T100S - AC 14 SURF Pmb 45/80-65

DESCRIZIONE

Conglomerato bituminoso costituito da una miscela di pietrischi e graniglie frantumati naturali ed artificiali, sabbie di sola frantumazione, filler e fibra rinforzante, impastato a caldo con legante bituminoso modificato 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. L'aggiunta di aggregati artificiali (derivati dalla lavorazione dalle scorie di acciaieria), garantisce una maggiore aderenza superficiale alla pavimentazione grazie al loro coefficiente di levigabilità accelerata superiore.

CARATTERISTICHE TECNICHE MATERIE PRIME:

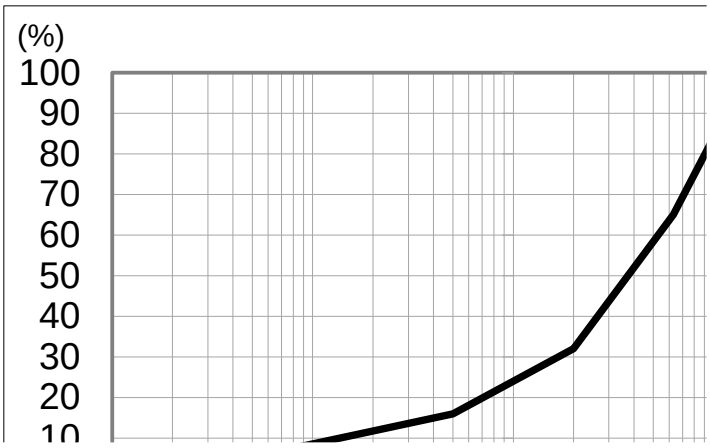
	Aggregati			Bitume modificato Hard		
	Frazione > 2 mm		Frazione < 2 mm			
	Coeff. LA	Sensibilità al Gelo	Equivalente in sabbia	Penetrazione a 25° C	Punto di rammollimento	Intervallo di Elastoplasticità
Normativa	UNI EN 1097-2	UNI EN 1367-1	UNI EN 933-8	EN 1426	EN 1427	EN 14023
Unità di misura	%		%	dmm	°C	°C
Intervalli di validità	Inferiore a 20	F1	superiore a 80	45 / 80	≥ 70	≤ 85

CARATTERISTICHE CONGLOMERATO:

			% Vuoti
Pressa Giratoria		N° Giri	UNI EN 12697- 8
	N1	10	13,0%
	N2	140	4,2%
	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	1,43	162,0	4,2	5,1

Curva Granulometrica Tipica		
Unità di misura	mm	%
Serie setacci UNI	0,063	6,5
	0,5	16
	2	32
	6,3	65
	14	98
	16	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.