

Zalecane warunki stosowania wyrobu:

1. Identyfikacja wyrobu:

**Asfalt bardzo wysokomodyfikowany polimerami
zgodny z wymaganiami EN 14023, produkowany przez LOTOS Asphalt Sp. z o.o.**

2. Zastosowanie

Asfalt bardzo 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 bardzo 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 pompowalność.

- Temperatura transportowanego asfaltu bardzo wysokomodyfikowanego polimerami powinna mieścić się w przedziale 180 -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. Minimalna temperatura pompowania wynosi 150°C.

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

3. Warunki magazynowania

Asfalt bardzo 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 200 °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 bardzo 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 bardzo wysokomodyfikowanego polimerami zaleca się stosować temperatury technologiczne podane w tablicy poniżej.

Temperatury technologiczne mieszanek mineralno-asfaltowych:

Rodzaj lepiszcza :	Asfalt bardzo 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 ujednorodnić przez mieszanie. Należy unikać wielokrotnego rozgrzewania próbek.			
Temperatura zagęszczania próbek	150 – 155°C	150 – 155°C	145-150 °C
Produkcja przemysłowa			
Zalecane temperatury na WMB			
Temperatura pompowania	180 – 190°C	180 – 190°C	170 – 180°C
Temperatura produkcji mieszanki mineralno-asfaltowej w technologii „na gorąco”	175 – 185°C	175 – 185°C	170 – 180°C
Zalecane temperatury wbudowywanie MMA			
Optymalne temperatury początku zagęszczania	160–170°C **)	160 –170°C **)	155 –165°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 zawarte są w „Informacji o składnikach mieszaniny, dla których nie wymagana jest Karta Charakterystyki” dostępnej na stronie:

http://www.lotos.pl/132/dla_biznesu/reach/karty_charakterystyki?category=7