



 Instandhaltung

KUTTER Spezialstraßenbau

Straßenunterhaltung KOSTENGÜNSTIG · NACHHALTIG · SCHNELL

Naht-Remix

KUTTER
Spezialstraßenbau

Naht-Remix Fugen-Remix

Oftmals werden Asphaltdeckschichten halbseitig bzw. bahnenweise eingebaut. Die dabei entstehenden Kontaktflächen, die Mittelnaht bzw. Nähte, stellen potentielle Schwachstellen in der Deckschicht dar.

Schadhafte Mittelnähte bzw. Nähte können entstehen, sofern „heiß an kalt“ eingebaut wird. Mangelhafte Verdichtung im Randbereich der ersten Bahn oder schlecht hergestellte bzw. schlecht vorbehandelte Kontaktflächen vor dem Einbau der zweiten Bahn führen zu einer offenen Mittelnaht. Die Folge sind Substanzverlust und sich ausbreitende Risse im Bereich der Mittelnaht durch Eindringen von Wasser, Tausalzlösung oder Schmutz.

Die ideale Sanierung schadhafter Mittelnähte oder Nähte ist der Einbau „heiß an heiß“. Das heißt, dass Naht-Remix Verfahren ist technisch optimal und zudem sehr wirtschaftlich.

Das Naht-Remixverfahren ist auch für Kreisverkehre perfekt geeignet (ab ca. $r = 15$ m).

ARBEITSBREITEN

30 cm oder 60 cm

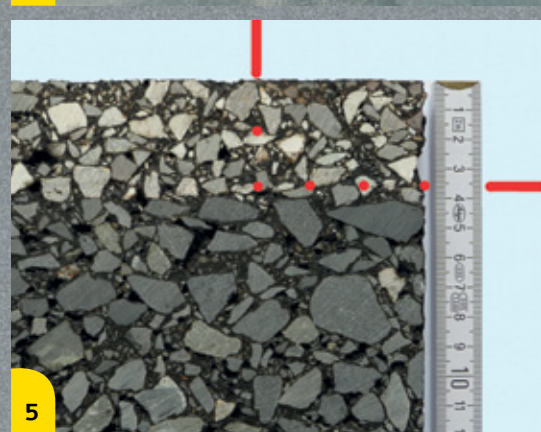
VORGEHENSWEISE

SCHADENSBILDER

- 01 Typisches Schadensbild: Die Mittelnaht ist schadhaft, die restliche Fahrbahndecke ist in Ordnung.

VERFAHREN

- 02 Beim Naht-Remix werden die zu sanierenden Nähte und Risse in der Deckschicht in einer Breite von 50 cm bzw. 80 cm (2 Arbeitsbreiten verfügbar) durch Infrarotstrahler schonend aufgeheizt.
- 03 Der so replastifizierte Asphalt wird in einer Breite von 30 cm bzw. 60 cm und einer Tiefe von bis zu 4 cm rückgeformt. In der Maschine werden zur Verbesserung der Mischguteigenschaften neues Asphaltmischgut und ein Regeneriermittel auf Bitumenbasis eingemischt und schließlich mittels Einbaubohe profilgerecht abgezogen und vorverdichtet. Im Nachlauf wird der bearbeitete Bereich abgesplittet und von einer Walze endverdichtet.
- 04 Sanierung des Mittelstreifenbereichs in einer Breite von 60 cm
- 05 Das Foto zeigt den Schnitt durch einen Bohrkern. Der Übergangsbereich innerhalb und außerhalb der Sanierungsstelle ist perfekt verzahnt. Durch das überlappende Aufwärmen wird zum einen eine ideale Verklebung zwischen Alt- und Neumaterial (Anschlussbereiche) und zum anderen eine sehr gute Verzahnung zur Unterlage, da die Walze das Alt- und Neumaterial gemeinsam verdichtet. Somit sind eine dichte Verbindung und ein perfekter Schichtenverbund hergestellt.



03 / 2016

HANAU Firmensitz

Ruhrstraße 14
63452 Hanau

Tel 06181 / 91620-0

Fax 06181 / 91620-28

info@kutter-spezial.de

Unsere regionalen Niederlassungen und Ansprechpartner finden Sie unter:
www.kutter-spezial.de