

Nybit E 110/130

Nybit E 110/130, asfalt specjalnie przygotowany do produkcji emulsji,
produkowany jest zgodnie ze specyfikacją Nynas.

Asfalt drogowy 100/150

Tablica 1 : Specyfikacja

	Właściwości	Metoda	jednostka	Min	Max
Konsystencja w pośredniej temperaturze eksploatacji	Penetracja w 25 °C	EN 1426	mm/10	110 ²	130 ²
Konsystencja w podwyższonej temperaturze eksploatacji	Temperatura mięknięcia	EN 1427	°C	40	46
Odporność na starzenie w 163 °C	Zmiana masy	EN 12607-1	%	-	0.80
	Pozostała penetracja	EN 1426	%	55	-
	Wzrost temperatury mięknięcia	EN 1427	°C	-	10.0

Tablica 2 : Informacje dodatkowe

	Właściwości	Metoda	jednostka	Min	Max
Bezpieczeństwo i Obsługa *	Minimalna temperatura pompowania	-	°C	105	-
	Typowa temperatura magazynowania i transportu	-	°C	135	155
	Maksymalna temperatura magazynowania	-	°C	-	190
	Punkt zapłonu	EN ISO 2592	°C	230	-
Techniczne parametry	Gęstość w 25 °C	EN 15326	g/cm ³	1.019 ¹	
	Temperatura łamliwości Fraassa	EN 12593	°C	-	-11
	Zawartość parafiny (DIN)	EN 12606-1	%	-	0.5
	Rozpuszczalność	EN 12592	%	99.5	-

* Po szczegółowe informacje dotyczące obchodzenia się z lepiszczami i ich magazynowaniem odsyłamy do Kart Technicznych Produktów i Kart Charakterystyki Substancji Niebezpiecznych poszczególnych asfaltów .

¹ Typowe wartości

² Specyfikacje Nynas

Asfalt 100/150 jest zgodny z normą PN - EN 12591 "wymagania dla asfaltów drogowych" oraz jest znakowany oznaczeniem CE