

BituPlast®

Asfaltos Plásticos

Son asfaltos obtenidos a partir de un proceso de oxidación de bases asfálticas especiales y el agregado de aditivos plastificantes.



CARACTERÍSTICAS:

- **AP1 & AP2**
 - Baja viscosidad a la temperatura de uso, lo que permite el agregado de cargas minerales en proporciones considerables.
 - Inmejorable miscibilidad con los agregados minerales.
 - Menor fragilidad a bajas temperaturas.
- **AP3**
 - Resistencia a la deformación a temperaturas elevadas.
 - Menor fragilidad a bajas temperaturas.
 - Buena adhesividad.
 - Adecuada durabilidad.

USOS PRINCIPALES:

- **AP1**
 - Fabricación de membranas asfálticas preelaboradas con alto porcentaje de carga mineral en la masa asfáltica.
- **AP2**
 - Fabricación de membranas asfálticas preelaboradas con bajo porcentaje de carga mineral o con asfalto puro.
 - Sistemas de impermeabilización in situ.
- **AP3**
 - Tomado de juntas de dilatación en pavimentos rígidos y articulados
 - Pegado en caliente de membranas asfálticas preelaboradas.
 - Sistemas de impermeabilización in situ.

APLICACIÓN:

- **AP1 & AP2**
 - Son asfaltos sólidos a temperatura ambiente por lo cual su utilización es en caliente en un rango de temperatura entre 140 y 220°C según el porcentaje de carga a utilizar en la mezcla bituminosa.
 - Si en la fabricación se utilizara asfalto puro, el rango de temperatura sería entre 140 y 160°C
- **AP3**
 - Es un asfalto sólido a temperatura ambiente por lo tanto se deberá proceder a calentarlo en fusores adecuados para su correcta aplicación.
 - Puede ser aplicado en forma manual o mecánica.

MÉTODO de APLICACIÓN AP3:

- **Preparación de la superficie**
 - **Para tomado de juntas de dilatación en pavimentos rígidos**
Las juntas existentes o nuevas aserradas en seco, deben estar perfectamente limpias y secas, es recomendable utilizar aire a presión a temperatura ambiente sobre las mismas, para evitar que quede humedad y restos de material suelto. En el caso de ser juntas aserradas en húmedo, se recomienda pasarles nuevamente un disco de corte en seco y luego limpiar con aire a presión.
 - **Resto de las aplicaciones**
En todas las aplicaciones se recomienda que la superficie a tratar esté seca, limpia y sin partículas sueltas.
- **Proceso de Fundido:**
 - Realizar el calentamiento en forma directa ó indirecta.
 - La temperatura de uso dependerá de los requerimientos de obra.
 - No calentarlos a temperaturas superiores a 200 °C.

RECOMENDACIONES:

- **AP1 & AP2**
 - Realizar el calentamiento en forma homogénea y suave.
 - No calentarlos a temperaturas superiores a 220 °C.
 - Es importante que la carga mineral a utilizar este libre de humedad
- **AP3**
 - No deben realizarse trabajos los días de lluvia y posteriores a la misma hasta que las superficies a tratar se encuentren libres de humedad.
 - Es recomendable realizar una imprimación con pintura asfáltica, cuando se traten superficies deterioradas.
 - Después del tomado de las juntas, si se desea una rápida apertura al tránsito es conveniente cubrir el material con arena fina, cal o filler mineral para evitar que se adhiera a los neumáticos.

FORMAS DE ENTREGA:

- **AP1 & AP2**
 - A granel en camiones tanque-térmicos.
- **AP3**
 - A granel en camiones tanque-térmicos.
 - En panes de 15 kg. aproximadamente, recubiertos en polietileno termocontraible para fundir.
 - En cajas de cartón corrugado de 20 kg. conteniendo dos panes de 10 kg. recubiertos en polietileno para fundir.

SALUD Y SEGURIDAD:

- Se recomienda mantener prácticas de seguridad, utilizando los elementos de seguridad personal EPP sugeridos para un seguro manejo del producto, evitando el contacto con la piel y la inhalación de los vapores a altas temperaturas. No son inflamables pero arden. Durante el almacenamiento en caliente si se superan temperaturas mayores a su punto de inflamación, podrán generarse mezclas vapor - aire inflamable y explosiva. En caso de incendio, usar extintores de polvos químicos secos, dióxido de carbono (CO2), rocío de agua o espuma regular, no utilizar chorro de agua directo sobre el fuego. El contacto del asfalto caliente con agua provocará una expansión violenta con elevación del nivel y burbujeo. Para una información más detallada sobre higiene y seguridad, solicitar la hoja de seguridad a nuestro Departamento Técnico.

ASESORAMIENTO TÉCNICO:

- Consulte a nuestro Departamento Técnico para determinar el tipo de producto más adecuado y por usos ó aplicaciones no contenidas en esta publicación.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

| CARACTERÍSTICAS | METODO DE ENSAYO | | BITUPLAST AP1 | BITUPLAST AP2 | BITUPLAST AP3 |
|---|------------------|------|---------------|---------------|---------------|
| | ASTM | IRAM | | | |
| Punto de ablandamiento (anillo y esfera), °C | D36 | 6841 | 75 - 85 | 85 - 95 | 93 - 105 |
| Punto de inflamación (Cleveland vaso abierto), °C (mín.) | D92 | 6555 | 230 | 230 | 230 |
| Densidad relativa 25/25 °C (mín.) | D70 | 6586 | 0.970 | 0.970 | 0.970 |
| Ductilidad (25°C, 5 cm/min), cm (mín.) | D113 | 6579 | 3.5 | 3.5 | 3.0 |
| Solubilidad en Cs2, % , (mín.) | --- | 6585 | 97 | 97 | 97 |
| Penetración, (25°C, 100 gr., 5 seg.), 1/10 mm | D5 | 6576 | 50 - 65 | 40 - 50 | 25 - 35 |
| Pérdidas por calentamiento (5Hs, 163°C), % (máx.) | D6 | 6582 | 1.5 | 1.5 | 1.0 |
| Penetración a 25°C, después de la Pérdida por calentamiento - % del original, % | D6 / D5 | 6576 | 50 | 50 | 60 |

