

## FICHE TECHNIQUE DE PRODUIT

**BBSG 0/8 classe 1****EB 8**

Provenance des granulats :

**GRAVIERE DES ELBEN**

Bétons bitumineux semi-grenus

**roul - liaison****68127 OBERHERGHEIM**Référence norme : **NF EN 13108-1**

Provenance de l'étude :

Nature des granulats :

**Alluvionnaire**Etude de référence n° : **P17-2 D**

Laboratoires

Catégorie des granulats :

**B III**Date de l'étude : **juin-14**

Niveau 2

Catégorie du sable :

**a**

Les BBSG sont des enrobés hydrocarbonés caractérisés par un pourcentage de gravillons et une composition adaptés à une épaisseur moyenne comprise entre 5 et 9 cm. Destinés aux couches de roulement et de liaison.

Nature du filler :

**Silico-calcaire**

Nature de liant :

**Bitume pur**

Classe du liant :

**50/70**

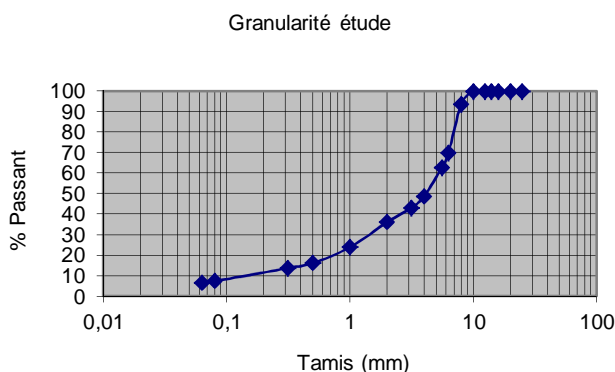
Epaisseur moyenne d'utilisation :

**3,5 à 6 cm**

Origine du liant :

**Reichstett****I - CARACTERISTIQUES DU MELANGE**

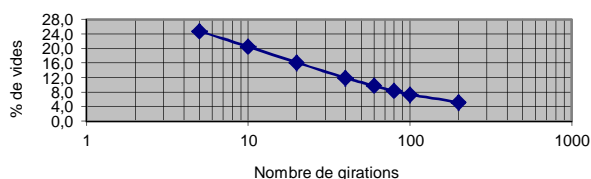
Tamis (mm)	% passant
25	100
20	100
16	100
14	100
12,5	100
10	100
8	94
6,3	70
5,6	63
4	49
3,15	43
2	36
1	24
0,5	16,0
0,315	13,6
0,08	7,3
0,063	6,5



Constituants				
Coupages	% étude	Origine	MVRg	% opt.
0/2	32,2%	Oberhergheim	2,65	
2/5	15,0%	Oberhergheim	2,65	
4/8	45,4%	Oberhergheim	2,66	
<b>Filler</b>	<b>1,9%</b>	Oberhergheim	2,70	
<b>Bitume pur</b>	<b>5,5%</b>	Reichstett	1,03	
Formulation optimisée le :				
Caractéristiques du mélange				
MVR enrobé (g/cm3)			2,442	
Module de richesse K			<b>3,5</b>	
Surface spécifique Σ			11,97	
Résistance r			8,3	
Résistance R			9,2	
Rapport r/R			<b>90%</b>	

**II - A. PERFORMANCES EN LABORATOIRE : ESSAIS P.C.G. (NF EN 12697-31)**

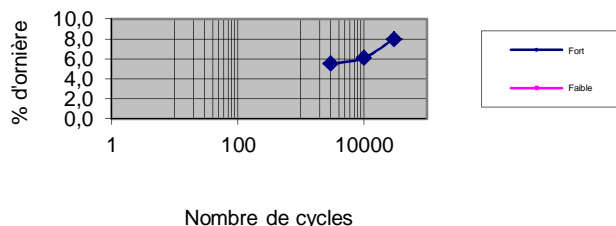
Evolution de la teneur en vides en fonction du nombre de girations



NF EN 13108-1	Girations	Vides
% de vides à respecter à :	<b>10</b>	> <b>11%</b>
% de vides à respecter à :	<b>60</b>	Min <b>5%</b> Max <b>10%</b>
% de vides étude à :	<b>10</b>	<b>20,5%</b>
% de vides étude à :	<b>60</b>	<b>9,7%</b>
Observations : Etude n° P17-2 D		
Résultat PCG conforme à la NF EN 13108-1		

**II - B. PERFORMANCES EN LABORATOIRE : ESSAI D'ORNIERAGE (NF EN 12697-22)**

Evolution de l'orniérage en fonction du nombre de cycles



NF EN 13108-1	cycles	% d'orniérage
% d'orniérage à respecter à :	<b>30 000</b>	≤ <b>10%</b>
Pourcentage de vides		
% de vides à viser compris entre :		5% et 8%
Type de compactage des éprouvettes :	<b>Fort</b>	et <b>Faible</b>
% de vides moyen des éprouvettes :	<b>6,7%</b>	
% d'orniérage étude à :	<b>30 000</b>	<b>8,0%</b>
Observations : Etude n° P17-2 D		
Teneur en vides des éprouvettes au compactage fort conforme à la NF EN 13108-1.		
Pourcentage d'orniérage au compactage fort conforme à la NF EN 13108-1.		

**II - C. PERFORMANCES EN LABORATOIRE : ESSAI DE MODULE COMPLEXE (NF EN 12697-26)**

Module, en mégapascals, à 15°C, 10 Hz à un pourcentage de vides compris entre :

NF EN 13108-1	et	≥	Mpa
5%		8%	<b>5 500</b> Non mesuré

**II - D. PERFORMANCES EN LABORATOIRE : ESSAI DE FATIGUE (NF EN 12697-24)**Déformation relative à 10<sup>6</sup> cycles, E<sub>6</sub>, 10°C et 25 Hz et pour un pourcentage de vides compris entre

NF EN 13108-1	et	≥	µdef
5%		8%	<b>100</b> Non mesuré

**III - REFERENCES CHANTIERS**