

ECOEMUL MBA (C67BF3 MBA)

DEFINICIÓN:

Emulsión bituminosa catiónica especial para mezclas templadas de granulometría abierta, que cumple con las especificaciones recogidas en la norma UNE EN 13808:2013/1M:2014 para una emulsión tipo C67BF3 MBA.

ESPECIFICACIONES:

Características	Unidad	Norma UNE	Min.	Máx.
Emulsión Original				
Polaridad de las partículas	-	EN 1430	Positiva	
Índice de rotura	-	EN 13075-1	70	155
Contenido de ligante (por cont. en agua)	%	EN 1428	65	69
Contenido de fluidificante	%	EN 1431	-	10
Tiempo de fluencia (4 mm, 40°C)	s	EN 12846-1	5	70
Tendencia a la sedimentación (7 días)	%	EN 12847	-	5
Residuo de tamizado (0,5 mm)	%	EN 1429	-	0,10
Adhesividad	%	EN 13614	90	-
Residuo por destilación		EN 1431		
Penetración (25 °C) (*)	0,1 mm	EN 1426	-	330
o Penetración (15 °C)	0,1 mm	EN 1426	90	170
Punto de reblandecimiento (*)	°C	EN 1427	35	-
Residuo por evaporación		EN 13074-1		
Penetración (25 °C)	0,1 mm	EN 1426	-	330
o Penetración (15 °C)	0,1 mm	EN 1426	140	260
Punto de reblandecimiento	°C	EN 1427	-	35
Residuo por estabilización		EN 13704-2		
Penetración (25 °C)	0,1 mm	EN 1426	-	220
Punto de reblandecimiento	°C	EN 1427	39	-

(*) Si la penetración a 25°C es > 330 (0,1 mm), se admite punto de reblandecimiento < 35 °C.

APLICACIONES:

- Mezclas bituminosas templadas abiertas para rodaduras o capas intermedias.
- Reparación/bacheos.

TEMPERATURAS ORIENTATIVAS DE TRABAJO:

- Temperatura de aplicación (°C): 30 – 60. Normalmente la emulsión se empleará a la temperatura de suministro, no requiriéndose el calentamiento de la emulsión para la envuelta de los áridos, pero, en caso de realizarse, se tendrá especial cuidado en no sobrepasar el límite de los 60°C. Para ello, se recomienda que el calentamiento se realice con medios que garanticen un correcto control de la temperatura y una homogeneidad de la misma en toda la emulsión, evitando sobrecalentamientos puntuales que podrían deteriorarla.

DOTACIONES ORIENTATIVAS:

- Aproximadamente 5 a 7 % de emulsión sobre el peso de árido en función de la mezcla y tipo de árido. Esto supone entre un 3,2 – 4,8 % de ligante residual s/mezcla.

RECOMENDACIONES:

- Calibrar los dispositivos de dosificación de la planta de fabricación de la mezcla.
- Adecuar la dosificación de los materiales en función de la fórmula de trabajo.
- Ajustar la dosificación en el tramo de prueba para lograr el porcentaje de cobertura óptimo de la mezcla y evitar segregaciones de árido grueso en el acopio y escurrimientos de emulsión.