

LES BITUMES FLUIDIFIÉS DE NAFTAL

0/1, 150/250 et 400/600

Avantages :

La fluidification des bitumes de NAFTAL améliore les transferts des liants, leur répandage, et le pouvoir mouillant du film. Lors de la mise en œuvre le liant ayant une viscosité faible permet un meilleur recouvrement de la surface des granulats.

Les solvants ayant servi pour la fluidification, s'évaporent laissant sur place le bitume pur de base. Le temps que dure l'évaporation et le phénomène de densification du liant varie d'un cut back à un autre. Ce temps dépend également des conditions climatiques, de la viscosité et de la circulation.



Nom Commercial : Bitumes Fluidifiés selon la norme NA 5264/ NF EN 15322

Caractéristiques	Unité	Normes d'essai Algériennes	Normes d'essai Européennes	Spécifications 0/1	Spécifications 150 / 250	Spécifications 400 / 600
Pseudo viscosité, mesurée au viscosimètre d'orifice 4 mm	S	NA 5222	EN 13357	<30	150 - 250	400 - 600
Densité relative (au pycnomètre) à 25 °C	/	NA 5224	EN 15326	0,92 - 1,02	0,92 - 1,04	0,92 - 1,04
Distillation fractionnée (résultat exprimé en pourcentage du volume initial). Fraction distillant au dessus de : - 190 °C - 225 °C - 315 °C - 360 °C	%	NA 5220	EN 13358	<9 10 - 27 30 - 45 <47	--- <3 6 - 15 <20	--- <2 5 - 12 <15
Pénétrabilité (à 25 °C, 100 g, 5 s) du résidu de 360 °C de la distillation	1/10 mm	NA 5192	EN 1426	80 - 250	80 - 200	80 - 200
Point d'éclaire (appareil Cleveland)	°C	NA 5325	EN 22592	21 - 55	>55	>55
Température limite de pompabilité	°C	/	/	20	65	70
Température moyenne d'enrobage (EVT 80 cSt)	°C	/	/	40	120	130
Nature du solvant	/	/	/	Kérosène	Kérosène	Kérosène
Teneur du solvant	%	/	/	38 - 40	14 - 16	11 - 13