T100M - AC 12,5 SURF Pmb 45/80-65

DESCRIZIONE

Conglomerato bituminoso costituito da una miscela di pietrischi e graniglie frantumati, sabbie di sola frantumazione e filler, impastata a caldo con legante bituminoso modificato di tipo hard. Idoneo per strade extra-urbane e di scorrimento ad alta intensità di traffico, anche pesante. La produzione di conglomerato bituminoso con bitume modificato, consente di ottenere un prodotto ad elevate prestazioni, con una resistenza maggiore ai carichi e alle deformazioni.

CARATTERISTICHE TECNICHE MATERIE PRIME:

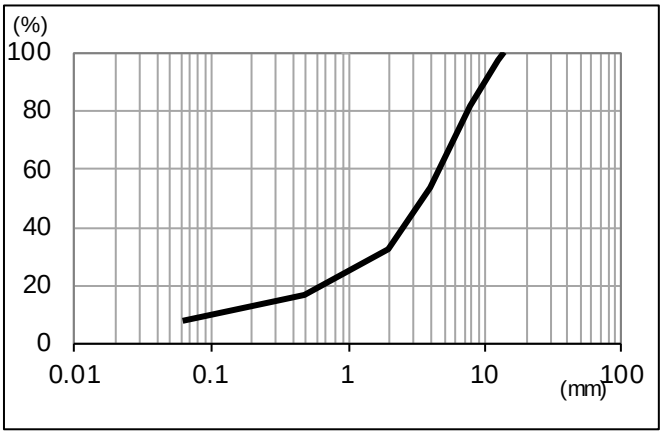
	Aggregati			Bitume modificato Hard		
	Frazione > 2 mm		Frazione < 2 mm			
	Coeff. LA	Sensibilità al Gelo	Equivalente in sabbia	Penetrazione a 25° C	Punto di rammollimento	Intervallo di Elastoplasticità
Normativa	UNI EN 1097-2	UNI EN 1367-1	UNI EN 933-8	EN 1426	EN 1427	EN 14023
Unità di misura	%		%	dmm	°C	°C
Intervalli di validità	Inferiore a		superiore a	45	≥ 70	≤ 85
	21	F1	80	80		

CARATTERISTICHE CONGLOMERATO:

			% Vuoti
Pressa Giratoria		N° Giri	UNI EN 12697- 8
	N1	10	13,7%
	N2	140	4,7%
	N3	230	2,9%

	Resistenza Trazione Indiretta	Coefficiente di Trazione Indiretta	Percentuale di bitume riferita alla miscela	
Normativa	UNI EN 12697-23	UNI EN 12697-23	UNI 12697-1	
Unità di misura	N/mm²	N/mm²	% comprese tra	
Valore	1,57	147,9	4,7	5,7

Curva Granulometrica Tipica		
Unità di misura	mm	%
Serie setacci UNI	0,063	7.1
	0,5	16
	2	32
	4	53
	8	81
	12,5	97
	14	100



IMPIEGO, AVVERTENZE E CONDIZIONI DI VALIDITÁ (per quantitativi non inferiori a 5 t).

La superficie deve essere accuratamente pulita ed esente da residui di polvere in quanto il successivo trattamento con opportuna mano d'attacco costituita da emulsione bituminosa in ragione di 0,5 ÷ 0,6 Kg/mq possa aderire uniformemente al piano di posa.
Spessore: Minimo 4 cm – Massimo 6 cm
Temperatura di produzione e consegna compresa tra: 160° C e 180° C
Temperatura di stesa superiore a 140° C
Sono consigliati autocarri dotati di telo di copertura.
È richiesto l'impiego di almeno un rullo tandem doppio vibrato di peso adeguato.
È inoltre sempre necessario che la rullatura avvenga immediatamente dopo il passaggio della vibrofinitrice.