

BBSG 0/11 classe 2 AE 30%**EB 11**

Provenance des granulats :

GRAVIERE DES ELBEN

Bétons bitumineux semi-grenus

roul - liaison**OBERHERGHEIM**Référence norme : **NF EN 13108-1** Provenance de l'étude :

Nature des granulats :

AlluvionnaireEtude de référence n° : **L-19-16-21**

LE FOLL

Catégorie des granulats :

B IIIDate de l'étude : **oct-19**

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 :

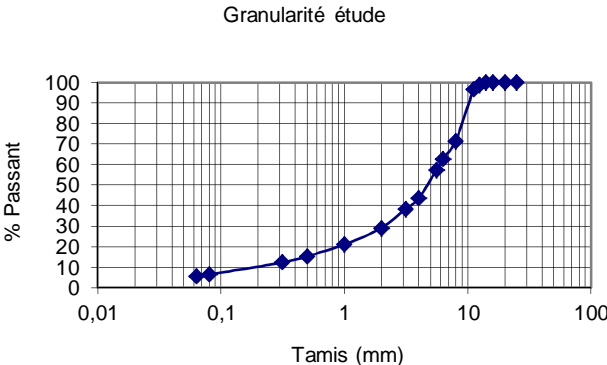
50/70

Origine du liant :

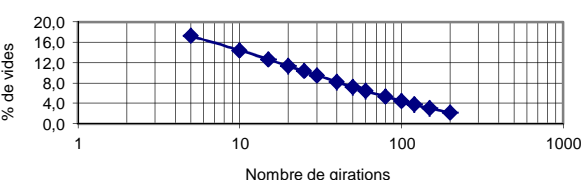
Zeller

Épaisseur moyenne d'utilisation :

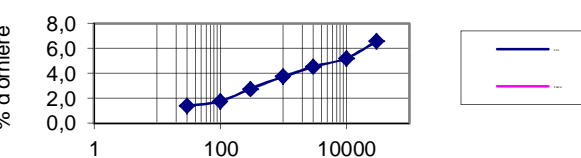
5 à 7 cm**I - CARACTERISTIQUES DU MELANGE**

Tamis (mm)	% passant	Granularité étude	Constituants					
			Coupsures	% étude	Origine	MVRg	% Opti.	
25	100		0/2	17.0%	Oberhergheim	2,65		
20	100		2/5	15.2%	Oberhergheim	2,65		
16	100		4/8	8.7%	Oberhergheim	2,66		
14	100		8/11	24.8%	Oberhergheim	2,65		
12,5	99		11/16		Oberhergheim	2,65		
11,2	97		14 AE 0/8 mm	30.0%	Oberhergheim	2,44		
8	71		Filler	0.7%	Oberhergheim	2,70		
6,3	63		50/70 d'apport	3.6%	Zeller	1,033		
5,6	57		Bitume total	5.4%	Zeller & AE	1,033		
4	43		Caractéristiques du mélange					
3,15	38		MVR enrobé (g/cm ³)			2,447		
2	29		Module de richesse K				3,4	
1	21		Surface spécifique Σ				10,63	
0,5	15,2		Résistance r				11,5	
0,315	12,2	Résistance R				11,6		
0,08	6,4	Rapport ITSr				99%		
0,063	5,5							

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	01/02/2007	Girations	Vides
	% de vides à respecter à :			10	> 11%
	% de vides à respecter à :			60	Min 5% Max 10%
	% de vides étude à :			10	14,4%
	% de vides étude à :			60	6,4%
Observations :		Etude n° L-19-16-21			
		Résultat PCG conforme à la NF EN 13108-1			

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

Evolution de l'ornièrage en fonction du nombre de cycles		NF EN 13108-1	01/02/2007	cycles	% d'ornièrage	
	% d'ornièrage à respecter à :			30 000	≤ 7,5%	
			Pourcentage de vides			
	% de vides à viser compris entre :				5% et 8%	
	Type de compactage des éprouvettes :			Fort	Faible	
% de vides moyen des éprouvettes :			5,1%			
% d'ornièrage étude à :			30 000	6,6%		
Observations :		Etude n° L-19-16-21				
		Teneur en vides des éprouvettes au compactage fort conforme à la NF EN 13108-1.				
		Pourcentage d'ornièrage 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 :					Mpa
					Non mesuré

II - D. PERFORMANCES EN LABORATOIRE : ESSAI DE FATIGUE (NF EN 12697-24)

Déformation relative à 10 ⁶ cycles, E ₆ , 10°C et 25 Hz et pour un pourcentage de vides compris entre :					µdef
					Non mesuré

III - REFERENCES CHANTIERS