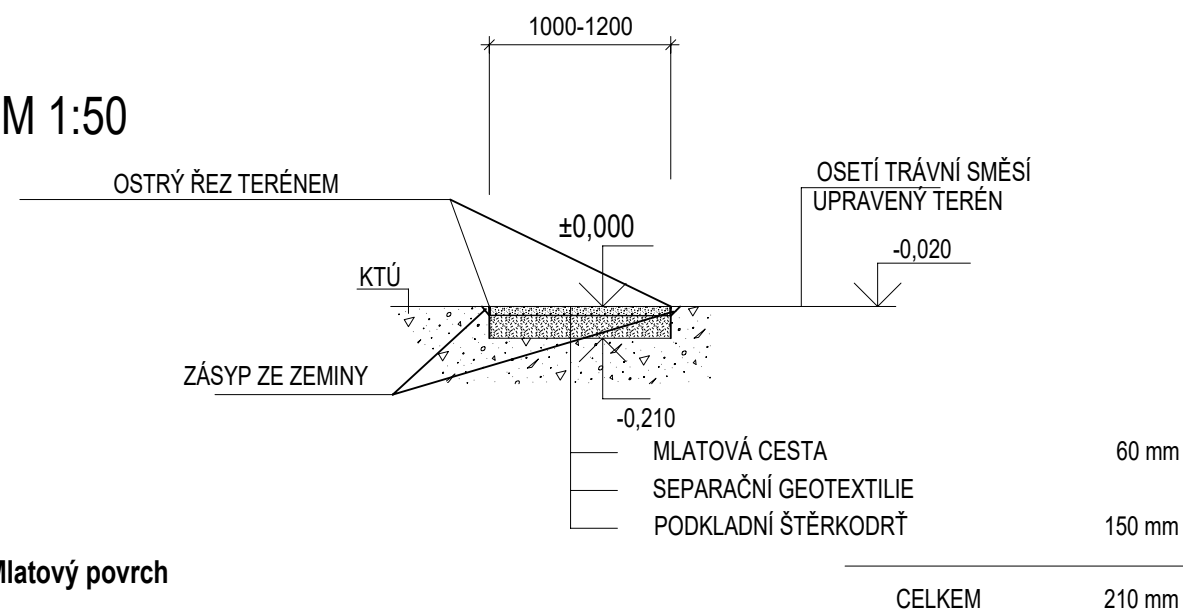


KONSTRUKCE POCHŮZÍCH PLOCH S MLATOVÝM POVRCHEM

M 1:50

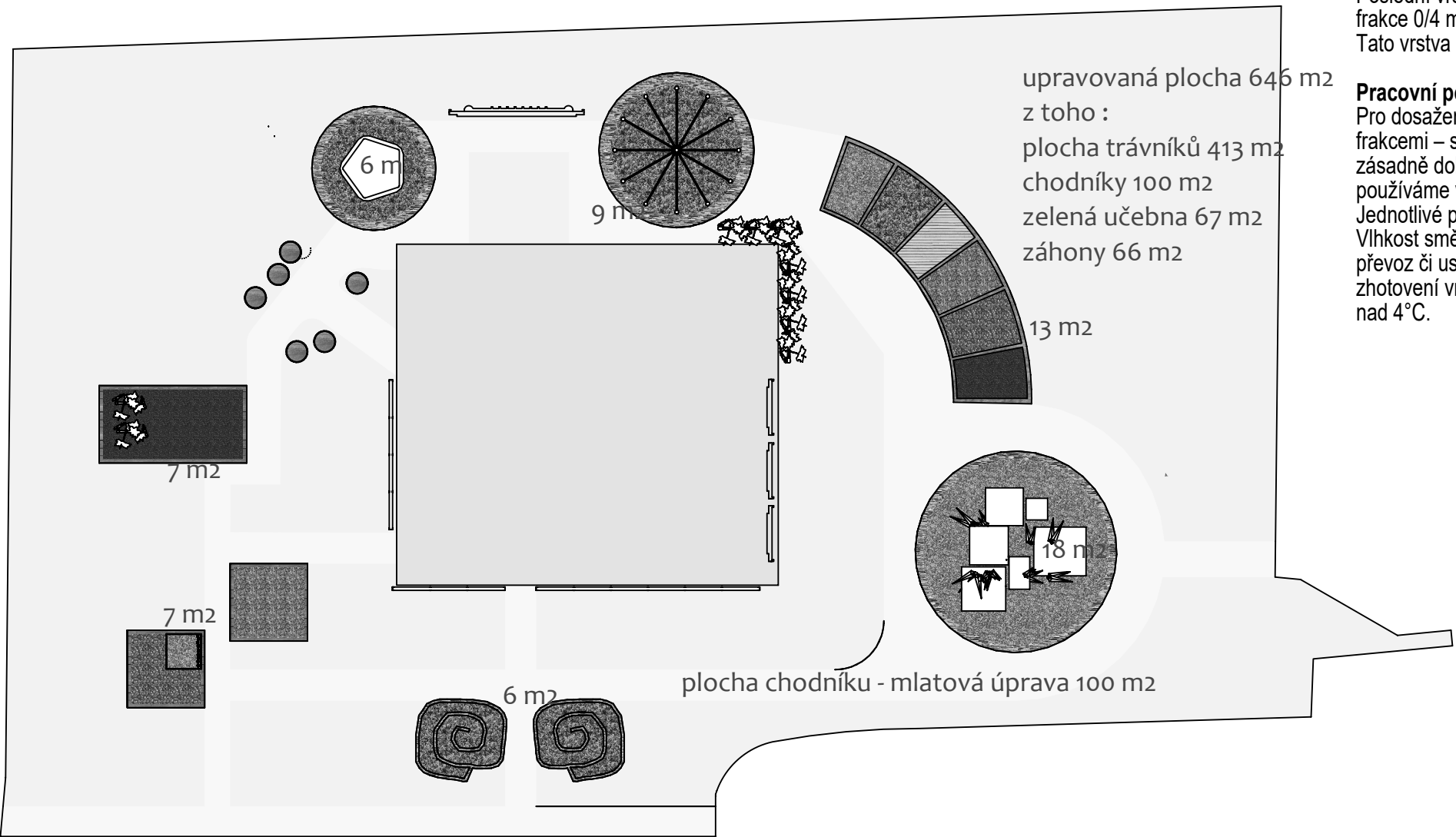


Mlatový povrch

Mlatové povrchy budou zhotoveny technologií mechanicky zpevněného kameniva (dále jen MZK). Na stávající povrch, bude na vymezené ploše, nanесeno kamenivo 32/63 v síle 15 cm a uválcováno. Na urovnaný a uválcovaný podklad bude navezena vrstva 10 cm kameniva 0/63 a uválcována. Na tuto vrstvu bude navezeno 5 cm frakce 0/32 a uválcováno. Poslední vrstva ve skladbě je vrstva mlatového povrchu, která bude tvořena vápennou prosívkou okrové barvy, frakce 0/4 mm, celková tloušťka vrstvy cca 60mm. Tato vrstva bude urovnána, vlhčena a zavibrována.

Pracovní postup – technologie:

Pro dosažení optimálních vlastností finální vrstvy – krytu MZK, je tato vrstva tvořena dvěma frakcemi – svrchní 45 mm fr. 0-4 a spodní 100 mm fr. 0-32. Souvrství krytu MZK se hutní zásadně dohromady (hutnění hrubé a jemné frakce odděleně je vyloučeno). Pro hutnění používáme vibrační válec, hutníme vždy od krajů do středu plochy s tzv.nadvýšením pro určení tloušťky vrstvy. Jednotlivé podkladní vrstvy hutníme samostatně. Vlhkost směsi MZK zajistíme kropením směsi při míchání a následným zaplachtováním pro převoz či uskladnění – směs pro pokládku nesmí vyschnout. Optimální vlhkost směsi pro zhotovení vrstvy z MZK se řídí normu ČSN 72 1015. Pokládka směsi je možná při teplotách nad 4°C.



PRVKY ZAHRADY
ZELENÁ UČEBNA ZŠ TYRŠOVA
ROZSAH MLATOVÝCH CHODNÍKŮ 5.