



Objednatel :	EUROVIA Asfalt s.r.o., Obalovna Letkov Nedokončená 1332, 198 00, Praha 9 - Kyje
--------------	--

Zpráva č. CL01/0193/22

CANADER mix

asfalt ARLet

asfaltová směs zpracovaná za studena

dle technologického pokynu číslo 02/02

PRŮKAZNÍ ZKOUŠKA
LE360122

17.06.2022

Praha

vedoucí Centrální laboratoře

Centrální laboratoř, U Michelského lesa 1581/2, 140 00 Praha 4, T/ 224 951 252, E/centralni.laborator@eurovia.cz

pracoviště CL01 Krč

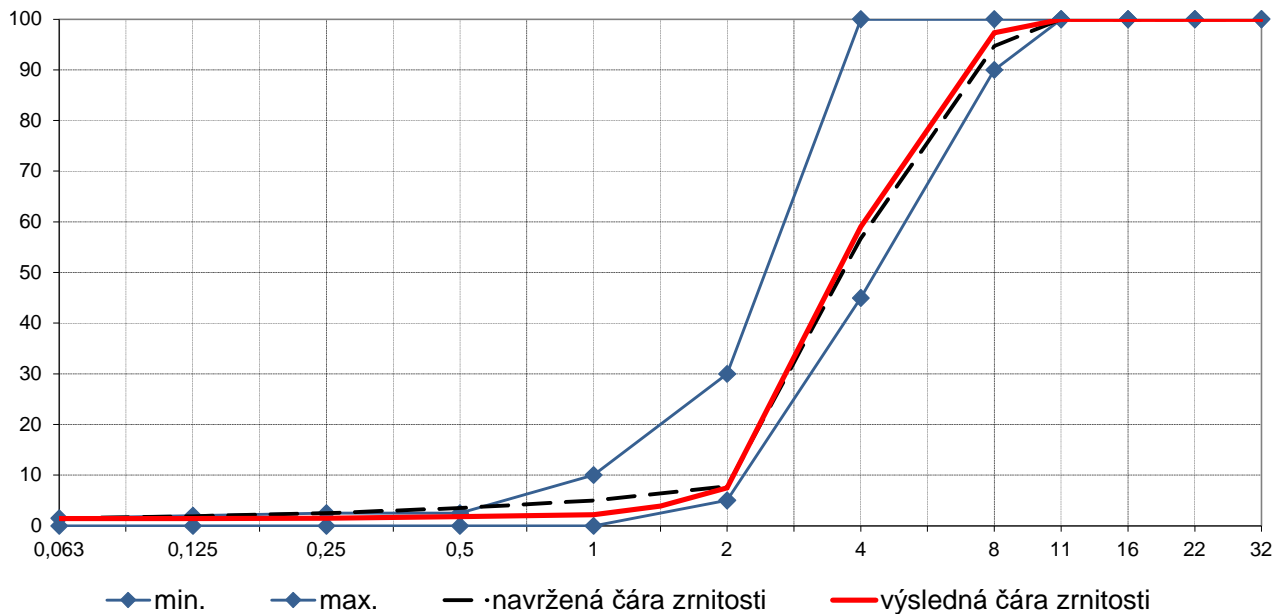
VIALAB CZ s.r.o., Národní 138/10, Nové Město, 110 00 Praha 1, IČ: 61250210, DIČ: CZ61250210, T/+420224952 222, E/ sekretariat@eurovia.cz

Městský soud v Praze oddíl C, vložka 28988, dne 13.6.1994, Komerční banka, Číslo účtu: 0141830198/0100

NÁVRHOVÉ VSTUPNÍ SLOŽENÍ SMĚSI KAMENIVA			NÁVRHOVÉ VÝSTUPNÍ SLOŽENÍ SMĚSI KAMENIVA			
Druh	Hmotnostní podíl	Lokalita	SÍTO	vstupní směs	výsledná směs *)	Obor zrnitosti CANADER mix
HDK 4/8	38 %	Litice	32	100,0	100,0	100 100
HDK 2/4	55 %	Litice	22	100,0	100,0	100 100
DDK 0/2	7 %	Litice	16	100,0	100,0	100 100
			11	100,0	100,0	100 100
			8	94,7	97,3	90 100
			5	75,2	85,2	
			4	56,7	59,0	45 100
			2	7,8	7,5	5 30
			1	5,0	2,2	0 10
			0,5	3,5	1,8	0 2,5
CELKEM:	100 %		0,25	2,5	1,5	0 2,5
			0,125	1,9	1,4	0 2
			0,063	1,5	1,4	0 1,5
OH SMĚSI KAMENIVA:		2,910 [Mg/m ³]				

*) výsledná křivka zrnitosti směsi kameniva získaná z výroby směsi CANADER mix

***) během sušení kameniva v sušícím bubnu je odsávání prachu z kameniva nastaveno na maximum



POUŽITÉ ASFALTOVÉ POJIVO:

Výrobce:	Letkov	Druh pojiva:	ARLet
		Dávkování pojiva:	5% (z hmotnosti směsi)

Pozn.: Z důvodu rychlejší stabilizace směsi se pojivo ARLet v letních měsících vyrábí z asfaltu 50/70 (jinak asfalt 70/100) a potom se směs označuje CANADER mix L.U této směsi se nezkouší zpracovatelnost směsi při -10°C. Na ostatní vlastnosti směsi tato změna nemá vliv.

