

ЛЕКЦИЯ 5.

ТЕХНОЛОГИЯ ПРИГОТОВЛЕНИЯ
АСФАЛЬТОБЕТОННЫХ СМЕСЕЙ.

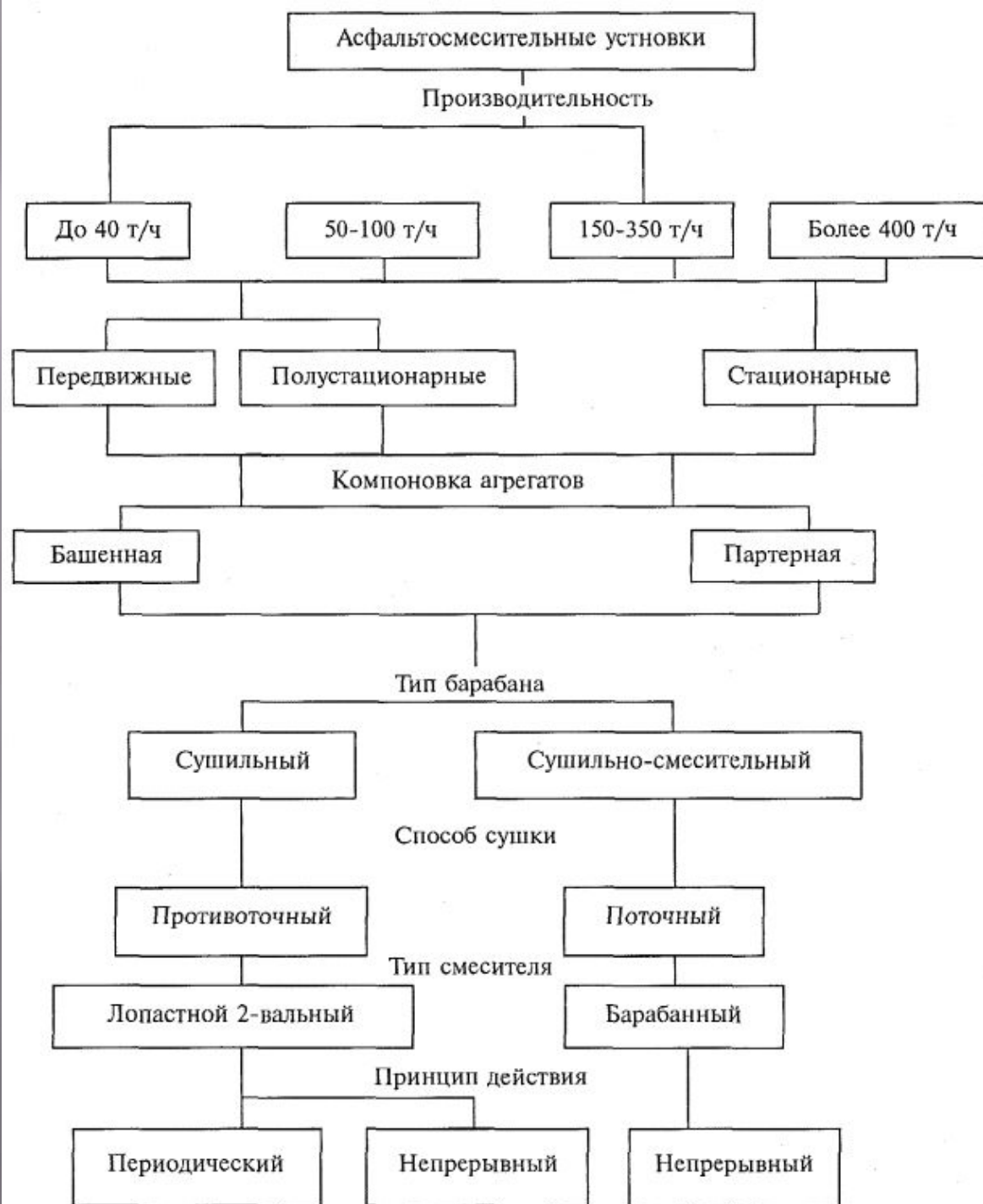
СКЛАДИРОВАНИЕ

МАТЕРИАЛОВ НА АБЗ.

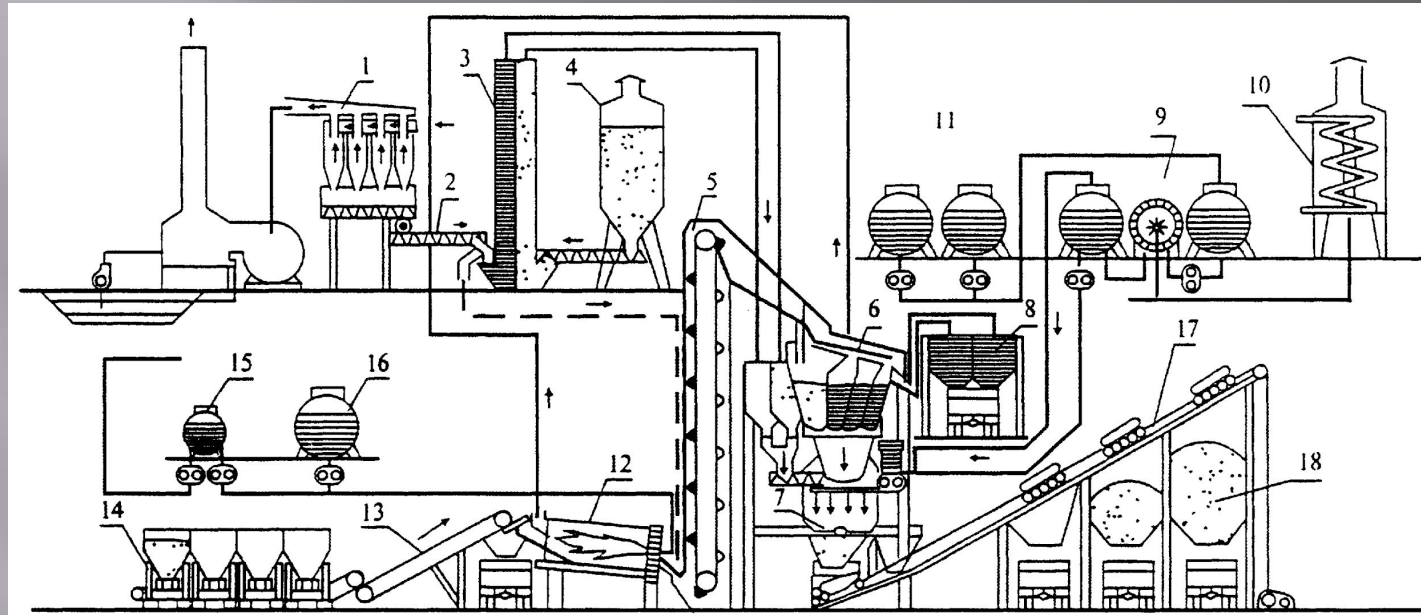
ПРИГОТОВЛЕНИЕ БИТУМА

1. Классификация АБЗ

- Асфальтосмесительные (АС) установки предназначены для приготовления асфальтобетонных смесей. На них осуществляют следующие операции: сушку и нагрев минеральных материалов, сортирование, дозирование их и битума, подачу материалов из дозаторов в смеситель и их перемешивание. Нагрев битума осуществляется вне смесителя - в битумохранилищах и нагревателях битума.



