

Nynas, firma specjalizująca się w produkcji asfaltów, rozumie znaczenie zachowania stałości parametrów lepiszcza dla producentów emulsji. Z tego względu oferujemy produkty o nazwie Nybit E stanowiące szeroki wybór asfaltów o jednolitej charakterystyce, starannie dobranych w zależności od produkowanej emulsji.

Za pośrednictwem sieci biur handlowych zlokalizowanych w całej Europie oferujemy bardzo dużą gamę produktów, o szerokim zakresie penetracji, od Nybit E15 (gdzie wymagany jest brak przyczepności końcowej, np. przy przemysłowej izolacji wodoodpornej lub braku przyczepności warstw łączących nawierzchnie) do Nybit E 290 (w produktach gotowych wymagających dużej urabialności, np. w mieszankach na zimno). Niektóre biura handlowe mogą zaoferować te same produkty w dwóch różnych temperaturach dostawy!

Zalety produktu

JEDNOLITOŚĆ PRODUKTU

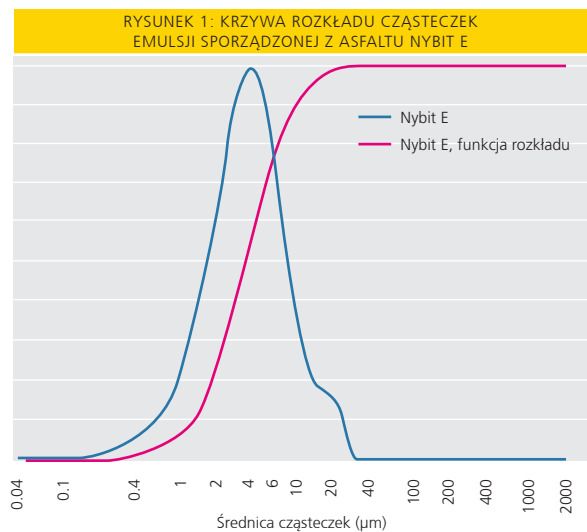
Rygorystyczne procedury doboru surowców oraz specjalistyczne zbiorniki magazynowe umożliwiają uzyskanie produktów o stałym składzie, gwarantowanym pod względem zastosowanych ropopochodnych surowców. Oznacza to dwie ważne zalety dla użytkownika:

1. Mniejsze ryzyko zmiany zachowania parametrów emulsji już zaprojektowanych i zatwierdzonych przy kolejnych dostawach.
2. Asfalty Nybit E mają charakter kwasowy i nie wymagają stosowania dodatków zwiększających ich kwasowość. Wartość liczbowa kwasowości jest stała, niezależnie od dostawy, a na rynku nie ma równych jej konkurentów.

UNIKATOWE WŁAŚCIWOŚCI ASFALTÓW NYNAS ZAPEWNIĄJĄ DOSKONAŁE WŁAŚCIWOŚCI EMULGACYJNE.

Te właściwości chemiczne mają podstawowe znaczenie, by uzyskać unikatowe właściwości emulsji.

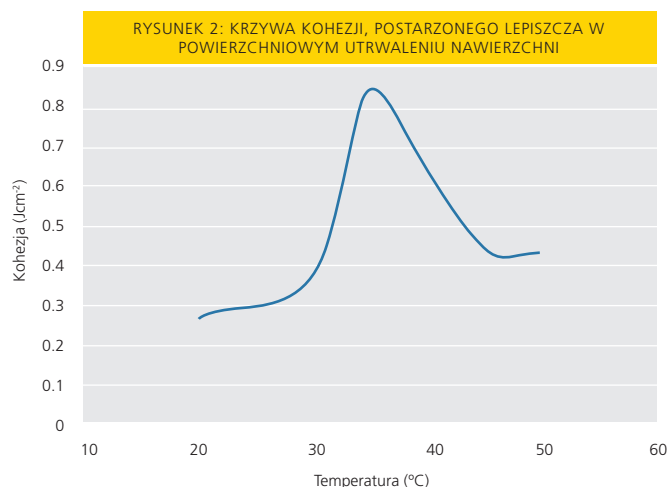
1. Emulgowanie asfaltów Nybit E jest ułatwione.
2. Rozdrabnianie emulsji w młynie przebiega „wydajniej”, przy zastosowaniu lepko sprężystych i elastycznych właściwości asfaltów Nybit E:



