

PR PLAST Module

(FICHE TECHNIQUE)

1. Présentation

Le PR PLAST Module a une granulométrie de 3 mm environ. Ce produit a été élaboré pour améliorer les caractéristiques des enrobés bitumineux.

2. Procédé

- Injecter le PR PLAST Module dans le malaxeur des postes d'enrobés avant, pendant, ou juste après l'injection du bitume.
- Dosage: Taux d'ajout généralement compris entre 0,5 à 0,8% par tonne d'enrobé
- Epaisseur de mise en œuvre supérieure à 6 cm.
- La température de fabrication doit être comprise entre 165 et 175°C.
- Le compactage doit être terminé à 110°C



Figure 1 : Présentation du produit

3. Principaux avantages

- Réduction de l'épaisseur (20-30%)
- Permet de fabriquer des enrobés haut module avec un bitume normal 35/50 ou 50/70
- Augmente le module d'élasticité de plus de 50% et permet de conserver la fatigue du bitume d'origine.
- Améliore la résistance à l'orniérage
- Simplicité d'utilisation et de stockage

4. Domaines d'Application

- Couche de Base et de fondation EME (Bitume 35/50 ou 50/70).

5. Propriétés du PR PLAST Module

Tableau 1 : Caractéristiques principales du PR Plast Module

PROPRIETES	VALEUR TYPE
Point de fusion (ISO 11357-1)	150°C
Granulométrie	3 mm environ
Fluidité à 190°C sur 5 kg de charges (ISO 1133)	> 2 Gr/10 min