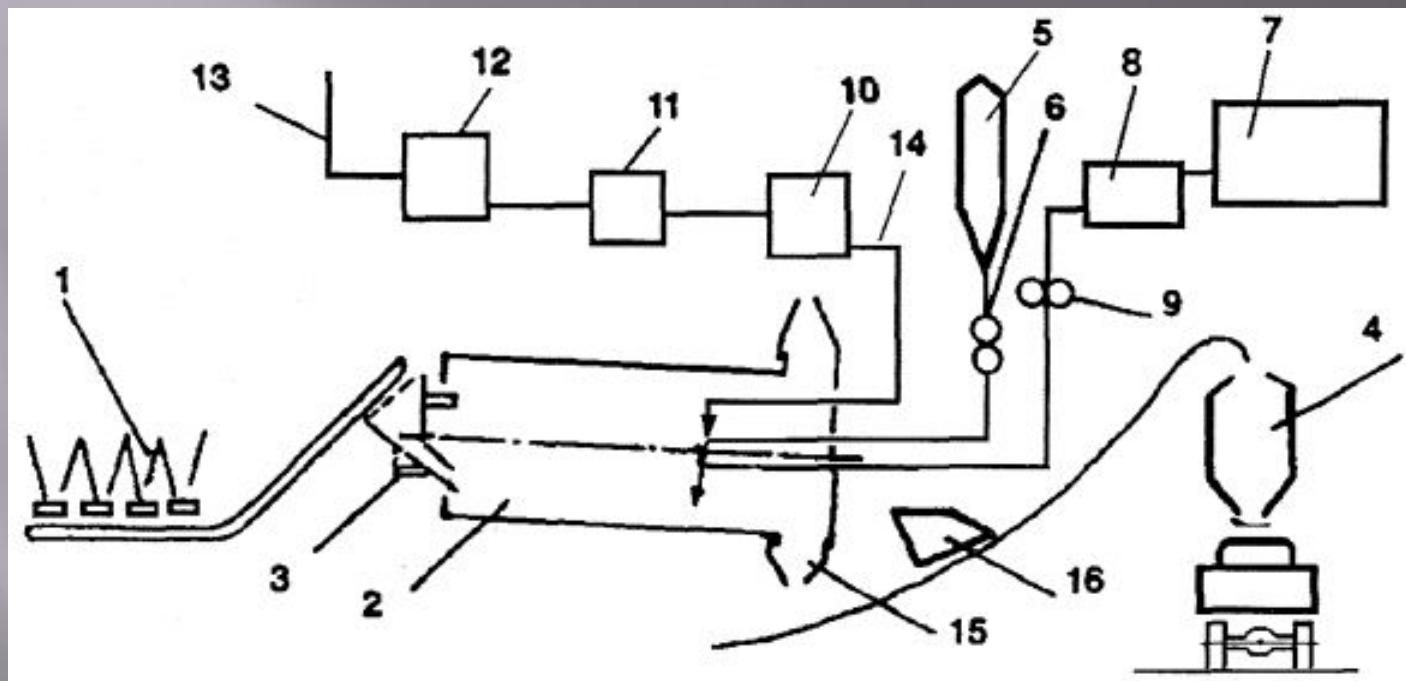
2. Технологическая схема АС установки циклического действия



Технологическая схема приготовления горячей асфальтобетонной смеси:

- 1 - пылеулавливающая система; 2 - винтовой конвейер для пыли; 3 - элеватор для пыли и минерального порошка; 4 - бункер минерального порошка; 5 - элеватор для подачи горячих материалов; 6 - сортировочный агрегат; 7 - смеситель; 8 - сыпной бункер для негабаритного щебня; 9 - нагреватель битума; 10 - нагреватель жидкого теплоносителя; 11 - обогреваемые битумные цистерны; 12 - сушильный барабан; 13 - накопительный транспортер; 14 - агрегат питания; 15 - емкость для дизельного топлива; 16 - емкость для мазута; 17 - скиповый подъемник; 18 - накопительный бункер готовой смеси

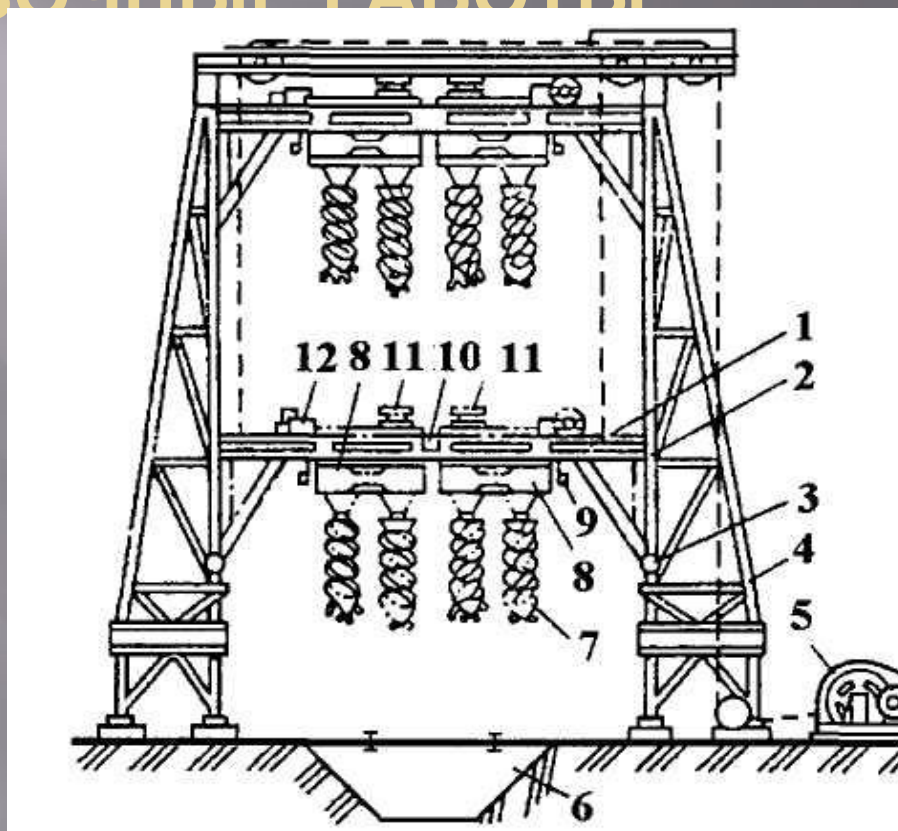
3 Технологическая схема АС установки с сушильно-смесительным барабаном непрерывного действия



Технологическая схема АС установки с сушильно-смесительным барабаном

(беспыльная технология): 1 - агрегат питания; 2 - сушильно-смесительный барабан; 3 - топочный агрегат; 4 - бункер-накопитель, 5 - бункер хранения минерального порошка; 6 - дозатор минерального порошка; 7 - битумохранилище; 8 - битумонагреватель; 9 - дозатор битума непрерывного действия; 10 - газоочистка сухая; 11 - дымосос; 12 - газоочистка мокрая; 13 - дымовая труба; 14 - возврат пыли; 15 - выпускное отверстие; 16 - скип

4 СКЛАДИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ МАТЕРИАЛОВ. ПОГРУЗОЧНО- РАЗГРУЗОЧНЫЕ РАБОТЫ



Буровфрезерная рыхлительная машина:

1 - каретка; 2 - стойка; 3, 9, 10 - ограничители поперечного и продольного перемещения; 4 - портал; 5 - электролебедка; 6 - приемный бункер; 7 - буровфрезы; 8 - реактор; 11 - электродвигатель; 12 - механизм перемещения фрез.

5 Точность дозирования компонентов асфальтобетонной смеси

Компоненты асфальтобетонной смеси дозируются по массе; исключение допускается для битума и добавок ПАВ, дозирование которых ведется по объему.

Для предварительного дозирования минеральных материалов (до поступления в сушильный барабан) используют агрегаты питания.

Точность предварительного дозирования минеральных материалов $\pm 5\%$. При работе с очень влажными материалами вводят поправку на их влажность.

Допускаемая погрешность при дозировании составляющих асфальтобетонной смеси не должна превышать:

для щебня, песка и минерального порошка, применяемых для приготовления асфальтобетонов I и II марок $\pm 3\%$;

применяемых для приготовления асфальтобетонов III и IV марок $\pm 5\%$ от массы соответствующего компонента;

для битума независимо от марки асфальтобетона $\pm 1,5\%$ от массы.

6 Повышение качества приготовления асфальтобетонных смесей

Особое внимание уделяется режимам перемешивания асфальтобетонной смеси в смесителях циклического и непрерывного действия.

Повышение качества смеси и увеличение производительности технологического оборудования могут быть обеспечены интенсификацией процесса перемешивания, применением ПАВ, активаторов, совершенствованием способа введения вяжущих.

