



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 103343504 B

(45) 授权公告日 2015.07.15

(21) 申请号 201310250668.7

(22) 申请日 2013.06.24

(73) 专利权人 中国十七冶集团有限公司

地址 243000 安徽省马鞍山市雨山区雨山东路 88 号

(72) 发明人 金玲玲 汪言生

(74) 专利代理机构 马鞍山市金桥专利代理有限公司 34111

代理人 唐宗才

(51) Int. Cl.

E01C 11/02(2006.01)

审查员 温贻辉

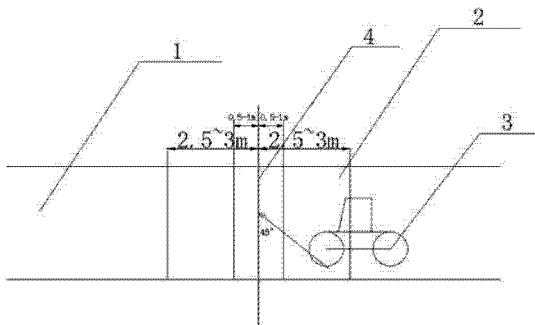
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种超薄型沥青砂接缝方法

(57) 摘要

本发明公开了一种超薄型沥青砂接缝方法，它包括在成型区接近接缝处 2.5~3 米处喷洒粘油沥青；在粘油上加铺一层略超过接缝处 0.5~1 米左右的土工格栅；在土工格栅上摊铺超沥青砂混合料；等成型后进行切缝处理；等新施工段落准备施工前在未摊铺沥青砂段，距离接缝处 2.5~3 米处再喷洒粘油沥青，在其上再加铺一层土工格栅，在土工格栅上进行摊铺沥青砂混合料；碾压成型。本发明所述的一种超薄型沥青砂接缝方法，方便简单、操作性强，实现了沥青砂路面接缝处压实，解决了极易产生裂缝的问题，显著提高了沥青砂路面质量。



1. 一种超薄型沥青砂接缝方法,其技术方案如下:

第一步:在成型区接近接缝处2.5~3米处喷洒粘油沥青;

第二步:在粘油上加铺一层超过接缝处0.5~1米的土工格栅;

第三步:在土工格栅上摊铺沥青砂混合料;

第四步:等成型后进行切缝处理;

第五步:等新施工段落准备施工前在未摊铺沥青砂段,距离接缝处2.5~3米处再喷洒粘油沥青,在其上再加铺一层土工格栅,在土工格栅上进行摊铺沥青砂混合料;

第六步:进行反向碾压,即从未成型区开始向成型区碾压,压路机速度控制在0.5米/秒,进行碾压成型。

2. 根据权利要求1所述的一种超薄型沥青砂接缝方法,其特征在于进行碾压成型时,压路机与接缝处成45度角。

## 一种超薄型沥青砂接缝方法

### 技术领域

[0001] 本发明属于建筑工程施工方法,具体的是一种超薄型沥青砂接缝方法。

### 背景技术

[0002] 沥青砂混合料是由各种粒径的砂材料和一定比例的沥青在状态下充分混合拌制而成,沥青砂表面精细、美观、防水性好、行车舒适及噪音小等优点,铺筑在良好基层上的沥青砂路面具有良好的实用性;在缺乏碎石材料或者碎石开采及运输成本昂贵,但天然砂材料丰富且开采、运输成本较低的地区,修筑沥青砂路面是发展沥青路面的良好途径;在适合铺筑沥青砂面层的道路上比铺筑其他热沥青混合料面层,可节约造价,降低成本。

[0003] 沥青砂路面施工工艺与国内沥青路面的施工工艺基本相同,一般国内处理沥青路面接缝时,如果不能采用热接缝时,均在已施工完沥青层处加设挡板或切整齐,在铺筑相临段路面时,在接缝处涂洒少量粘层沥青,摊铺时应重叠已铺层 5-10CM,摊铺后用人工将摊铺在前半铺上面的混合料铲走,碾压时先在已压实路面上行走,碾压铺层 10-15CM,然后压实新铺部分,再伸过已压实路面 10-15CM,充分将接缝压实紧密,一般压路机是垂直碾压接缝处;但由于沥青砂级配颗粒小,层厚一般在 2-4CM,如果成型路面与新施工路面施工间隔时间长,已成型路面刚性已形成,而新摊铺的沥青砂路面由于颗粒小、层厚极薄,采用上述办法碾压,极易引起推移现象,造成沥青砂路面接缝处反复难以压实,质量不容易合格,即成型后的接缝处极易产生裂缝。

### 发明内容

[0004] 本发明所要解决的技术问题是提出一种超薄型沥青砂接缝方法,方便简单,操作性强,实现沥青砂路面接缝处压实、避免裂缝的产生,能显著提高沥青砂路面质量。

[0005] 为实现上述目的,本发明一种超薄型沥青砂接缝方法,其技术方案如下:

