

Fiche technique Lucosol® VE (comp. A + B)

Description de produit

Lucosol VE est le classeur de route de bitume basé d'un solvant fait des qualités de bitume choisies et des solvants d'hydrocarbure.

En raison de cela la matière peut être même utilisée aux températures basses.

Lucosol VE est livré à 200 litres-barils et est le classeur idéal pour la production de mélange froid dans les usines de mélange chaudes comme à part un réservoir de stockage nulle autre mesure de construction n'est nécessaire. Le classeur est nourri sur les pipes bitumineuses standard dans le mixeur. Le mélange froid storable produit avec Lucosol VE s'est avéré complètement satisfaisant pour préserver et réparer des routes et des sentiers.

Lucosol VE est caractérisé par :

- Force collante excellente à presque toutes les roches
- Efficacité à long terme dans le mélange de storable
- Résistance de gel
- Compatibilité environnementale.

Le traitement de production et le contrôle d'usine sont certifiés selon DIN EN ISO 9001.

Champ d'application et méthode d'application

Lucosol VE est un classeur routier bitumineux à être mélangé sur le site avec chippings écrasé défini (par ex. la grandeur : 2/4 mm + la grandeur 4/8 mm ou mm 0/2 +2/5 mm + 5/8 mm+8/11 mm +11/16 mm convenables pour la route immédiate (le béton bitumineux) les réparations telles que les dommages de gel partiels ou les réparations de tranchée travaille a.s.o. Lucosol VE est utilisé pour la production de mélange froid storable dans les usines de mélange chaudes.

Instructions de stockage

La durabilité n'est pas restreinte si conservé dans les récipients fermés. Ne conservez pas dans le soleil direct !

Mélange de l'ordre

Le microgranules de Lucosol VE doit être ajouté centrally dans le mixeur approx. 5-15 secondes avant l'additi sur du bitume et même la distribution des fibres dans le mélange. Dans le cas où les

sont pré-dispersées au moyen d'un appareil de soufflage de fibre automatique le mélange sec des fibres ne pourrait pas être nécessaire.

Traitement

Lucosol VE est traité aux températures entre 60 - 70 °C. En conservant le mélange dans les réservoirs heatable on doit faire l'attention spéciale au fait que la température de stockage n'excède pas 85 °C.

En outre, le classeur est seulement pour être chauffé pour la production puisque la garde du classeur constamment chaud peut avoir un effet préjudiciable sur les propriétés de classeur. Presque toutes les roches peuvent être utilisées comme le minéral.

Une épreuve de convenance en ce qui concerne la compatibilité et la quantité ajoutée doit être réalisée pour chaque cas simple. Pendant le processus du mélange la température de roche ne devrait pas excéder 100 °C, la température optimale est entre 80 et 90 °C. En cas du fragmentings sec et propre aucun réchauffement n'est nécessaire.

Le temps se mélangeant est de la même durée quant à la production de mélanges chauds. Le temps de mélange optimal doit être déterminé pour chaque cas simple par les essais pratiques.

Formulation suggérée

Pour déterminer les épreuves de convenance de contenu de classeur optimales doivent être réalisés. La quantité ajoutée se conforme fondamentalement au fait de classer minéral.

Une gamme classante de 2/5 mm avec un grain chétif maximum selon la Minute-StB TL s'est avérée réussie.

Les recommandations concernant la consommation matérielle sont énumérées sur le côté contraire de ce communiqué technique.

Consommation matérielle

Les additifs de classeur suivants doivent être utilisés pour les différentes grandeurs de grain. Le pourcentage par poids fait allusion à la grandeur totale insignifiante de minéraux ayant un poids en gros de 1.5 kg par litre:

Fiche technique Lucosol® VE (comp. A + B)

100 wt.-% splitt de la grandeur de grain	Lucosol VE wt.-%
0/2 mm	6.5
2/5 mm	5.6
5/8 mm	5.1
8/11 mm	4.5

Suggested formulation pour composition mix:

	à grain fin	à grain gross
chippings parfait	- wt.-%	37.7 wt.-%
chippings parfait 2/4-5	84.8 wt.-%	37.7 wt.-%
Sable écrasé, sable naturel 0/2	9.4 wt.-%	18.9 wt.-%

Les grandeurs de grain commerciales doivent être tamisées pour déterminer la grandeur de grain réelle. Les additifs de classeur sont des valeurs moyennes et se conforment aux expériences à long terme dans la production de mélanges de stockable. Quand le mélange est surtout traité dans les couches minces pour les travaux de réparation, il est recommandé d'augmenter la quantité de classeur totale par approx. 0.5 % wt.-%.

Caractéristique techniques

Solid narrates: bitumen narrate pénétration 100 g, 5 s Point de adoucissement aeb	approx. 70 - 80% of poids approx. 70-90 mm/10 approx. 60 °C
Viscosité STV 4mm/40 °C D-Viscosité	approx. 90-110 s approx. 2960 mPa.s à 40 °C
Résistance de pas pour la matière mélangée prête)	approx. 12 heures selon la température et les conditions météorologiques
Point d'inflammation D-Point d'inflammation DIN 51758	25 °C 100°C
couleur	Noir
D-Densité , DIN 52004, à 25°C	0.90 -0.95 g/cm3
Consommation	Approx. 5 % volume de matière mélangée prête
Forme de livraison D-groupe de hasard selon VBF	Tonneau à 200 litre non

Au-dessus des figures sont des figures insignifiantes, selon les fluctuations statistiques. Les modifications techniques réservées. C'est responsable à l'utilisateur pour vérifier la convenance du produit en cas de l'application et s'assurer pour être dans la possession de libération finale de la fiche technique.

Ces valeurs standard sont des valeurs typiques et ne devraient pas être considérées comme les spécifications.