В целях совершенствования технологии приготовления асфальтобетонной смеси целесообразно широко применять активаторы - цемент, известь, сланцевую смолу и др. Введение этих материалов способствует созданию активной свежеобразованной поверхности, имеющей в начальный период большую энергию, что обуславливает высокую адгезию с вяжущими материалами.

Интенсивность старения битума в смеси в технологическом процессе определяется температурным режимом смеси, ее составом, типом дисперсной структуры битума, толщиной битумной плёнки на зернах минеральных материалов и степенью ее структурированности.

Особо важными параметрами технологических операций, оказывающими влияние на свойства конечного продукта - асфальтобетонной смеси, являются:

- ▣ точность предварительного дозирования минеральных материалов,
- ▣ температура минеральных материалов на выходе из сушильного барабана
- ▣ точность соблюдения времени «сухого» и «мокрого» перемешивания компонентов асфальтобетонной смеси в смесителе;
- ▣ размеры сечения накопительных бункеров в плане
- ▣ максимальное время хранения асфальтобетонной смеси в накопительных бункерах,
- ▣ температура нагрева минерального порошка,

В технологии непрерывного действия, где отсутствует сортировка горячих минеральных материалов, дозирование горячих минеральных материалов и нагрев минерального порошка, особо важными параметрами технологических операций являются:

- ▣ **точность дозирования холодных минеральных материалов,**
- ▣ **точность дозирования битума и минерального порошка,**
- ▣ **точность соблюдения времени «сухого» и «мокрого» перемешивания компонентов**

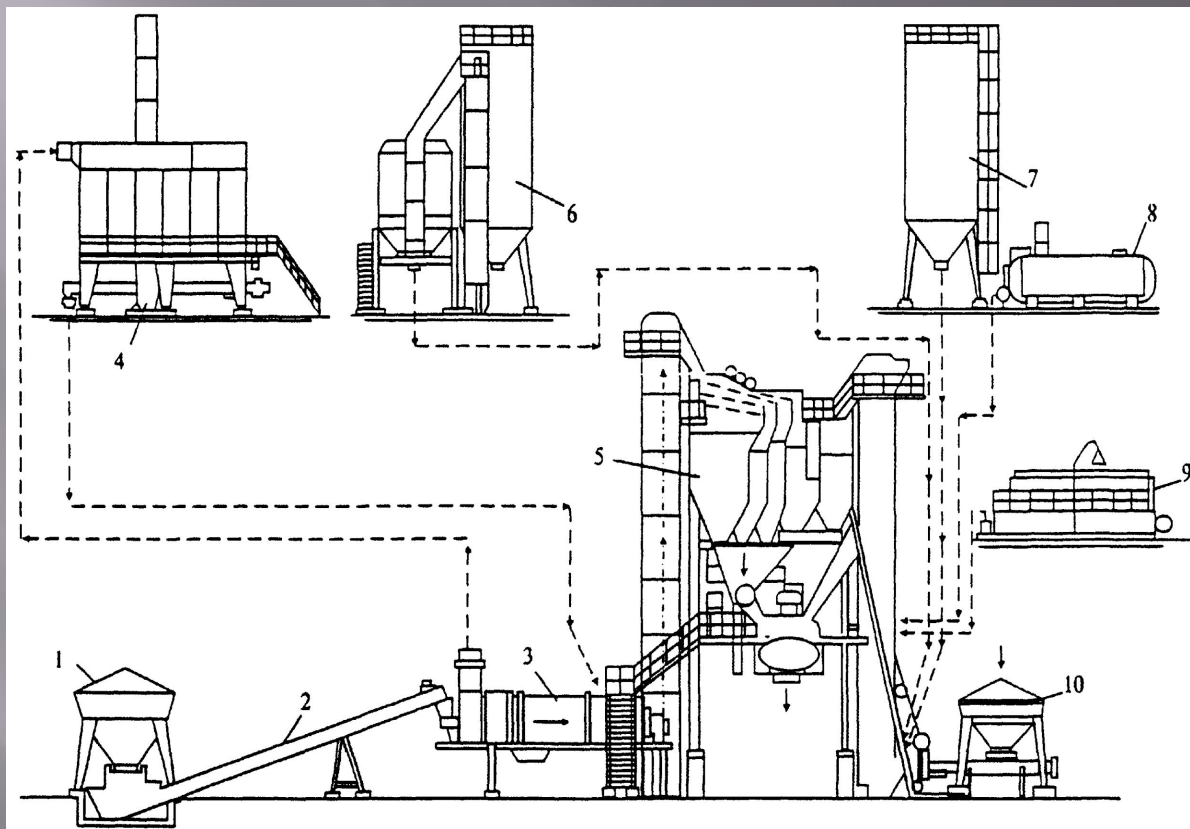
Очень важным параметром обеих технологий является обеспечение постоянного фракционного состава и чистоты минеральных материалов в штабелях АБЗ. Это обеспечивается размещением штабелей минеральных материалов на площадках с асфальтобетонным и бетонным покрытием, а также устройством между штабелями сплошных барьеров, препятствующих смешиванию фракций.

Особо важными технологическими параметрами приготовления асфальтобетонной смеси являются:

- ▣ **точность дозирования всех составляющих - отклонение по весу не более 0,5 %;**
- ▣ **режим сушки и температура нагрева щебня и песка - отклонение по температуре не более 5 °С;**
- ▣ **режим и температура нагрева вяжущего - отклонение по температуре не более 5 °С;**
- ▣ **время «сухого» и «мокрого» перемешивания - отклонение по времени не более 5 сек.;**
- ▣ **характер подачи готовой смеси в накопительный бункер и выгрузки (истечения) из бункера - с недопущением сегрегации минеральных материалов по крупности;**
- ▣ **время хранения готовой смеси в накопительном бункере и равномерность теплоизоляции - с недопущением температурной сегрегации смеси.**

▣

Особенности приготовления литых асфальтобетонных смесей (литого асфальта)



Технологическая схема приготовления литого асфальтобетона:

1 - агрегат питания; 2 - транспортер; 3 - сушильный барабан; 4 - пылеулавливающая система; 5 - смесительный агрегат; 6 - нагреватель; 7 - силос минерального порошка; 8 - битумная цистерна; 9 - разогреватель; 10 - агрегат для дозирования материалов из естественных асфальтовых пород

Температура смеси при выпуске из смесителя принимается в соответствии с табл.

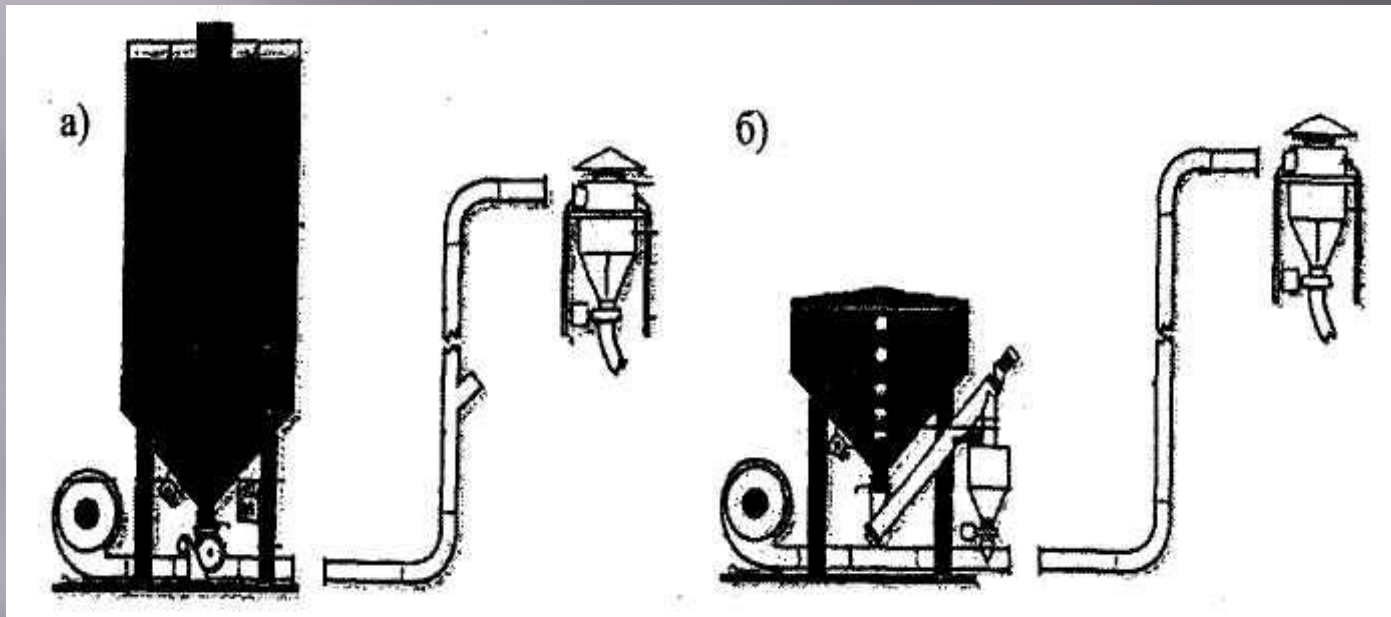
Температура смеси при выпуске из смесителя

