Стабилизирующая добавка «Стилобит» применяется для удержания битума внутри щебеночно-мастичной асфальтобетонной смеси (ЩМА) в ходе ее приготовления, транспортировки и уплотнения. Сохраняя битум внутри асфальтобетонной смеси, стабилизирующая добавка оказывает положительное влияние на качество и долговечность асфальтобетона. Стабилизирующая добавка состоит из рационально подобранной комбинации хризотилового, базальтового волокна и битума:



- Рекомендуемый расход стабилизирующей добавки «Стилобит» для приготовления асфальтобетонной смеси составляет 0,3 % от массы ЩМА. В виду специфики физико-химических свойств строительных материалов, применяемых в составе асфальтобетонной смеси, особенностей производства, рекомендуется предварительно проводить лабораторные испытания, с целью определения оптимальной дозировки стабилизирующей добавки;
- Устойчивость минеральных волокон к высоким температурам (более 220 °С) обеспечивает надежную работу стабилизирующей добавки в смесительном оборудовании АБЗ;
- Удержание битума внутри щебеночно-мастичной асфальтобетонной смеси происходит непосредственно за счет наличия в составе стабилизирующей добавки хризотилового минерального волокна с высокой удельной поверхностью до 20 м2 /г. Хризотиловое и базальтовое волокно обеспечивает микроармирование, повышает усталостную прочность (долговечность)
- Хризотиловое волокно Базальтовое волокно Битум дорожный асфальтобетона, препятствует процессу образования колеи;
- Подача стабилизирующей добавки осуществляется с помощью дозирующего устройства стабилизирующей добавки, как шнекового, так и пневматического типа.

Стоит обратить внимание на то, что насыпная плотность гранул составляет как правило 700-780 кг/м³, в этой связи, при работе с пневматическим дозатором, может потребоваться его настройка. Стоит обратить внимание на скорость вращения лопастного питателя, которым подаются гранулы из бункера стабилизирующей добавки в транспортировочный канал, в некоторых случаях скорость необходимо понизить, чтобы гранулы поступали в канал равномерно и в оптимальном количестве. Во избежание предварительного нарушения цельности гранул в транспортном канале дозирующего устройства необходимо регулировать направление вращения лопастного питателя по ходу движения воздушного потока;

- Гранулы стабилизирующей добавки вводятся в смеситель АБЗ на этапе сухого перемешивания минеральной части. Как правило, дозировка стабилизирующей добавки осуществляется на этапе подачи минеральных материалов (щебень разных фракций) в смеситель АБЗ – 6 с, далее задержка 2 с и дополнительное введение минерального порошка с перемешиванием 2 с. Общее время сухого перемешивания минеральной части и стабилизирующей добавки составляет 10 с. На этапе сухого перемешивания стабилизирующая добавка равномерно распределяется в составе минеральной части смеси, после чего добавляется битум. На этапе мокрого перемешивания асфальтобетонной смеси при температуре от 165 до 170 °С в течение 30-40 с (включая дозировку битума) битум вступает в контакт с стабилизирующей добавкой и позволяет минеральным волокнам равномерно распределиться в ее составе. Время мокрого перемешивания устанавливается опытным путем учитывая технические возможности смесительного оборудования АБЗ и достижения требуемых значений, установленных нормативно-техническими документами;
- Стабилизирующая добавка устойчива к различным колебаниям температур окружающей среды и не боится повышенной влажности воздуха (стабилизирующая добавка имеет гидрофобную поверхность), благодаря чему допускается ее складирование на открытых площадках в закрытом виде;
- Стабилизирующая добавка поставляется в мягких контейнера (МКР) по 750 кг.

Компания ООО «Regal Globe Service», является официальным, эксклюзивным дистрибьютором на территории Узбекистана и стран СНГ.

Контакты:

(+998)93 501 55 65, (+998) 93 559 67 76

www.rgs.com.uz