



Pokyny na použitie

Asfalty modifikované polymérom podľa EN 14023

(pokyny na obsluhu výrobku podľa CPR 305/2011 čl. 11, ods. 6)

1. Druhy výrobku

Pokyny zahŕňajú všetky druhy asfaltov modifikovaných polymérom podľa EN 14023 vyrábaných spoločnosťou PKN ORLEN S.A.

2. Preprava

Výrobky je potrebné prepravovať v tekutom stave, pri zvýšenej teplote zaisťujúcej prečerpávanie. Všeobecné zásady bezpečnosti prepravy musia byť zhodné s požiadavkami ADR.

3. Skladovanie asfaltov modifikovaných polyméromi (PMB)

Výrobky je potrebné skladovať vo vhodných nádržiach vybavených ohrievaním a miešaním (odporúčané). Nádrže musia byť vybavené prístrojmi na kontrolu teploty a vhodnými hrdlami na odber vzoriek podľa EN 58.

3.1. Krátkodobé skladovanie pri vysokej teplote (do 7 dní)

- odporúčaná teplota skladovania asfaltu: 160 – 180 °C
- zaručený čas použitia asfaltu na výrobu minerálno-asfaltovej zmesi: 7 dní

Po uplynutí 5 dní sa odporúča vykonať základné kontrolné skúšky vlastností modifikovaného asfaltu na uistenie sa, že výrobok nestratil svoje vlastnosti následkom možnej straty stability úpravy asfaltu polymérom, t. j. rozloženie zložiek. Skúšky sa musia vykonať po uplynutí piatich skladovacích dní a každé nasledujúce 2 dni (7. deň, 9. deň atď.) alebo v iných časových odstupoch v závislosti od potreby:

- penetrácia pri 25°C podľa EN 1426,
- teplota mäknutia podľa EN 1427,
- vratná duktilita pri 25°C podľa EN 13398.

Ak je obalovacia súprava vybavená nádržou s miešadlami, je potrebné asfalt v nádrži pravidelne miešať. Na tento účel je možné tiež použiť cirkuláciu.

3.2. Dlhodobé skladovanie (dlhšie než 7 dní) pri vysokej teplote

Neodporúča sa skladovanie modifikovaného asfaltu dlhšie než 7 dní. V prípade takejto nutnosti sa odporúča vyskúšať vlastnosti spájadla pravidelne, napr. každé 2 dni (rozsah skúšok je uvedený v bode 3.1.). Je tiež vhodné miešať asfalt v nádrži minimálne 6 hodín počas dňa. Odporúčaná teplota skladovania je 150÷160°C.

3.3. Dlhodobé skladovanie (dlhšie než 7 dní) pri zníženej teplote

S ohľadom na veľkú tvrdosť sa neodporúča skladovať toto spájadlo schladené na teplotu okolia (napr. cez zimu) z dôvodu veľkých problémov z jeho stekutením. Takéto riešenie sa môže použiť iba v prípade vybavenia nádrže na spájadlá ohrievacím zariadením príslušného výkonu. V prípade nutnosti zníženia teploty asfaltu na teplotu okolia je potrebné proces opätovného ohrievania vykonávať postupne a rozložiť ho na niekoľko dní. Po dosiahnutí teploty vhodnej na čerpanie asfaltu (zvyčajne vyššej než 140°C) je možné postupne zapnúť miešanie na lepšiu homogenizáciu produktu a lepšiu výmenu tepla. Na záver je potrebné odobrať vzorku a skontrolovať základné vlastnosti produktu.



4. Vzorky výrobku

Postup so vzorkami určenými na skúšky asfaltov stanovuje norma EN 12594. Ohrievanie vzoriek v laboratóriu podľa normovej procedúry:

- nádoba nesmie byť tesne uzatvorená,
- v žiadnom prípade sa nesmú vzorky ohrievať pri teplote prekračujúcej 200°C,
- **nádoby s objemom do 1 litra**, čas ohrievania do 2 hodín, teplota ohrievania v sušičke: nie viac než teplota mäknutia asfaltu +100°C,
- **nádoby s objemom 1 – 2 litre**, čas ohrievania do 3 hodín, teplota ohrievania v sušičke: nie viac než teplota mäknutia asfaltu +100°C,
- **nádoby s objemom 2 – 3 litre**, čas ohrievania do 3,5 hodiny, teplota ohrievania v sušičke: nie viac než teplota mäknutia asfaltu +100°C,
- **nádoby s objemom 3 – 5 litrov**, čas ohrievania do 4 hodín, teplota ohrievania v sušičke: nie viac než teplota mäknutia asfaltu +100°C,
- **nádoby s objemom viac než 5 litrov**, čas ohrievania do 12 hodín, teplota ohrievania v sušičke: nie viac než teplota mäknutia asfaltu +50°C.

Po ohriatí vzoriek v nádobách je potrebné ich homogenizovať miešaním, nesmie sa zabúdať na to, aby do vzorky neboli primiešané vzduchové bubliny. Maximálny čas miešania (homogenizácie) je 10 minút.

5. Teplota výroby minerálno-asfaltovej zmesi

5.1. Asfalty modifikované ORBITON

Druh	Asfalt modifikovaný polymérmi ORBITON PMB podľa EN 14023:2010			
	10/40-65	25/55-55 EXP/DE 25/55-60	45/80-55	45/80-65
	Teplota [°C]			
<i>Pokyny pre laboratórium</i>				
Teplota zhutňovania vzoriek Marshallovou skúškou/v gyrátorovom lise	150÷155	145÷150	145÷150	150÷155
<i>Teplota zložiek na obalovacej súprave</i>				
Teplota čerpania	> 150	> 150	> 150	> 150
Teplota asfaltu na výrobu minerálno-asfaltovej zmesi	180÷190	175÷185	175÷185	175÷185
<i>Teplota na stavbe</i>				
Minimálna teplota dodanej zmesi na stavbu (v koši finišera)	160	155	155	160

Poznámka: Nesmú sa miešať modifikované asfalty od rôznych výrobcov a asfalty rôznych druhov rovnakého výrobcu.



5.2. Asfalty modifikované ORBITON HiMA

Druh	Asfalt modifikovaný polymérmí ORBITON PMB HiMA podľa PN-EN 14023:2011/Ap1:2014		
	25/55-80 HiMA	45/80-80 HiMA	65/105-80 HiMA
	Teplota [°C]		
<i>Pokyny pre laboratórium</i>			
Teplota zhutňovania vzoriek Marshallovou skúškou/v gyrátorovom lise	145÷150	145÷150	140÷145
<i>Teplota zložiek na obalovacej súprave</i>			
Teplota čerpania	>150	>150	>140
Teplota asfaltu na výrobu minerálno-asfaltovej zmesi	175÷185	175÷185	165÷175
<i>Teplota na stavbe</i>			
Minimálna teplota dodanej zmesi na stavbu (v koši finišera)	150	145	135

Poznámka: Nesmú sa miešať modifikované asfalty od rôznych výrobcov a asfalty rôznych druhov rovnakého výrobcu.

6. Informácie týkajúce sa bezpečnosti

Karty bezpečnostných údajov vyhotovené podľa Nariadenia EÚ č. 453/2010 sa nachádzajú na internetovej stránke

<http://www.orlden-asfalt.pl/PL/InformacjeTechniczne/Strony/Karty-charakterystyki.aspx>.

7. Jednotka pripravujúca pokyny

PKN ORLEN S.A.

Zespół ds. Benchmarków Produkcyjnych i Normalizacji