Тип смеси	Температура воздуха, °С		
	Выше +10	От +10 до +5	Ниже +5
I	220-240	220-240	-
II, III	200-220	210-230	-
IV	165-180	175-185	до 210
V	180-200	190-210	до 220

Литую асфальтобетонную смесь (тип I и V) с АБЗ к месту производства работ доставляют в специальных передвижных котлах, снабженных обогревом и устройством для перемешивания. Смесь типа II, III допускается транспортировать автомобилями-самосвалами, как правило, большой грузоподъемности и оборудованными обогреваемыми кузовами.

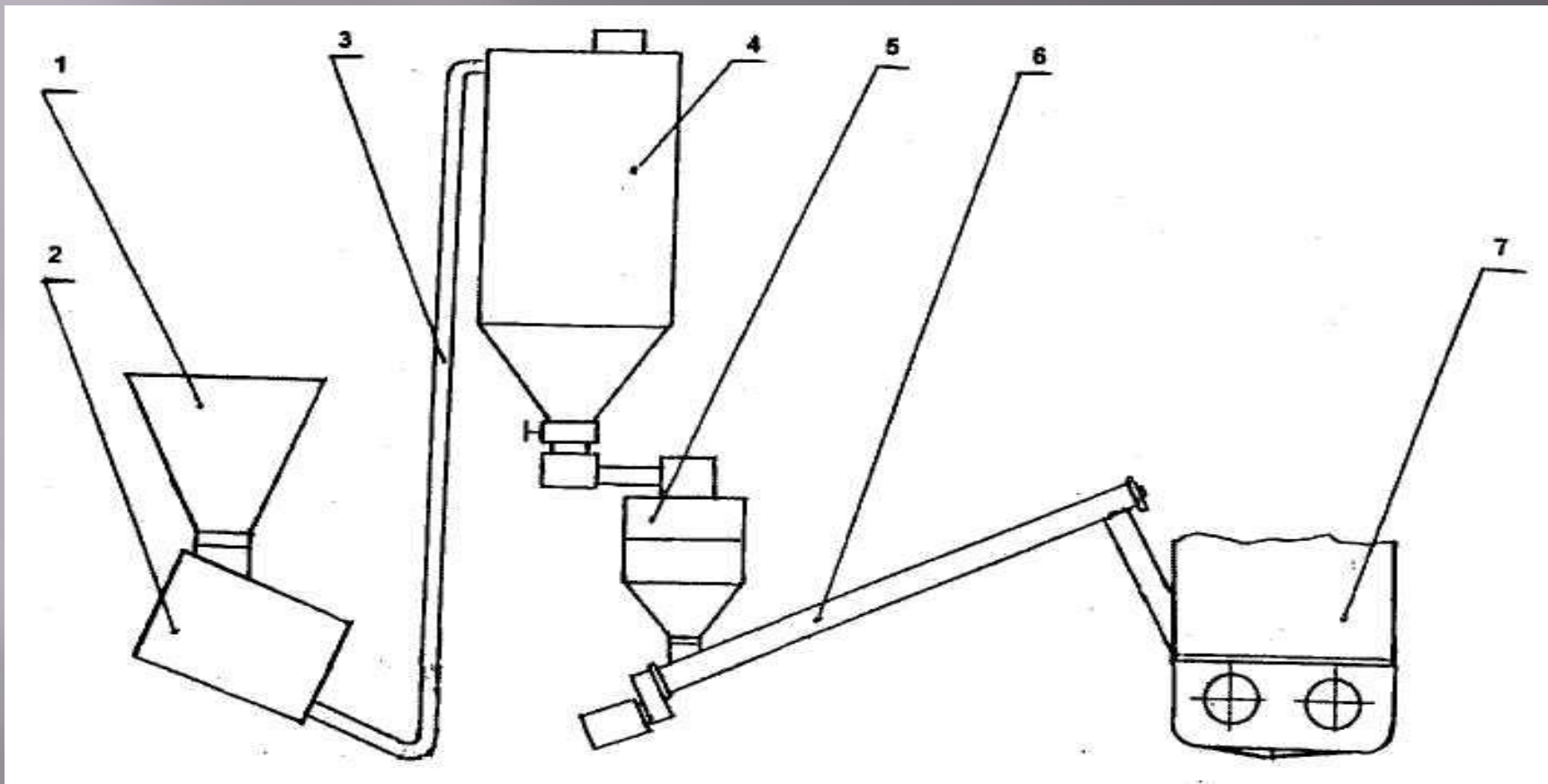
При транспортировании литой смеси должны обеспечиваться непрерывное перемешивание и температура смеси 180-240°С, а в необходимых случаях - порционная выгрузка с варьированием скорости выдачи смеси.

Особенности приготовления щебеночно-мастичных горячих асфальтобетонных смесей (ЩМАС)



Схемы дозирования добавки:

а) - объемное; б) - весовое.



Состав и схема агрегата подачи целлюлозной добавки

Используемая добавка подается в приемный бункер 1 и пневмотранспортным устройством 2 перекачивается по материалопроводу 3 в расходную силосную емкость, из которой добавка поступает в бункерные весы «Поток» 5. После дозирования порция добавки питателем 6 подается в смеситель 7 асфальтосмесительной установки.

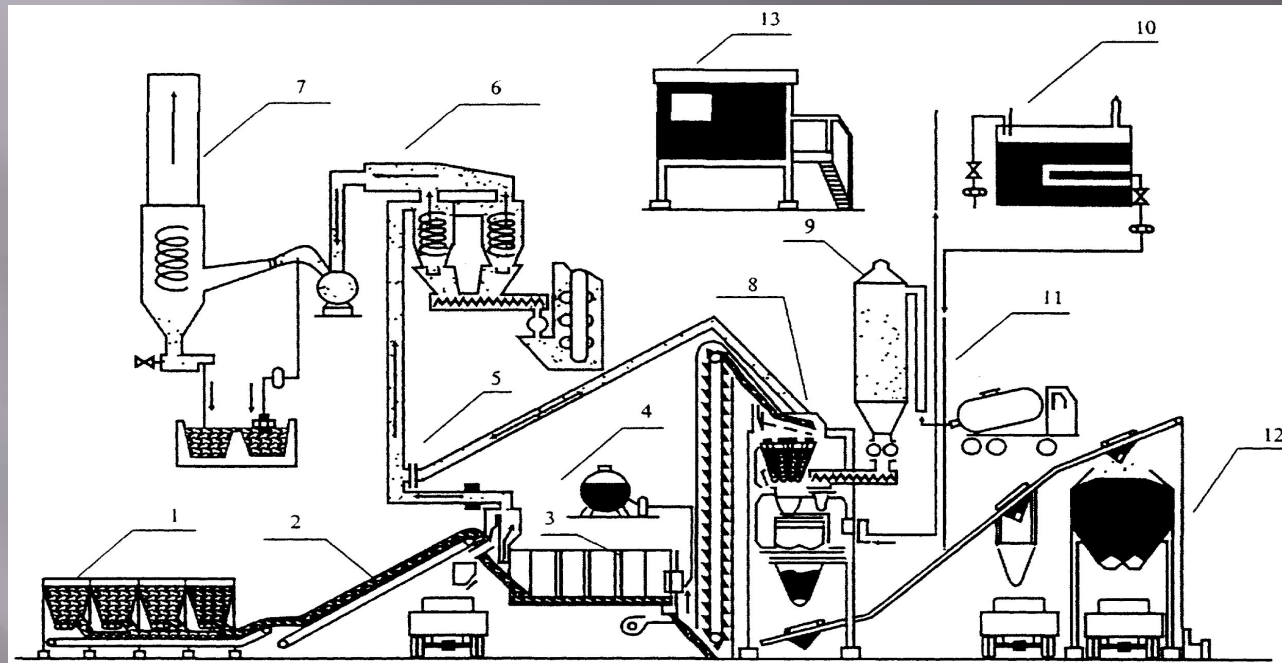
Требования к температуре ЦМАС

Марка вяжущего по глубине проникания иглы, 0,1 мм	Температура ЦМАС, °С	
	при выпуске	при укладке, не менее
40-60	160-175	150
60-90	155-170	145
90-130	150-165	140
130-200	140-160	135