- Średnia wielkość cząsteczkowa jest mniejsza od wielkości cząstek większości parafinowych asfaltów dla danego składu, zapewniając w ten sposób większą stabilność magazynowania emulsji.
 - Mniejsza wielkość cząstek oraz węższy rozrzut ich wielkości w emulsji umożliwiają uzyskanie większej lepkości (redukując przestoje w miejscu robót). Dzięki temu wykorzystywana jest mniejsza ilość lepiszcza potrzebnego do uzyskania wymaganej lepkości (patrz norma CEN 13808).
3. Naftenowe pochodzenie asfaltów Nybit E pomaga otrzymać gwałtowny rozpad emulsji przy szybkiej kohezji dla danego składu emulsji. Cechy te są szczególnie cenne w następujących zastosowaniach:
 - skropieniach międzywarstwowych,
 - powierzchniowych utrwaleniach nawierzchni,
 - mikrodywanikach,
 - mieszankach asfaltowych stosowanych na zimno (kohezja zwiększa się pod wpływem ruchu pojazdów), dzięki czemu można przywrócić szybkiej ruch na drodze.

Nybit E

ZASTOSOWANIA NA ZIMNO I NA CIEPŁO



4. Umożliwia to zwiększenie adhezji w szerszym zakresie kruszyw.
5. Badania w niskich temperaturach wykazują, że asfalty Nybit E są mniej wrażliwe na starzenie i fizyczne twarzenie w długim okresie od większości asfaltów obecnych na rynku, dzięki czemu są mniej podatne na pękanie. Jest to

decydujący czynnik w utrwaleniach powierzchniowych, gdzie siła kohezji lepiszcza odgrywa decydujące znaczenie w zachowaniu spójności kruszywa. Właściwość ta może przyczynić się także do unikatowej zdolności naprawczej mieszank na zimno otrzymywanych z emulsji na bazie asfaltów Nybit E. Skutkiem tego jest dłuższa eksploatacja nawierzchni.

Informacja o produkcji

TABELA 1: WŁAŚCIWOŚCI ASFALTÓW NYBIT E

PARAMETR	JEDNOSTKA	METODA	Nybit E 15	Nybit E 25	Nybit E 40	Nybit E 50	Nybit E 60	Nybit E 85	Nybit E 125	Nybit E 190	Nybit E 290
PENETRACJA W 25 °C	mm/10	EN 1426	10-20	20-30	35-50	40-60	50-70	70-100	100-150	160-220	250-330
TEMPERATURA MIĘKNIENIA (PIK)	°C	EN 1427	58-68	55-63	50-58	48-56	46-54	43-51	39-47	35-43	30-38
PUNKT ZAPŁONU	°C	EN ISO 2592*	245	240	240	230	230	230	230	220	180*
GĘSTOŚĆ W 25 °C	g/cm³	EN 15326	1.034**	1.027**	1.026**	1.025**	1.024**	1.022**	1.019**	1.016**	1.008**
LEPKOŚĆ KINEMATYCZNA W 135 °C	mm²/s	EN 12595	700	440	370	325	295	230	175	135	100
ROZPUSZCZALNOŚĆ	% wagowo	EN 12592	99	99	99	99	99	99	99	99	99
LICZBA KWASOWA	mg KOH/g	ASTM D664	>2.5**	>2.5**	>2.5**	>2.5**	>2.5**	>2.5**	>2.5**	>2.5**	>2.5**

* Temperatura zapłonu Nybit E 290 badana zgodnie z EN ISO 2719

** Typowe wartości

Zastosowania / Wytwarzanie emulsji

Asfalty Nybit E można stosować do produkcji emulsji każdego typu zarówno anionowych jak i kationowych, stosowanych przy budowie dróg lub w przemyśle. Należy jedynie dokonać wyboru rodzaju asfaltu w zależności od wymaganych docelowych właściwości emulsji.

Podczas projektowania składu emulsji należy uzyskać odpowiednią równowagę pomiędzy różnymi parametrami,

aby otrzymać i kontrolować odpowiednie zachowanie właściwości emulsji takie jak indeks rozpadu, stabilność magazynowania i lepkość. Wybór i dozowanie emulgatorów i innych dodatków są decydującym czynnikiem o jakości emulsji. Zespoły specjalistów oraz laboratoria firmy Nynas pozwalają projektować skład emulsji o parametrach wymaganych przez klienta. Asfalty Nybit E mogą być używane ze wszystkimi standardowymi emulgatorami i emulsje mogą być produkowane przy użyciu typowych urządzeń.

