

**SZCZEGÓŁOWA SPECYFIKACJA TECHNICZNA**  
**2/D. 07.**  
**GEOWŁÓKNINA DRENARSKO SEPARUJĄCA**  
**BOISK**

**1. WSTĘP**

**1.1. Przedmiot SST**

Przedmiotem niniejszej specyfikacji technicznej (SST) są wymagania dotyczące wykonania i odbioru robót związanych z wykonaniem geowłókniny wzmacniającej boiska.

**1.2. Zakres stosowania**

Niniejsza specyfikacja techniczna będzie stosowana jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zlecaniu i realizacji robót w punkcie 1.1.

**1.3. Zakres robót objętych SST**

Ustalenia zawarte w niniejszej specyfikacji dotyczą zasad prowadzenia robót związanych z :

- a) wykonanie geowłókniny na boisku do koszykówki**
- b) wykonanie geowłókniny na boisku piłki nożnej**

**1.4. Określenia podstawowe**

Stosowane określenia podstawowe są zgodne z obowiązującymi, odpowiednimi polskimi normami oraz z definicjami podanymi w STO „Wymagania ogólne”

**1.5. Ogólne wymagania dotyczące robót**

Ogólne wymagania dotyczące robót podano w STO „Wymagania ogólne”

**2. MATERIAŁY**

**2.1. Ogólne wymagania dotyczące materiałów**

Ogólne wymagania dotyczące materiałów, ich pozyskiwania i składowania, podano w OST B-0. „Wymagania ogólne”

**2.2. Materiały na boisko do koszykówki i siatkówki :**

Aprobata techniczna ITB, lub rekomendacja techniczna ITB.

- 1. Karta techniczna oferowanej geowłókniny potwierdzona przez jej producenta.
- 2. Atest PZH dla ofiarowanej geowłókniny.

**3. SPRZĘT**

**3.1. Ogólne wymagania dotyczące sprzętu**

Ogólne wymagania dotyczące sprzętu podano w STO „Wymagania ogólne” .

**4. TRANSPORT**

**4.1. Ogólne wymagania dotyczące transportu**

Ogólne wymagania dotyczące transportu podano w OST „Wymagania ogólne”

**5. WYKONANIE ROBÓT**

**5.1. Ogólne zasady wykonania robót**

Ogólne zasady wykonania robót podano w STO „Wymagania ogólne”

**5.2. Wykonanie geowłókniny na boiskach**

Powierzchnia może być gładka lub posiadać strukturę.

Podstawowymi tworzywami stosowanymi na geowłóknin są: PE-HD i PVC-P.

Wybór grubości folii zastosowanej do uszczelnienia danego obiektu zależy od jego rodzaju i składowanych w nim substancji.

Im substancja niebezpieczniejsza dla środowiska naturalnego, tym grubość folii się zwiększa i może dojść do 5 mm grubości.

Najważniejszą czynnością w uszczelnianiu danego obiektu geowłókniną jest łączenie poszczególnych pasm folii, gdyż oprócz właściwości folii to właśnie połączenia stanowią o szczelności całego obiektu.

Łączenie geowłóknin – folii z tworzyw termoplastycznych

Łączenie poszczególnych pasm folii odbywać się może metodami: spawania, zgrzewania, a w przypadku folii z EPDM metodą klejenia.

Najczęściej stosowana jest metoda zgrzewania realizowana w wersji z jedną zgrzeiną lub dwiema zgrzeinami rozdzielonymi kanałem próbnym.

Zgrzewania dokonuje się urządzeniami, które posiadają dwa różne systemy podgrzewania folii w miejscu łączenia. W pierwszym podgrzewa się folię poprzez nadmuch gorącego powietrza kierowanego metalową dyszą w zakładkowe połączenie folii.

W tym sposobie folia grzana jest gorącym powietrzem i równocześnie metalową dyszą, po której ślizgają się powierzchnie folii.

Nadmuch gorącego powietrza powoduje również wydmuchiwanie pyłów, które występują szczególnie wtedy, gdy prace realizowane są na suchej ziemi.

W drugim sposobie elementem grzejącym jest klin (stąd nazwa metody – zgrzewanie gorącym klinem); klin ogrzewany jest metodą oporową – prądem elektrycznym.

W tym sposobie łączenia folia ogrzewana jest poprzez jej kontakt (folia ślizga się) z gorącym klinem.

W sposobie tym należy szczególną uwagę zwrócić na czystość folii w miejscu łączenia, gdyż nie ma wydmuchiwania pyłów i innych luźnych zanieczyszczeń znajdujących się na folii w miejscu łączenia. Zanieczyszczenia, które pozostaną w miejscu tworzenia się złącza, zostaną w złączu, stanowiąc potencjalnie o jego wadach.

W praktyce stosuje się obydwa sposoby zgrzewania. Urządzenia do zgrzewania folii są to samojezdne zgrzewarki, wykonujące jedną zgrzeinę lub dwie zgrzeiny z kanałem próbnym.

Są wersje zgrzewarek z systemem ciągłej kontroli wykonywanych zgrzein.

Folie z PE-HD łączy się również metodą spawania. Spawanie realizowane jest metodą ekstruzyjną. W metodzie tej ułożone na zakładkę dwie folie szczepia się ręcznie, aby zabezpieczyć je przed przemieszczaniem a następnie łączy się je poprzez przykrycie górnej krawędzi folii spoiną.

Nałożona spoina musi być rozmieszczona równomiernie na górnej i dolnej folii.

## **6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT**

### **6.1. Ogólne zasady kontroli jakości robót**

Ogólne zasady kontroli jakości robót podano w STO „Wymagania ogólne”

## **7. OBMIAR ROBÓT**

### **7.1. Ogólne zasady obmiaru robót**

Ogólne zasady obmiaru robót podano w STO „Wymagania ogólne”

## **8. ODBIÓR ROBÓT**

Ogólne zasady odbioru robót podano w STO „Wymagania ogólne”

## **9. PODSTAWA PŁATNOŚCI**

### **9.1. Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności**

Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności podano w STO „Wymagania ogólne”

**10. Normy i dokumenty związane**

a) Atesty PZH

b) Instrukcje producentów

c) Inne – wybrane przez Inwestora oraz Projektanta przystosowującego projekt do warunków

miejscowych. Przy wyborze rozwiązań należy przestrzegać prawa budowlanego, praw pokrewnych i szczególnych oraz kierować się wiedzą techniczną