Особенности приготовления полимерно-битумного вяжущего (ПБВ)

Техническая характеристика установок для приготовления ПБВ					
		Фирма, страна			
Показатели	Союздорнии, Россия	ЦНКБ, Россия	Massenza, Италия-Россия	Breining Германия	PBA-4,
Производительность по выдаче ПБВ, т/ч	10	2	10	4	
Количество смесителей, шт.	2	2	2	1	
Вместимость каждого смесителя, м ³	6,3	3	18	8	
Тип мешалки	Якорная	Лопастная	Лопастная	Лопастная	
Температура подаваемого в смеситель битума, °С	160-170	160-170	160-180	160-180	
Система обогрева смесителей	Жидкостная	Электрическая	Жидкостная	Жидкостная	
Точность дозирования жидких компонентов	+2 %	+2 %	+1,5 %	+1,5 %	
Длительность приготовления ПБВ, мин	40	40	40	30	
Потребляемая электроэнергия, тыс. ккал/ч	350-400	-	500	-	
Установленная мощность, кВт	42	100	241	120	
Установленная мощность коллоидной мельницы, кВт	-	-	160	75	
Габаритные размеры, м	11,8×3,85×7,55	7,5×6,5×8,0	3,85×11,0×7,5	14,8×2,5×6,8	
Масса оборудования, т	24,5	-	20,3	-	
Обслуживающий персонал, чел.	2	2	2	2	

Асфальтосмесительные установки, используемые в России

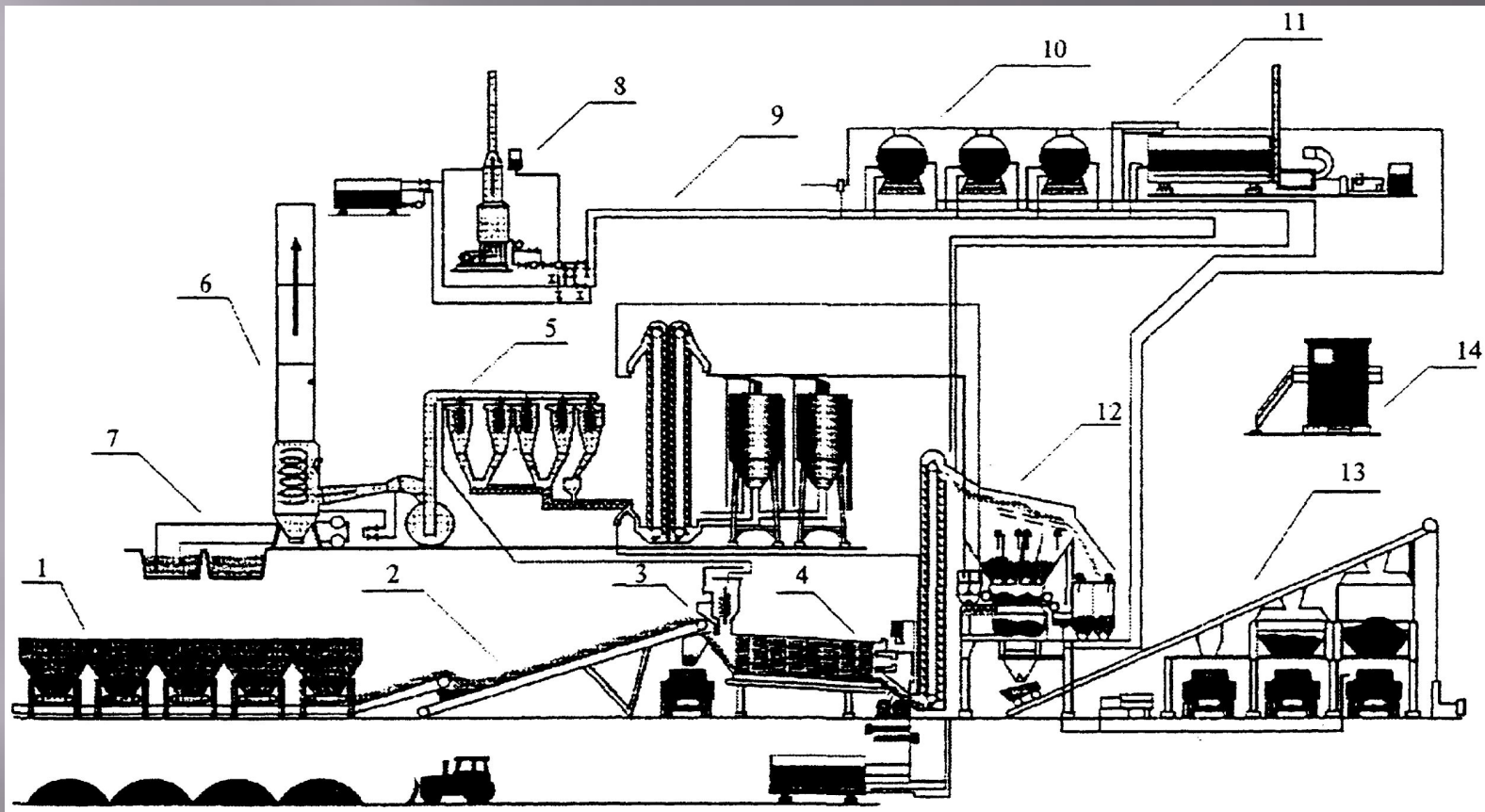


Технологическая схема асфальтосмесительной
установки ДС-185 (Украина):

1 - агрегат питания; 2 - конвейер; 3 - сушильный агрегат; 4 - топливный бак; 5 - I ступень (предварительная) очистки дымовых газов; 6 - II ступень очистки дымовых газов; 7 - III ступень очистки дымовых газов (скруббер Вентури), 8 - смешительный агрегат, 9 - агрегат минерального порошка; 10 - нагреватель битума; 11 - система теплоносителя; 12 - бункер готовой смеси; 13 - кабина оператора



