

Таблица 1

ПРИМЕРНЫЕ СОСТАВЫ ЭМУЛЬСИЙ ДЛЯ РАЗЛИЧНЫХ ВИДОВ РАБОТ

Назначение эмульсии	Тип Эмульсии	Содержание битума, %	Эмульгатор, дозировка, кг/т	Адгезионная добавка, кг/т	рН мыльного раствора
ПОДГРУНТОВКА	ЭБК-1	45 - 50	Dinoram SLB: 1,5 – 1,8	-	2,0 – 2,5
		45 - 50	Dinoram 3590: 1,5 – 1,8	-	
ПРОПИТКА	ЭБК-2	50 - 55	Dinoram SLB: 3,0-5,0 Dinoram 3590: 3,0-5,0	-	2,0 – 2,5
	ЭБА-2	50 - 55	Stabiram EB: 3,0-5,0	-	11 - 12
ЯМОЧНЫЙ РЕМОНТ	ЭБК-1	60 - 65	Dinoram SLB: 2,0 – 2,5 Dinoram 3590: 2,0-2,5	Cecabase 200 0 – 0,5	2,0 – 2,4
РЕМИКСИНГ	ЭБК-3	55 - 60	Polyram L980	-	2,0 – 2,4
РЕСАЙКЛИНГ	ЭБК-3	55 - 60	Stabiram MS3, MS6 5 - 7	-	Свободный
ЧИП СИЛ	ЭБК-1	65 - 69	Dinoram SLB: 1,8 – 2,5	Cecabase 200 0 – 0,5	2,0 – 2,4
		65 - 69	Dinoram 3590: 1,8 – 2,5	Cecabase 200 0 – 0,5	
СЛАРРИ СИЛ	ЭБК-3	58 - 62	Polyram L980	Cecabase 200 0 – 0,5	2,0 – 2,3

СРЕДНИЕ НОРМЫ РАСХОДА МАТЕРИАЛОВ НА ПОВЕРХНОСТНУЮ ОБРАБОТКУ

ОДНОСЛОЙНЫЙ ЧИП СИЛ:

Фракция щебня, мм	5 - 10	10 -15	15 – 20
Расход эмульсии, кг/м ²	1,1 – 1.6	1,4 – 2,0	1,9 – 2,3
Расход щебня, кг/м ²	11- 14	15 – 18	24 - 27

СЛАРРИ СИЛ:

Тип сларри сил	I	II	III
Макс размер щебня, мм	3 - 4	5 - 6	9 - 10
Расход щебня, кг/м ²	3,2 – 5,4	5,4 – 8,1	10,8 – 16,2
Расход эмульсии в %% от щебня	16 - 18	13 - 15	10 - 13
Расход эмульсии, кг/м ²	0,5 – 1,0	0,7 – 1,2	1,1 – 2,1