

**Сборная форма с креплением
для изготовления образцов литых
асфальтобетонных смесей к ПЛА**

ГОСТ Р 54400-2020

П А С П О Р Т И З Д Е Л И Я

г. Ульяновск



1. Общие сведения об изделии.

Сборная форма с креплением предназначена для изготовления образцов-кубов литых асфальтобетонных смесей к ПЛА при определении физико-механических свойств асфальтобетона

2. Состав изделия

Сборная форма с креплением для изготовления образцов литых асфальтобетонных смесей к ПЛА представляет собой разборную конструкцию, которая в собранном виде скрепляется резьбовым соединением.

3. Принцип работы изделия

Образцы-кубы для определения физико-механических свойств асфальтобетона литого изготавливают путем послойного заполнения форм смесью литой, приготовленной в лабораторных условиях из набора ее исходных ингредиентов, а также из проб смеси литой, отобранных на смесительной установке или на участке производства работ. Перед заливкой в форму смесь нагревают на песчаной бане или в термостате до температуры не менее 190°C, но не выше 215°C (в случае применения в смеси полимерно-битумного вяжущего) и не выше 230°C (в случае применения в смеси в качестве вяжущего вязкого битума). Из отобранной объединенной пробы готовят не менее двух образцов-кубов. При подготовке образцов-кубов из объединенной пробы смеси, полученной из разогретых кернов верхнего слоя покрытия, щебень шероховатого слоя с поверхности кернов следует предварительно удалить. Внутреннюю очищенную поверхность формы рекомендуется обработать силиконовой смазкой, глицерином либо порошковой известью. Заполнение формы производят послойно в три приема. Каждый слой тщательно штыкуют металлическим шпателем с шириной лезвия не более 70 мм или стальным штырем диаметром от 6 до 10 мм на глубину 10-20 мм 10-15 раз равномерно, по всей площади, а затем утрамбовывают деревянной трамбовкой квадратного сечения с размером грани от 3 до 6 см 7-10 раз. Трамбование осуществляют равномерно по всей плоскости с незначительным усилием, исключая выдавливание смеси из формы. Поверхность образца-куба выравнивают по верхнему краю формы и заглаживают горячим металлическим шпателем, имеющим температуру от 100°C до 230°C. Изготовленные образцы-кубы, выдерживают в форме до достижения ими комнатной температуры в условиях их естественного охлаждения. К испытаниям приступают после достижения образцами-кубами комнатной температуры.

5. Свидетельство о приёмке и гарантийные обязательства.

Наименование: Сборная форма с креплением для изготовления образцов литых асфальтобетонных смесей к ПЛА.

Изделие соответствует ГОСТ Р 54400-2020 и признано годным к применению.

Гарантийный срок эксплуатации 1 год со дня продажи.



Серийный номер

09

Дата выпуска

27.01.22

Контрольный мастер

Дата продажи