Асфальтосмесительная установка ДС-185

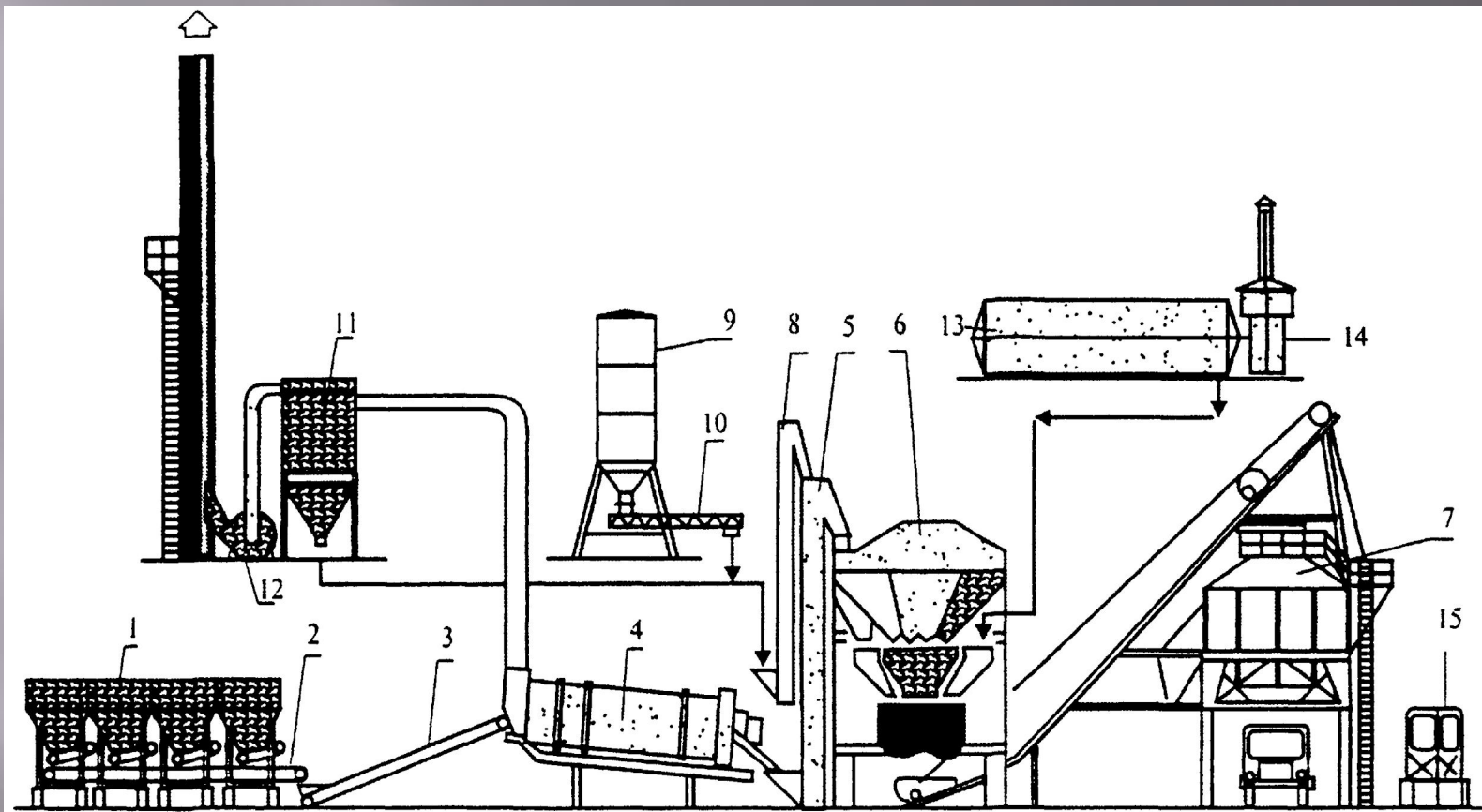


Технологическая схема асфальтосмесительной установки ДС-168 (Украина):

1 - агрегат питания; 2 - конвейер наклонный; 3 - I ступень (предварительная) очистки дымовых газов; 4 - сушильный агрегат; 5 - II ступень очистки дымовых газов; 6 - III ступень очистки дымовых газов; 7 - шламоотстойник; 8 - нагреватель жидкого теплоносителя; 9 - подача битума из хранилища или битумовоза; 10 - битумные цистерны; 11 - нагреватель битума; 12 - смесительный агрегат; 13 - агрегат готовой смеси; 14 - кабина оператора



Асфальтосмесительная установка ДС-168

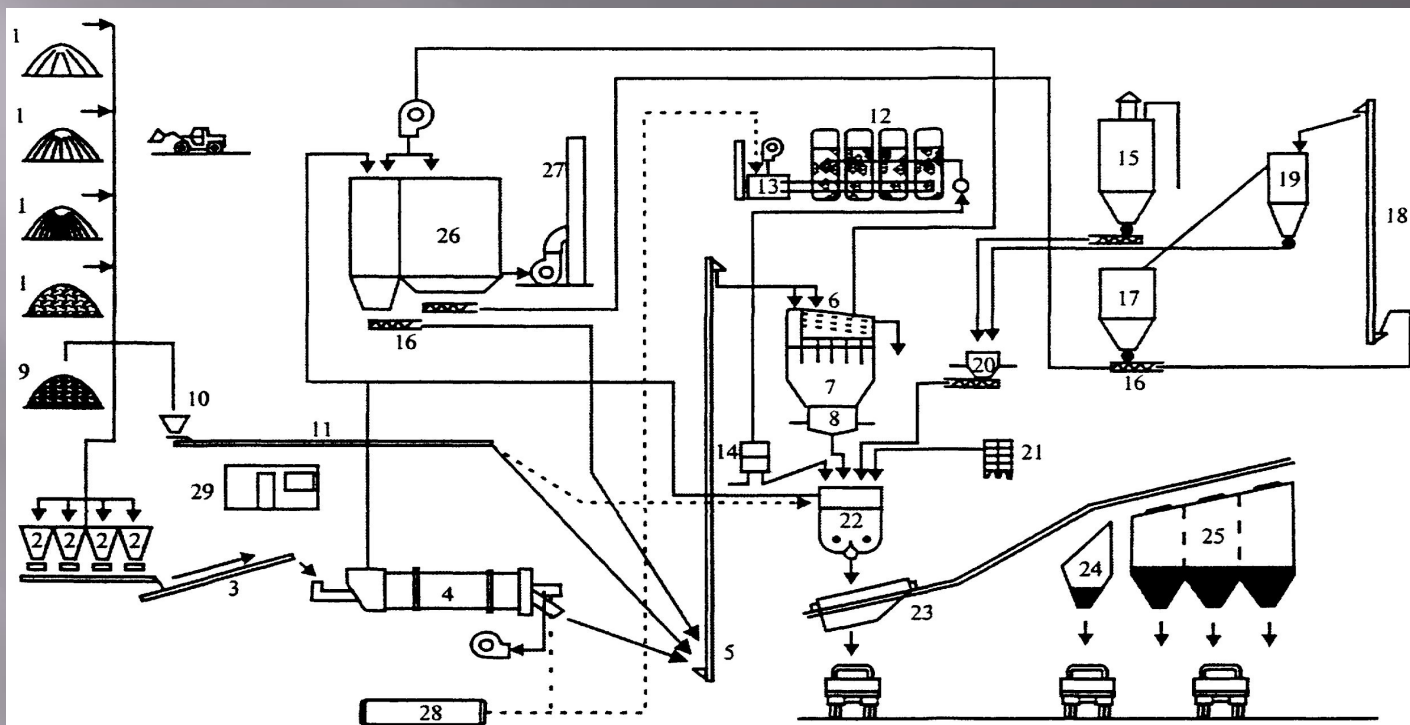


Технологическая схема асфальтосмесительной установки ОАО «Саста» (Россия):

- 1 - агрегат питания; 2 - сборный транспортер; 3 - наклонный транспортер; 4 - сушильный агрегат; 5 - горячий элеватор; 6 - горячие бункеры; 7 - бункер готовой смеси; 8 - элеватор минерального порошка и пыли; 9 - агрегат минерального порошка; 10 - шнек; 11 - рукавные матерчатые фильтры; 12 - вентилятор; 13 - расходная битумная емкость; 14 - нагреватель жидкого теплоносителя; 15 - кабина управления



Асфальтосмесительная установка АО «Саста» (Россия)