Postępowanie z produktem i magazynowanie

Nie należy przegrzewać lepiszczy bitumicznych ze względów jakościowych, technicznych, zdrowotnych, bezpieczeństwa oraz ochrony środowiska. Temperatura asfaltów powinna być niższa o co najmniej 30°C od temperatury zapłonu. Nie wolno przekraczać zalecanej maksymalnej temperatury magazynowania.

POSTĘPOWANIE Z PRODUKTEM

- Asfalty są transportowane i przechowywane w formie ciekłej, w wysokiej temperaturze (powyżej 100°C). Należy unikać kontaktu z asfaltem (groźba oparzeń skóry) oraz wdychania oparów (podrażnienie dróg oddechowych).
- Nie wolno dopuścić do kontaktu gorącego asfaltu z wodą lub inną cieczą, co grozi rozpryskiem gorącego lepiszcza lub jego wykipieniem.
- Nie stosować pary do opróżniania rur i węży. Asfalt należy usuwać z urządzenia przy pomocy sprężonego powietrza lub też zastosować odsysanie próżniowe. Nie używać rozpuszczalników do udrażniania rur.

MAGAZYNOWANIE

- Chronić przed kontaktem z wodą.
- Na ścianach i suficie zbiorników do magazynowania lepiszczy bitumicznych mogą powstawać łatwopalne osady węgla, które mogą ulec samozapłonowi.
- Izolację zabrudzoną materiałem bitumicznym lub ropą, należy wymienić.
- Przy przepompowaniu produktu ze zbiornika magazynowego należy zachować ostrożność, by uniknąć ryzyka pożaru lub wybuchu wywołanego przegrzaniem rury podającej lepiszcze.
- Do ogrzewania zbiorników na produkt można stosować gorący olej, ogrzewanie elektryczne lub rury ogniowe.
- Podczas wypompowywania asfaltów ze zbiornika wyposażonego w rury grzejne należy zapewnić środki ostrożności aby zapobiec obniżeniu poziomu lepiszcza poniżej 150 mm w stosunku do poziomu rur, chyba że wyłączono ogrzewanie na czas wystarczający do odpowiedniego ostygnięcia.

Zalecane temperatury składowania asfaltów Nybit E zależą od rodzaju asfaltu. Informacje na ten temat można uzyskać od przedstawiciela firmy Nynas.

Podczas transportu asfaltu należy zachować najniższą z możliwych temperaturę, która pozwoli na rozładunek lepiszcza ze zbiornika i która w żadnym przypadku nie może przekroczyć temperatury zalecanej przez Nynas.

Przed napełnieniem zbiornika należy sprawdzić, czy ma on pojemność wystarczającą do przyjęcia i zmagazynowania transportowanego materiału. Więcej informacji znajdą Państwo w praktycznym przewodniku wydanym przez firmę Nynas „Bezpieczeństwo Pracy z Asfaltami”.

Dostępność

Oferujemy szeroką gamę asfaltów Nybit E, o różnych zakresach temperatur roboczych. Informacje na temat dostępności produktu, terminu realizacji oraz minimalnej wielkości zamówienia dostępne są w lokalnych biurach sprzedaży.

Zagadnienia bezpieczeństwa i higieny pracy dotyczące produktów Nynas

Nynas posiada certyfikat jakości ISO 9001, akredytację normy ochrony środowiska ISO 14001 oraz normy ochrony zdrowia i bezpieczeństwa OHSAS 18001.

Informacje dotyczące zagadnień ochrony zdrowia, bezpieczeństwa i środowiska są podane w kartach charakterystyki substancji niebezpiecznej, udostępnianych na prośbę klientów lub do pobrania z naszej witryny internetowej www.nynas.com

Recykling

Nasz produkt można poddać recyklingowi w 100%. Przed recyklingiem należy przeprowadzić odpowiednią ocenę właściwości materiału.

Pomoc techniczna

W ramach swojej oferty firma Nynas zapewnia pełną pomoc techniczną zespołu specjalistów z całej Europy znających specyfikę lokalnych rynków zarówno przed jak i po sprzedaży. Udzielamy pomocy i doradzamy naszym klientom przy doborze i wykorzystaniu produktów, ocenie warunków w miejscu robót. Określamy także wymagania dotyczące końcowej charakterystyki produktów i doboru optymalnych rozwiązań, w zależności od zmiennych warunków.

Nybit E

ZASTOSOWANIA NA ZIMNO I NA CIEPŁO