POUŽITÉ KAMENIVO:

č. protokolu:	0144306	0144305	0144304					
DRUH / FR.	HDK 4/8	HDK 2/4	DDK 0/2					
LOKALITA	Litice	Litice	Litice					
SÍTO 45	100	100	100					
32	100	100	100					
22	100	100	100					
16	100	100	100					
11	100	100	100					
8	86	100	100					
5,6	35	100	100					
4	5	87	100					
2	0	3	85					
1	0	2	54					
0,5	0	2	32					
0,25	0	2	19					
0,125	0	2	11					
0,063	0,3	1,7	7,1					
OH [Mg/m ³]	2,917	2,905	2,906					
Nadsítné [%]	13,9	12,9	14,9					
Podsítné [%]	4,6	3,1	---					
Jemné č. [%]	0,3	1,7	7,1					
Tvar. index [%]	13	---	---					
MB _F [g/kg]	---	---	1,7					

VLASTNOSTI SMĚSI:

Odolnost směsi proti ztrátě přilnavosti pojiva:

metodika: Stripping resistant test MTO OPSS 1153.08.01.01

Přilnavost: vyhovuje (75% povrchu zrno obaleno asfaltem)

Zpracovatelnost směsi při -10°C

metodika: Workability test MTO OSS 1153.08.01.02

Zpracovatelnost: vyhovuje

Pozn.: Z důvodu rychlejší stabilizace směsi se pojivo ARLet v letních měsících vyrábí z asfaltu 50/70 (jinak asfalt 70/100) a potom se směs označuje CANADER mix L. U této směsi se nezkouší zpracovatelnost směsi při -10°C. Na ostatní vlastnosti směsi tato změna nemá vliv.

17.06.2022

Vypracoval:

Ing. Petr Bureš

P.B.

CANADER mix
asfaltová směs zpracovaná za studena
asfalt ARLet

PRŮKAZNÍ ZKOUŠKA
LE360122

VÝROBNÍ PŘEDPIS - obalovna Bernardi Letkov číslo: **LE360122**

SUŠENÍ A ÚPRAVA ZRNITOSTI SMĚSI KAMENIVA - 1. VÝROBNÍ CYKLUS

PŘEDDÁVKOVÁNÍ		FRAKCE - HORKÉ TRŘIDĚNÍ		
HDK 4/8	38% Litice			doporučené navážky z horkých násypek:
HDK 2/4	55% Litice		čistá frakce:	
DDK 0/2	7% Litice			
CELKEM:	100%	16/22(>16)	0 %	0 kg
		11/16	0 %	0 kg
		8/11	2,7 %	40 kg
		5/8	12,1 %	182 kg
		2/5	77,7 %	1165 kg
		0/2	7,5 %	113 kg
		JMV	0 %	0 kg
		ASFALT	0 %	0 kg
		CELKEM:	100 %	1500 kg

Pozn.: během sušení kameniva v sušícím bubnu je odsáván prach z kameniva nastaveno na maximum

Dávkování se kontroluje a koriguje na základě výsledků kontrolních zkoušek směsi.

1. výrobní cyklus

Suché míchání: 30 s
Záměs: 1500 kg

Pracovní teploty (°C):
Kamenivo: 150 - 170

OBALOVÁNÍ UPRAVENÉ SMĚSI ASFALTEM - 2. VÝROBNÍ CYKLUS

Nastavení řídicího programu obalovny (směs = 100%), kamenivo přes sušák, vypnutý třídič

dávkování vysušeného kameniva ze zásobníku: 95%
asfalt: 5%

Nastavení řídicího programu obalovny (směs = 100%), kamenivo je dávkováno jako recyklát by-pasem:

dávkování směsi kameniva: 95%
asfalt: 5%

2. výrobní cyklus

Suché míchání: 5 s
Míchání s asfaltem: 30 s
Výsyp: 9 s
Záměs: 1500 kg

Pracovní teploty (°C):
Kamenivo: 60 - 75
Asfalt: 65 - 80

Povolené tolerance výrobního předpisu:

asfalt: 4,5 - 5,5 %

Závěrečné ustanovení:

Zpráva č. CL01/0193/22 smí být reprodukována pouze jako celek, jinak jen s písemným souhlasem laboratoře.

17.06.2022

Vypracoval:

Ing. Petr Bureš

P.B.



obalovna Bernardi Letkov

Směs:	CANADER mix	asfaltová směs zpracovaná za studena	Výrobní předpis:	LE360122
-------	--------------------	--------------------------------------	------------------	-----------------

pojivo: **asfalt ARLet** Pracovní teploty (°C): kamenivo: **150 - 170**

1. VYROBNÍ CYKLUS - DAVKOVÁNÍ Z HORKEHO TRDIČE

dat. úpravy	17.06.22	úpravy dávkování																		
		výchozí (kg)	± kg	dávka	± kg	dávka	± kg	dávka	± kg	dávka	± kg	dávka	± kg	dávka	± kg	dávka	± kg	dávka	± kg	dávka
16/22(>16)	0																			
11/16	0																			
8/11	40																			
5/8	182																			
2/5	1165																			
0/2	113																			
JMV	0																			
Vrat. filer	0																			
ASFALT	0																			
<i>Celkem:</i>	<i>1500</i>																			

PŘEDDAVKOVÁNÍ ZE STUDENÝCH NASYPEK

	výchozí	úpravy dávkování																		
HDK 4/8 Litice	38%																			
HDK 2/4 Litice	55%																			
DDK 0/2 Litice	7%																			
<i>Celkem:</i>	<i>100%</i>																			

Úpravu nařídil:																				
Úpravu provedl:																				
Poznámka:																				