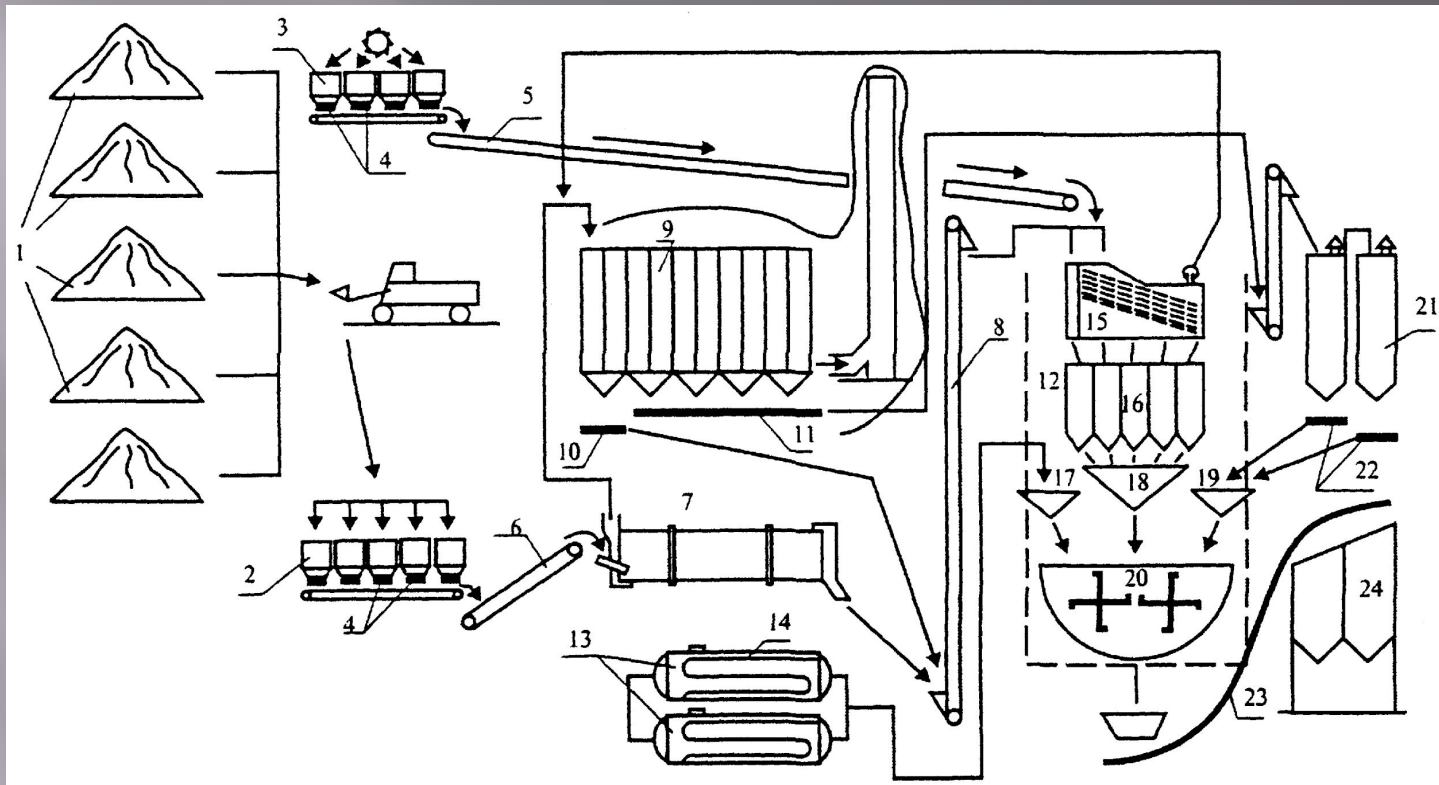


Технологическая схема установки фирмы «Аmmann» (Германия):

- 1 – склады каменных материалов; 2 - агрегат питания; 3 - ленточный транспортер; 4 - сушильный агрегат; 5 - горячий элеватор; 6 - грохот; 7 - бункеры горячих каменных материалов; 8 - весовая бункер-дозатор; 9 - склад старого асфальтобетона; 10 - дозатор старого асфальтобетона; 11 - транспортер подачи старого асфальтобетона; 12 - битумные цистерны; 13 - установка нагрева битума; 14 - дозатор битума; 15 - бункер минерального порошка; 16 - шнековый конвейер; 17 - бункер циклонной пыли; 18 - элеватор циклонной пыли; 19 - промежуточный бункер циклонной пыли; 20 - дозатор минерального порошка; 21 - дозатор ПАВ; 22 - смеситель; 23 - скиповый подъемник; 24 - промежуточный бункер; 25 - бункер готовой асфальтобетонной смеси; 26 - система очистки дымовых газов; 27 - труба; 28 - топливная цистерна; 29 - кабина управления



Асфальтосмесительная установка Uniglobe фирмы «Амман» (Германия)



Технологическая схема установки фирмы «Benninghoven» (Германия):

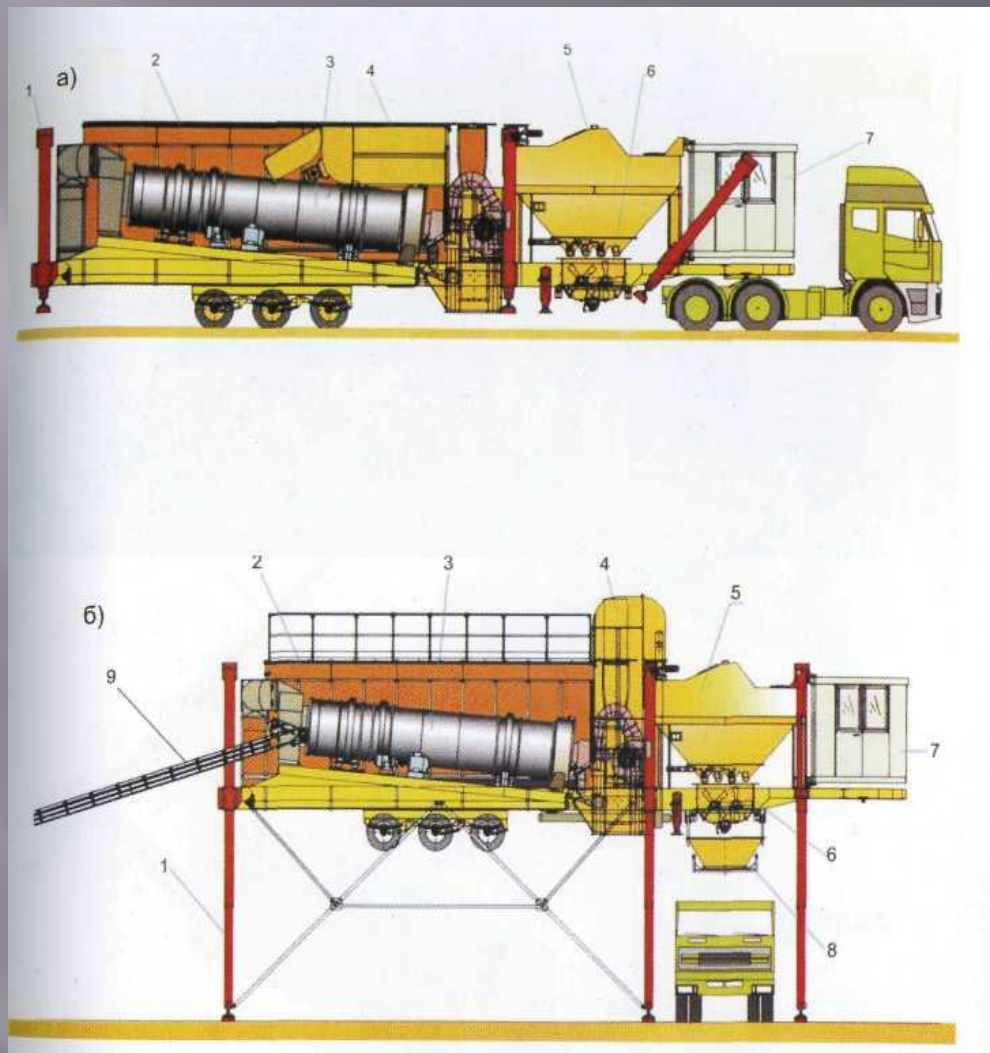
1 - штабеля щебня и песка; 2 - блок бункеров для песка и щебня; 3 - блок бункеров для отфрезерованного асфальтобетона; 4 - весовые дозаторы; 5, 6 - наклонный транспортер; 7 - сушильный барабан; 8 - горячий элеватор; 9 - тканевый пылеуловитель; 10, 11 - винтовой конвейер для пыли; 12 - смесительный агрегат; 13 - битумохранилище с системой нагрева до рабочей температуры; 14 - масляный теплоноситель; 15 - грохоты; 16 - горячие бункеры; 17 - дозатор битума; 18 - дозатор минерального порошка; 19 - дозатор горячих каменных материалов; 20 - смеситель; 21 - силос минерального порошка; 22 - пневматический винтовой подъемник минерального порошка; 23 - скиповый транспортер; 24 - бункеры накопления и выдачи готовой асфальтобетонной смеси



