sporfyller

Tynndekke vedlikeholdsmetode



Fullverdig og lønnsom vedlikeholdsmetode når slitasje gir behov for reasfaltering.

Med lavest mulig asfaltforbruk fjernes spor og ujevnheter, veiens opprinnelige profil gjenskapes og levetiden blir like lang som for tradisjonell reasfaltering med full dekketykkelse.

Med spesielt skånsom oppvarming beholdes de gode egenskapene til det gamle asfaltdekket, samtidig som det mykes tilstrekkelig opp og tillater nye -friske- materialer å presses sammen med det gamle. Derved dannes et homogent og solid nytt asfaltdekke med optimale egenskaper.



METODEBESKRIVELSE

Maskinutforming

Maskinen er utformet for å redusere separasjon og temperaturtap i fersk ny asfalt.

Prinsippet er basert på infrarød oppvarming, strålingsvarme som ikke skader dekket som skal mykes opp. Varmeenheten er ledet slik at bredden kan tilpasses utleggerbredder fra 2,5 til 4,5 m.

Fersk ny asfalt mates inn i en mottakersilo og transporteres i en tunnel over varmeelementene til en høykomprimerende avstryker (screed). Denne kan knekkes slik at det legges god overhøyde over den dypeste del av sporene. Dette for å oppnå god komprimering og unngå at initialspor dannes når trafikk settes på.

En enkel opprøver er montert midt i screeden, slik at ny masse presses godt ned i ryggen mellom hjulsporene.

Ren sporfylling

Bortslitt asfalt erstattes med helt ny, frisk og slitesterk masse, som legges oppå det gamle dekket.

Ved ren sporfylling nulles det nye dekket ut på begge sider, mot kant- og midtlinje. Det gir optimal utnyttelse av ny tilført asfaltmasse, men metoden reetablerer ikke det gamle profilet hvis kronen er nedslitt. Derved kan tverrfallet bli mindre enn opprinnelig.

Sporfylling med profiloppretting

Samme utførelse som ren sporfylling, men her løftes profilet ved midtlinjen, til rett tverrfall. Da legges vanlig langskjøt i midten, mellom feltene, og knekken over det innerste sporet rettes noe ut. Profilet blir slik det er ønsket, med et noe øket forbruk av ny asfalt.

Rent tynndekke

Metoden kan også velges når det først er foretatt oppretting, som alternativ til andre tynndekke slitelag.

Underlag / opprettingslag varmes godt før et jevnt tynt lag ny masse legges og komprimeres sammen med dette.

Tykkelsen bør ikke være mindre enn D_{max} for massetypen, for å unngå riving og separasjon.

Som eksempel kan da Ska 11 legges med tykkelse $\approx 30 \text{ kg/m}^2$.

Kapasitet utlegging

Maskinen må kunne arbeide uten stopp for å sikre at ikke noen del av underlaget nedkjøles før ny masse tilføres og valeses. Framdriften styres av lufttemperatur, sidevind og lyshet på dekket som skal varmes. Det benyttes en ekstra varmeeinheit for å sikre god framdrift.

Erfaring

Prototypen ble utviklet og bygget i Norge på slutten av 1970-tallet. Metoden er bare ubetydelig endret underveis, for å tilpasses markedets behov og ønsker. Prinsippet har senere blitt en slags modell for andre produsenter av slike maskiner. Vårt firma har mer enn 25 års erfaring med sporfyllingsarbeider etter dette prinsippet.



Utvidbare varmeelementer

Kolo Veidekke a.s
Skabosv. 4
Postboks 508 Skøyen
Oslo 0214
Telefon: 21 05 50 00
Telefax: 21 05 50 51

Region Østland
Industriv. 14
Postboks 124
2051 Jessheim
Telefon: 63 94 78 50
Telefax: 63 94 78 51

Region Nord/Vest
Bingsa Industriområde
Postboks 8042,
6022 Ålesund
Telefon: 70 17 54 00
Telefax: 70 17 54 10

HG Asfalt
Postboks 2054
Stubberød
3255 Larvik
Telefon: 33 13 58 58
Telefax: 33 13 58 59

Fagteknisk
Sentrallaboratoriet
Langbakken 16
1430 Ås
Telefon: 64 97 47 62
Telefax: 64 97 47 70

**KOLO
VEIDEKKE**

**HG
ASFALT**