[0006] 第一步:在成型区接近接缝处 2.5~3 米处喷洒粘油沥青;

[0007] 第二步:在粘油上加铺一层略超过接缝处 0.5~1 米左右的土工格栅;

[0008] 第三步:在土工格栅上摊铺超沥青砂混合料;

[0009] 第四步:等成型后进行切缝处理;

[0010] 第五步:等新施工段落准备施工前在未摊铺沥青砂段,距离接缝处 2.5~3 米处再喷洒粘油沥青,在其上再加铺一层土工格栅,在土工格栅上进行摊沥青砂混合料;

[0011] 第六步:进行反向碾压,即从未成型区开始向成型区碾压,压路机速度控制在 0.5 米 / 秒,进行碾压成型。

[0012] 所述的一种超薄型沥青砂接缝方法,进行碾压成型时,压路机与接缝处成 45 度角,不易产生推移。

[0013] 本发明所述的一种超薄型沥青砂接缝方法,方便简单、操作性强,实现了沥青砂路面接缝处压实,解决了极易产生裂缝的问题,显著提高了沥青砂路面质量。

## 附图说明

[0014] 图 1 是本发明施工结构示意图。

## 具体实施方式

[0015] 参见附图,一种超薄型沥青砂接缝方法,其技术方案如下:

[0016] 第一步:在成型区 1 接近接缝处 2.5~3 米处喷洒粘油沥青;

[0017] 第二步:在粘油上加铺一层略超过接缝处 4 约 0.5~1 米的土工格栅;

[0018] 第三步:在土工格栅上摊铺超沥青砂混合料;

[0019] 第四步:等成型后进行切缝处理;

[0020] 第五步:等新施工段落准备施工前在未摊铺沥青砂段,距离接缝处 2.5~3 米处再喷洒粘油沥青,在其上再加铺一层土工格栅,在土工格栅上进行摊沥青砂混合料;

[0021] 第六步:进行反向碾压,即从未成型区 2 开始向成型区碾压,压路机 3 速度控制在 0.5 米 / 秒,进行碾压成型。

[0022] 所述的一种超薄型沥青砂接缝方法,进行碾压成型时,压路机与接缝处成 45 度角,不易产生推移。

[0023] 本发明所述的一种超薄型沥青砂接缝方法,方便简单、操作性强,实现了沥青砂路面接缝处压实,解决了极易产生裂缝的问题,显著提高了沥青砂路面质量。

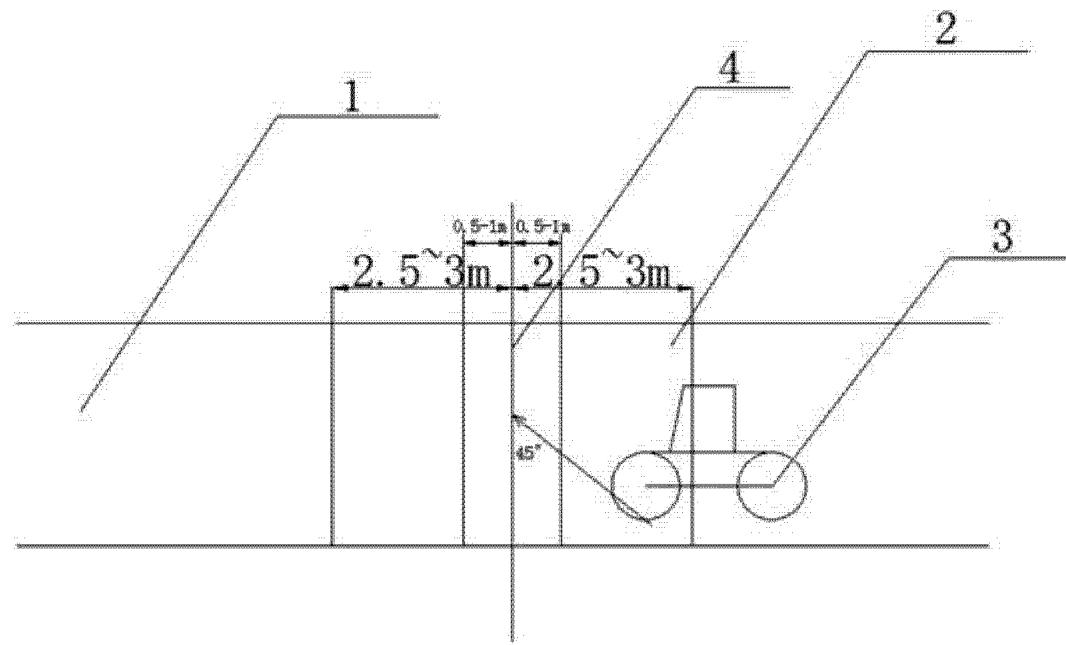


图 1