

POPRAVAK UZDUŽNO POPREČNIH PUKOTINA ZALIJEVANJEM NA KOLNIKU NA AUTOCESTI

NAPOMENE:

- Regulacije prometa za potrebe izvođenja radova osigurava Naručitelj.
- Mobilizacija opreme za radove u obvezi je i na trošak Izvođača. Troškovi cestarine za vozila i opremu Izvođača u obvezi su i na trošak Izvođača.
- Izvođač će radove izvoditi sukcesivno tijekom trajanja Ugovora, sukladno potrebama i nalogu Naručitelja, na lokacijama i prema dinamici koje odredi odgovorna osoba Naručitelja.
- Jedinичne cijene iz Troškovnika su nepromjenjive i obuhvaćaju sve troškove i izdatke Izvođača vezane za izvođenje ugovorenih radova, osim PDV.
- Količine radova navedene u troškovniku su okvirne, a obračun će se provesti prema stvarno izvedenim količinama radova priznatim u građevinskoj knjizi i jediničnim cijenama iz troškovnika.

Redni broj.	Opis stavke	Jedinica mjere	Količina	Jed. cijena kn (bez PDV)	Ukupno kn (bez PDV)
1.	ZALIJEVANJE UZDUŽNO POPREČNIH PUKOTINA NA ASFALTNOM ZASTORU KOLNIKA				
	Strojno freziranje pukotina radnih spojeva kolnika ili poprečno - uzdužnih pukotina (uključujući i reflektirajuće pukotine) u minimalnom odnosu širine i dubine 1:3 (širina cca. 10 mm, dubina cca. 30 mm). Pukotine šire od 10 mm kao i pukotine kod kojih postoji opasnost da prilikom freziranja dođe do dodatnog oštećenja asfalta - lomljenja ili izbacivanja dijelova asfalta nije potrebno dodatno frezati već se kao takve zalijevaju vrućom brtvenom masom. Strojno čišćenje utora rotacionom četkom podobnog oblika ili upotreba plinskog plamenika pod tlakom (tada primer nije potreban), te ispuhivanje komprimiranim zrakom kako bi se osiguralo potpuno odstranjenje nevezanih čestica iz utora. Obrada utora sredstvom za poboljšanje prionjivosti (primer) između vertikalne površine asfaltnog sloja i bitumenske mase namijenjene za ispunu utora, ako je potrebno. Ovu radnju potrebno je izvršiti u roku od 1/2 do 1 sat prije ispunjavanja utora s bitumenskom masom uz sprječavanje onečišćenja premazane površine. Obrađeni utor potrebno je ispuniti po vrućem postupku polimerom modificiranom bitumenskom masom (pri temperaturi od 160 °C do 180 ° C) čiji sastav i svojstva u potpunosti zadovoljavaju uvjete kvalitete (<i>HRN EN 14188-1:2005, Brtveni umetci i (brtvene) mase - 1. dio: Specifikacije za vruće brtvene mase (EN 14188-1:2004).</i>	m'	170.000,00		
2.	ZALIJEVANJE FUGA NA OBJEKTIMA				
	Strojno freziranje spoja između asfaltnog sloja i betonskog rubnjaka, te između asfaltnog sloja i prijelazne naprave (na mjestima gdje postoji fuga potrebno je strojno odstraniti ostatke materijala koji je služio kao spoj između asfaltnog sloja i betonskog rubnjaka ili prijelazne naprave) u širini od 10 - 15 mm, dubine 30 - 40 mm. Strojno čišćenje utora rotacionom četkom podobnog oblika, te ispuhivanje komprimiranim zrakom kako bi se osiguralo potpuno odstranjenje nevezanih čestica iz utora. U slučaju predubokog utora potrebno je dno utora posipati opranom i suhom frakcijom kamenog materijala granulacije 2/4 mm. (Predvidivo 10% ukupne količine). Obrada utora sredstvom za poboljšanje prionjivosti (primer) između vertikalne površine asfaltnog sloja i betonskog rubnjaka ili asfaltnog sloja i čelične prijelazne naprave i bitumenske mase namijenjene za ispunu utora. Ovu radnju potrebno je izvršiti u roku od 1/2 do 1 sat prije ispunjavanja utora s bitumenskom masom uz sprječavanje onečišćenja premazane površine. Obrađeni utor potrebno je ispuniti po vrućem postupku polimerom modificiranom bitumenskom masom (pri temperaturi od 160 °C do 180 ° C) čiji sastav i svojstva u potpunosti zadovoljavaju uvjete kvalitete (<i>HRN EN 14188-1:2005, Brtveni umetci i (brtvene) mase - 1. dio: Specifikacije za vruće brtvene mase (EN 14188-1:2004).</i>	m'	3.000,00		
REKAPITULACIJA:					
1.	SANACIJA UZDUŽNO POPREČNIH PUKOTINA				
2.	ZALIJEVANJE FUGA NA OBJEKTIMA				
UKUPNO kn (bez PDV):					