

Instrukcja stosowania

1. Identyfikacja wyrobu

Asfalt wysokomodyfikowany polimerami
zgodny z wymaganiami EN 14023, produkowany przez UNIMOT Bitumen Sp. z o. o.

2. Zastosowanie

Asfalt wysokomodyfikowany polimerami stosuje się do budowy i utrzymania dróg, lotnisk i innych powierzchni utwardzonych. Rekomenduje się stosowanie tego rodzaju lepiszcza w szczególności do mieszanek mineralno-asfaltowych w warstwach konstrukcyjnych bardzo trwałych – „długowiecznych” nawierzchni drogowych, w których wymagana jest wysoka odporność na starzenie, odporność na spękania zmęczeniowe i niskotemperaturowe oraz odporność na odkształcenia trwałe. Asfalty wysokomodyfikowane zaleca się stosować do produkcji: betonów asfaltowych (AC) do wszystkich warstw nawierzchni, betonów asfaltowych o wysokim module sztywności (AC WMS) do warstw wiążącej i podbudowy, do nawierzchni typu SMA, do asfaltu lanego (MA), do asfaltu porowatego (PA), do bardzo cienkich warstw z betonu asfaltowego (BBTM), cienkich powłok natryskiwanych na gorąco (SAM, SAMI) oraz jako materiał izolacyjny.

3. Transport i rozładunek

Wyroby należy dostarczać w izolowanych cysternach samochodowych, w stanie ciekłym w podwyższonej temperaturze zapewniającej wymaganą pompowność.

Temperatura transportowanego asfaltu wysokomodyfikowanego polimerami powinna mieścić się w przedziale 170 - 190 °C.

Zaleca się rozładować zbiornik transportowy (cysternę) jak najszybciej po dotarciu na Wytwórnę Mas Bitumicznych. Optymalna temperatura pompowania mieści się w przedziale 180-190 °C.

Ogólne zasady bezpieczeństwa transportu asfaltu bardzo wysokomodyfikowanego polimerami według przepisów ADR/RID.

3. Warunki magazynowania

Asfalt wysokomodyfikowany polimerami należy przechowywać w izolowanych zbiornikach stalowych posiadających system grzewczy, zamkniętych, chroniących produkt przed zanieczyszczeniem i zawodnieniem. Zaleca się aby zbiornik wyposażony był w mieszadło. W przypadku braku mieszadła można stosować pompowanie wyrobu z wykorzystaniem pompy (cyrkulacja asfaltu zbiornik–pompa-zbiornik).

Zaleca się przechowywanie asfaltu w temperaturze nie wyższej niż 190 °C.

Uwaga!

Czas magazynowania w temperaturach technologicznych nie powinien przekroczyć 7 dni.

W przypadku konieczności przekroczenia 7-dniowego czasu magazynowania zaleca się przeprowadzenie kontrolnych badań podstawowych właściwości asfaltu wysokomodyfikowanego polimerami, w celu sprawdzenia czy produkt nie stracił wymaganych parametrów na skutek starzenia lub utraty stabilności układu asfalt-polimer. Zalecane oznaczenie: nawrót sprężysty w 25 °C wg PN-EN 13398 (ewentualnie penetracja w 25 °C wg PN-EN 1426 lub temperatura mięknięcia wg PN-EN 1427). W takim wypadku należy też zwiększyć częstotliwość mieszania asfaltu i należy również obniżyć temperaturę magazynowania do przedziału 150-160 °C. Pożądane jest jak najszybsze użycie asfaltu do produkcji MMA.

W przypadku konieczności magazynowania w warunkach nieokreślonych w niniejszym dokumencie należy się skontaktować z producentem w celu określenia dalszego postępowania z wyrobem.

4. Postępowanie w laboratorium i produkcja przemysłowa

Podczas produkcji, układania i zagęszczania oraz badań laboratoryjnych mieszanek mineralno-asfaltowych z użyciem asfaltu wysokomodyfikowanego polimerami zaleca się stosować temperatury technologiczne podane w tablicy poniżej.

Temperatury technologiczne mieszanek mineralno-asfaltowych

Rodzaj lepiszcza :	Asfalt wysokomodyfikowany polimerami MODBIT		
	25/55-80	45/80-80	65/105-80
Postępowanie z próbkami w laboratorium			
Sposób postępowania z próbkami (czas rozgrzewania i temperaturę) określa norma EN 12594. Po rozgrzaniu próbek w pojemnikach należy je ujednolodzić przez mieszanie. Należy unikać wielokrotnego rozgrzewania próbek.			
Temperatura zagęszczania próbek	145 – 155 °C	145 – 155 °C	145 – 155 °C
Produkcja przemysłowa			
Zalecane temperatury na WMB			
Minimalna temperatura pompowania	150 °C	150 °C	150 °C
Temperatura produkcji mieszanki mineralno-asfaltowej w technologii „na gorąco”	170 – 180 °C	170 – 180 °C	165 – 175 °C
Zalecane temperatury wbudowywanie mma			
Optymalne temperatury początku zagęszczania	>160 °C **)	>160 °C **)	>155 °C **)

*) w przypadku stosowania wyrobu do produkcji MA należy zastosować rozwiązania technologiczne i techniczne umożliwiające utrzymanie temperatury produkcji ≤ 200 °C.

**) w zależności od rodzaju mieszanki, grubości warstwy i warunków klimatycznych

5. Informacja dotycząca bezpieczeństwa zdrowia i środowiska

Wszelkie informacje wymagane rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (REACH) nr WE 1907/2006 z dnia 18 grudnia 2006, zawarte są w „Informacji o składnikach mieszaniny, dla których nie wymagana jest Karta Charakterystyki” dostępnej na stronie: www.unimotbitumen.pl