Instrukcja stosowania

1. Identyfikacja wyrobu:

Asfalt modyfikowany polimerem z dewulkanizowanej gumy MODBIT CR,
zgodny z wymaganiami EN 14023, produkowany przez UNIMOT Bitumen Sp. z o.o.

2. Zastosowanie

Asfalt modyfikowany polimerem z dewulkanizowanej gumy 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 nawierzchni drogowych, w których wymagana jest wysoka odporność na starzenie, zmęczenie oraz odporność na niskie temperatury. W zależności od uzyskanych właściwości lepiszcza oraz wyników badań mieszanek mineralno-asfaltowych, potencjalne zastosowanie obejmuje betony asfaltowe (AC), mieszanki SMA oraz asfalt porowaty (PA), przeznaczone do wykonywania warstw ścieralnych i wiążących nawierzchni drogowych.

3. Transport i rozładunek

Wyroby należy dostarczać w izolowanych cysternach samochodowych, w stanie ciekłym w podwyższonej temperaturze zapewniającej wymaganą pompowalność.
Temperatura transportowanego asfaltu MODBIT CR powinna mieścić się w przedziale 180 -190°C.
Zaleca się rozładować zbiornik transportowy (cysternę) jak najszybciej po dotarciu na Wytwórnię Mas Bitumicznych. Optymalna temperatura pompowania mieści się w przedziale 170-180 °C.

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

3. Warunki magazynowania

Asfalt modyfikowany polimerem z dewulkanizowanej gumy należy przechowywać w izolowanych zbiornikach stalowych posiadających system grzewczy, zamkniętych, chroniących produkt przed zanieczyszczeniem i zawodnieniem. Zbiornik powinien zostać wyposażony w mieszadło. W przypadku braku mieszadła należy stosować pompowanie wyrobu z wykorzystaniem pompy (cyrkulacja asfaltu zbiornik–pompa-zbiornik). Zaleca się utrzymywanie asfaltu w cyrkulacji, w temperaturze nie wyższej niż 190 °C.

Uwaga!

- **Nie zaleca się zaprzestania mieszania wyrobu na czas dłuższy niż 8 godzin.**
- **Czas magazynowania w temperaturach technologicznych nie powinien przekroczyć 5 dni**.

W przypadku konieczności przekroczenia 5-dniowego czasu magazynowania zaleca się przeprowadzenie kontrolnych badań podstawowych właściwości asfaltu modyfikowanego 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 mięknienia 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.

Optymalnym rozwiązaniem jest wykorzystanie MODBIT-u CR w procesie technologicznym produkcji MMA bezpośrednio po dostawie na Wytwórnię Mas Bitumicznych.

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 modyfikowanego polimerami i destruktem gumowym należy postępować w sposób analogiczny do przypadku zastosowania asfaltu modyfikowanego samymi polimerami. Szczegółowe zalecenia dotyczące temperatur technologicznych podano w tablicy poniżej.

Temperatury technologiczne mieszanek mineralno-asfaltowych:

Rodzaj lepiszcza :	**asfalt modyfikowany polimerem z dewulkanizowanej gumy MODBIT CR**	
	25/55-60 CR*)	**45/80-55 CR**
Postępowanie z próbkami w laboratorium		
Sposób postępowania z próbkami (czas rozgrzewania i temperaturę) określa norma EN 12594. **Po rozgrzaniu próbek w pojemnikach należy je ujednorodnić przez mieszanie.** Należy unikać wielokrotnego rozgrzewania próbek.		
Temperatura zagęszczania próbek	**150 °C**	**145 – 150 °C**
Produkcja przemysłowa		
Zalecane temperatury na WMB		
Minimalna temperatura pompowania	150 °C	150 °C
Temperatura produkcji mieszanki mineralno-asfaltowej w technologii „na gorąco”	170 – 185 °C	170 – 180 °C
Zalecane temperatury wbudowywanie mma		
Optymalne temperatury początku zagęszczania	160-170 °C **)	150 – 160 °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