Instrukcja stosowania

1. Identyfikacja wyrobu

Asfalt GridBit S, zgodny z wymaganiami EN 14023, produkowany przez UNIMOT Bitumen Sp. z o.o.

2. Zastosowanie

Asfalt GridBit S stosuje się do produkcji geosyntetyków, w szczególności geosiatek stosowanych do wzmacniania konstrukcji drogowych oraz innych obiektów inżynierskich. Geosiatki pełnią funkcję zbrojenia warstw konstrukcyjnych, ograniczają przemieszczanie się kruszywa, poprawiają rozkład obciążeń oraz zwiększają nośność i trwałość podbudów. Znajdują zastosowanie m.in. w budowie dróg, autostrad, linii kolejowych, placów magazynowych, parkingów, lotnisk, skarp i nasypów, a także w systemach wzmacniania podłoża gruntowego.

3. Transport i rozładunek

Wyroby należy dostarczać w izolowanych cysternach samochodowych, w stanie ciekłym w podwyższonej temperaturze zapewniającej wymaganą pompowalność.
Temperatura transportowanego asfaltu modyfikowanego polimerami powinna mieścić się w przedziale 170 - 190 °C.

Zaleca się rozładować zbiornik transportowy (cysternę) jak najszybciej po dotarciu na Wytwórnię. Minimalna temperatura pompowania mieści się w przedziale 150-160 °C, optymalna 180-190 °C.

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

3. Warunki magazynowania

Asfalt GridBit S należy przechowywać w izolowanych zbiornikach stalowych posiadających system grzewczy, zamkniętych, chroniących produkt przed zanieczyszczeniem i zawodnieniem. W przypadku, gdy Wytwórnia wyposażona jest w zbiorniki z mieszadłami należy okresowo mieszać asfalt w zbiorniku lub też stosować pompowanie wyrobu z wykorzystaniem pompy (cyrkulacja asfaltu zbiornik–pompa-zbiornik). Zaleca się utrzymywanie asfaltu w cyrkulacji, w temperaturze nie wyższej niż 185 °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 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.

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.

W pracach laboratoryjnych zaleca się postępować zgodnie z zapisami normy PN-EN 58 (pobór prób) oraz PN-EN 12594 (przygotowanie prób) oraz dostępnych norm opisujących metody badań lepiszczy asfaltowych. Bardzo ważnym jest wcześniejsze rozgrzanie wyrobu z dbałością o wyeliminowanie zanieczyszczeń

zewnętrznych i grudek asfaltowych mogących powstać podczas operowania i magazynowania wyrobu lub pochodzić z zewnątrz (zanieczyszczenie króćca, próbnika czy zbiornika magazynowego).

5. Specyfikacja asfaltu GridBit S.

Poniżej w Tabelach 1 i 2 podano parametry techniczne asfaltu GridBit S gwarantowane przez Unimot Bitumen Sp. z o.o.

5.1. Tabela 1. Wymagania podstawowe.

Lp.	Parametr	Metody badań	Jednostka	Wartość
1	Penetracja w 25 °C	PN-EN 1426	1/10 mm	25 - 55
2	Temperatura mięknienia	PN EN 1427	°C	MIN: 90
3	Temperatura łamliwości	PN-EN 12593	°C	MAX: -10
4	Nawrót sprężysty w 25 °C	PN-EN 13398	%	MIN: 60
5	Temperatura zapłonu	PN-EN ISO 2592	°C	MIN: 235
6	Gęstość w 15 °C	PN-EN 15326+A1 ASTM D 3289	g/cm^3	*

* Nie normalizuje się, wartość podawana w atestach
Metody oznaczania są zgodne z aktualnym wydaniem normy

Każda partia asfaltu poddawana jest oznaczeniom laboratoryjnym według Tabeli 1.

5.2. Tabela 2. Wymagania dodatkowe.

Lp.	Parametr	Metody badań	Jednostka	Wartość
1	Zmiana masy po starzeniu w 163 °C	PN-EN 12607-1	% m/m	MAX: 0,5
2	Pozostała penetracja w 25 °C po starzeniu w 163 °C	PN-EN 12607-1 PN-EN 1426	%	MIN: 60
3	Wzrost temperatury mięknienia po starzeniu w 163 °C	PN-EN 12607-1 PN-EN 1427	ºC	MAX: 8
4	Spadek temperatury mięknienia po starzeniu w 163 °C	PN-EN 12607-1 PN-EN 1427	ºC	*
5	Nawrót sprężysty w 25 °C po starzeniu w 163 °C	PN-EN 12607-1 PN-EN 13398	%	MIN: 50
6	Siła rozciągania metoda z duktylometrem w 10 ºC	PN-EN 13589	J/cm^2	MIN: 2
7	Stabilność magazynowania - różnica w temperaturze mięknienia	PN-EN 13399 PN-EN 1427	ºC	MAX: 5
8	Lepkość dynamiczna w 180 ºC	PN-EN 13302-06	mPa·s	*

* Nie normalizuje się, wartość podawana w atestach
Metody oznaczania są zgodne z aktualnym wydaniem normy

Raz na kwartał produkt badany jest według parametrów zapisanych w Tabeli 1 i Tabeli 2 (pkt. 1-7).
Raz na pół roku produkt badany jest według parametru zapisanego w Tabeli 2 pkt.8.

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