

Reciemul 90 (C60B5 REC)

Emulsión bituminosa catiónica de rotura lenta especialmente diseñada para la reutilización de material fresado en central, mediante técnica de fabricación templada empleando tasas de fresado hasta 60%, en función de las características del mismo. Cumple con las especificaciones recogidas en la norma UNE EN 13808:2013/1M:2022 para una emulsión tipo C60B5 REC. Las propiedades del ligante residual se adaptarán a las características y grado de envejecimiento del material a reutilizar, así como a la tasa final a utilizar en la fabricación de la mezcla reutilizada.

Aplicaciones:

- Reutilización en templado con emulsión, con tasas de fresado de hasta el 60%

Temperaturas orientativas de trabajo:

- Normalmente la emulsión se empleará a la temperatura habitual de suministro (20 - 50°C), no requiriéndose el calentamiento de la emulsión para la envuelta de los áridos, pero, en caso de realizarse, se tendrá especial cuidado en no sobrepasar los 60°C. Para ello, se recomienda que el calentamiento se realice con medios que garanticen un correcto control de la temperatura y una homogeneidad de la misma en toda la emulsión, evitando sobrecalentamientos puntuales que podrían deteriorar la emulsión

Especificaciones:

Características	Unidad	Norma UNE	Min.	Máx.
Emulsión Original				
Polaridad de las partículas	-	EN 1430	Positiva	
Índice de rotura	-	EN 13075-1	170	-
Contenido de ligante (por cont. en agua)	%	EN 1428	58	62
Tiempo de fluencia (2 mm, 40°C) (*)	s	EN 12846-1	15	70
Tendencia a la sedimentación (7 días)	%	EN 12847	-	10
Residuo de tamizado (0,5 mm)	%	EN 1429	-	0,10
Adhesividad	%	EN 13614	90	-
Residuo por destilación		EN 1431		
Penetración (25 °C)	0,1 mm	EN 1426	-	220
Punto de reblandecimiento	°C	EN 1427	35	-

➤ (Continúa en la página siguiente)

Reciemul 90 (C60B5 REC)

Dotaciones orientativas:

- › La dotación de emulsión se definirá en función del porcentaje y características del fresado a reutilizar, áridos de aportación, si los hubiera, posición de la capa en el firme y categoría de tráfico
- › Por lo general, la cantidad de ligante residual aportado por la emulsión más el aportado por el fresado será algo mayor que el de una mezcla convencional equivalente

Recomendaciones:

- › Dada su composición, este tipo de emulsiones debe transportarse en cisternas completas o, al menos, llenas al 90% de su capacidad y siempre a temperaturas inferiores a 50°C, para evitar que se puedan producir roturas parciales durante el transporte
- › Si estas emulsiones van a estar almacenadas más de 7 días, se recomienda su homogeneización previamente a su empleo (ver recomendación PG-3)
- › Se debe emplear la maquinaria adecuada para una correcta dosificación de la emulsión y del resto de los componentes de la mezcla reutilizada templada

Especificaciones:

Características	Unidad	Norma UNE	Mín.	Máx.
Residuo por evaporación		EN 13074-1		
Penetración (25 °C)	0,1 mm	EN 1426	-	220
Punto de reblandecimiento	°C	EN 1427	35	-
Residuo por estabilización		EN 13704-2		
Penetración (25 °C)	0,1 mm	EN 1426	-	150
Punto de reblandecimiento	°C	EN 1427	43	-

(*) Se acepta tiempo de fluencia entre 40 y 130 s en función de las características de los materiales a emplear.