



1

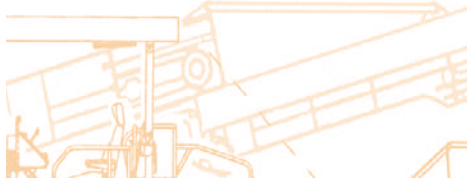


2

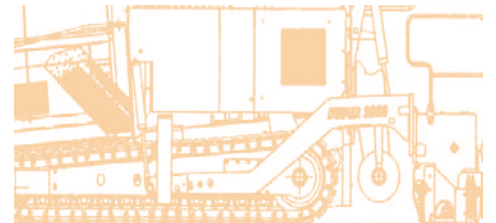
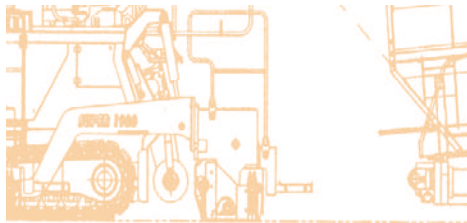
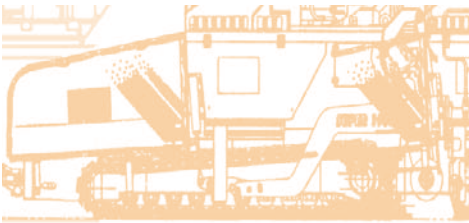
INLINE PAVE



3



4



In den vergangenen zwei Jahren wurden von der Firma MATTHÄI umfangreiche Versuche mit Asphaltbohlen durchgeführt, die in der Lage sind Asphalt-schichten von bis zu 10 cm Dicke auf annähernd Endverdichtung vorzuverdichten. In Zusammenarbeit mit der Fa. VÖGELE wurden TP 2 Bohlen so modifiziert, dass diese Anforderungen erreicht werden konnten. Diese Bohlen sind die Grundlage für die Entwicklung von zwei Verfahren zur Herstellung von Kompaktasphalt in der Variante „heiß auf heiß“.

Bei der ersten Variante des „INLINE PAVE“ wird das Mischgut mittels eines Beschickers entweder in den Mischgutbunker des Fertigers, der die untere Lage einbaut, gefördert oder auf ein Übergabeband gegeben, welches das Mischgut dem Bunker des unmittelbar nachlaufenden Deckenfertigers zuführt (Bild 1).

Durch die verwendete Einbaubohle des ersten Fertigers wird das eingebaute Mischgut auf annähernd 100 % Verdichtung vorverdichtet, so dass der nachlaufende Fertiger durch sein Eigengewicht nur minimal in die frische Asphalt-schicht eindrückt. Verdrückungen der bereits eingebauten Schicht finden nicht statt (Bild 2).

Die so hergestellte Asphalt-schicht kann unmittelbar mit 9 t Tandemvibrationswalzen befahren und verdichtet werden. Durch die hohe Vorverdichtung der unteren Asphalt-schicht finden keine Verdrückungen und Verschiebungen statt, die über den üblichen Toleranzbereich hinausgehen. Das Risiko, Unebenheiten durch Walzfehler bei der Verdichtung mit Walzmaßen von über 15 mm zu erzeugen, wie es bei anderen Verfahren zur Herstellung von Kompaktasphalt Standard ist, ist somit weitestgehend minimiert (Bild 3).

In der Bausaison 2006 werden von der Firma MATTHÄI mit dieser Einbauvariante über 500.000 m² Kompaktasphalt hergestellt werden. Davon ca. 300.000 m² Zweischichtiger Offenporiger Asphalt (ZWOPA).

Bei der zweiten Variante des „INLINE PAVE“ wird die untere Lage mit zwei gestaffelt fahrenden Asphaltfertignern eingebaut, die ebenfalls mit Höchstleistungsbohlen ausgerüstet sind. Um den nachlaufenden Deckenfertiger, der in voller Einbaubreite einbaut, zu beschicken, sind die Bohlen der ersten Fertiger exzentrisch angebaut. So ist es möglich in diesem Raum einen Beschicker für den Deckenfertiger mitlaufen zu lassen. Mit dieser Variante können Einbaubreiten ab 10,00 m verwirklicht werden (Bild 4-5). Im Jahr 2006 werden mit dieser Variante über 200.000 m² Kompaktasphalt hergestellt.

Bei allen Baumaßnahmen konnten die vertraglichen Asphaltkennwerte erfüllt werden.

MATTHÄI BAUUNTERNEHMEN
 GmbH & Co. KG
 Bremer Straße 135
 27283 Verden/Aller
 Telefon (04231) 766-0
 Fax (04231) 7 34 75
 matthaei@matthaei.de
 www.matthaei.de

Verden, im September 2006
 Dipl.-Ing. Lars Keller