Асфальтосмесительная установка «CONCERT»
фирмы «Benninghoven» (Германия)



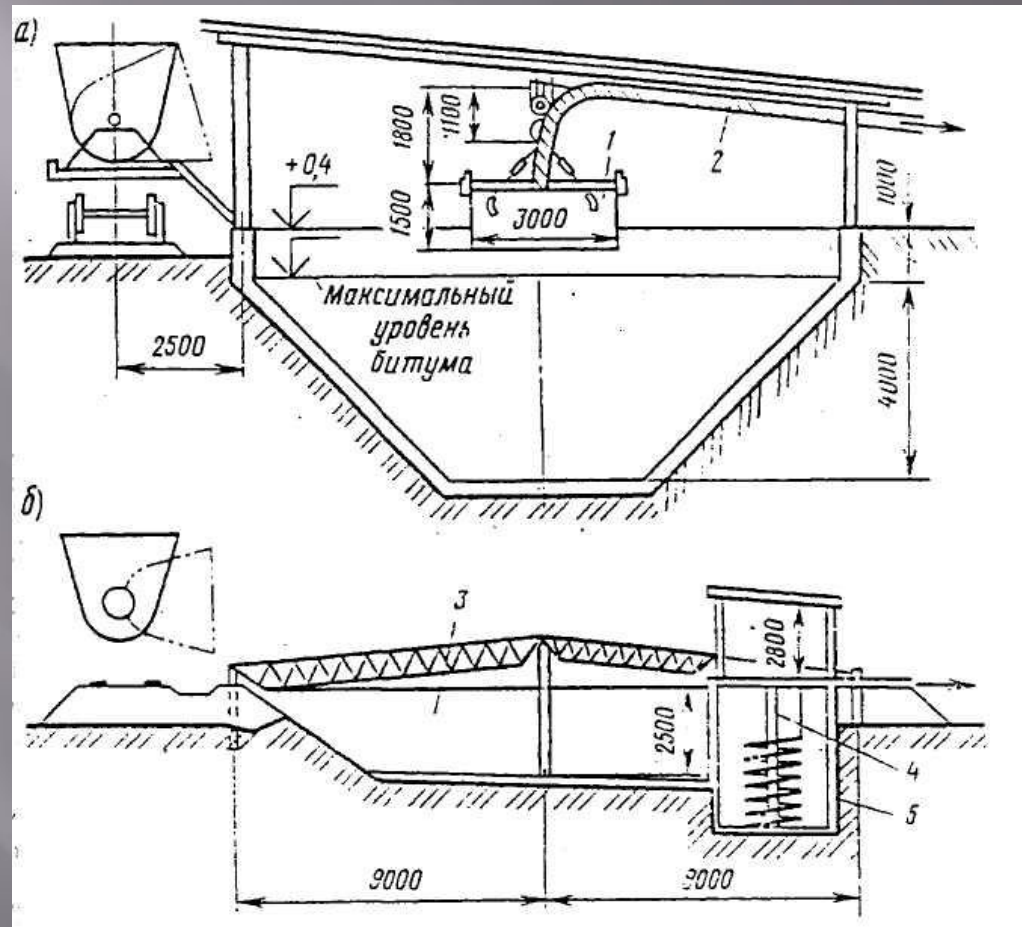
Мобильный асфальтобетонный завод TURBO SIX PACK фирмы «Astec» (США)



Асфальтосмесительная установка «ЕСО ВАТСН» фирмы «Bernardi»
(Италия):

а - в транспортном; б - в рабочем положении:

БИТУМОХРАНИЛИЩА И БИТУМОНАГРЕВАТЕЛИ



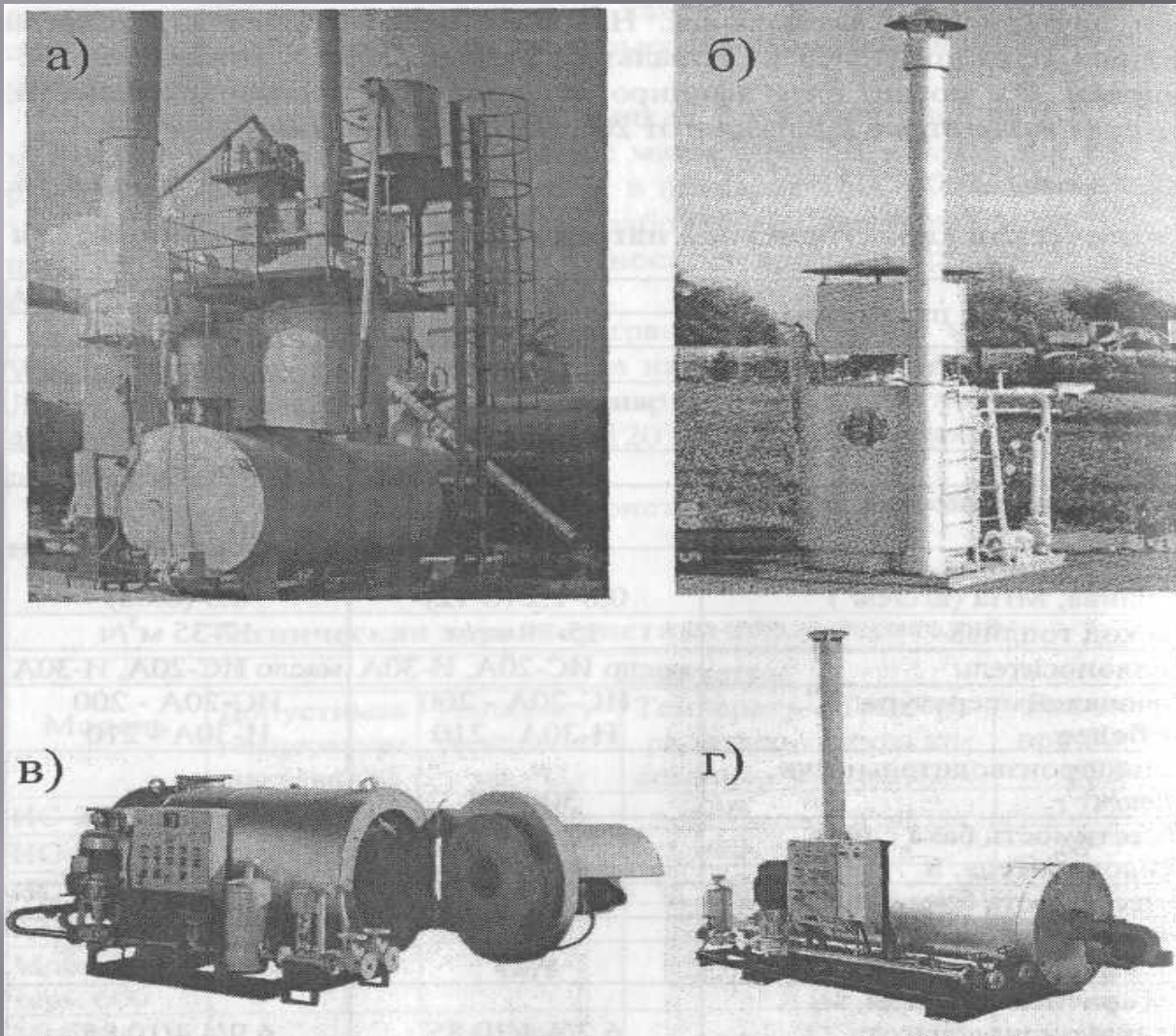
Склады закрытых битумохранилищ ямного типа:

а - с приямок, расположенным в центре битумохранилища;

б - с приямок расположенным сбоку битумохранилища.

1 - паровой регистр; 2 - битумопровод для забора разогретого битума;

3 - битумохранилище; 4 - битумный насос; 5 - приямок с паровым змеевиком.



Нагреватель жидкого теплоносителя:
а - ОАО «Кредмаш»; б - фирмы «Bernardi»;
в - фирмы «Venninghoven»; г - ЗАО «Номбус»