

FICHE TECHNIQUE DE PRODUIT

BBSG 0/16 classe 1

EB 16

Provenance des granulats :

GRAVIERE DES ELBEN

Bétons bitumineux semi-grenus

roul - liaison

OBERHERGHEIM

Référence norme : NF EN 13108-1

Nature des granulats :

Alluvionnaire

Etude de référence n° : L18-16-6

Le Foll

Catégorie des granulats :

B III

Date de l'étude : déc-18

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 :

Calcaire

Nature de liant :

Bitume pur

Classe du liant :

50/70

Origine du liant :

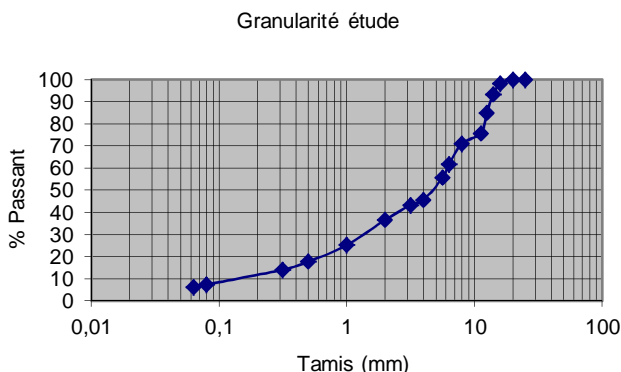
Zeller

Epaisseur moyenne d'utilisation :

6 à 9 cm

I - CARACTERISTIQUES DU MELANGE

Tamis (mm)	% passant
25	100
20	100
16	98
14	93
12,5	85
11,2	76
8	71
6,3	62
5,6	55
4	46
3,15	43
2	37
1	25
0,5	17,7
0,315	14,0
0,08	7,4
0,063	6,0



Constituants

Coupages	% étude	Origine	MVRg	% Opti.
0/2	35,1%	Oberhergheim	2,65	
2/5	10,4%	Oberhergheim	2,65	
4/8	22,8%	Oberhergheim	2,65	
8/11		Oberhergheim	2,65	
11/16	25,6%	Oberhergheim	2,65	

Filler	0,9%		2,70	
50/70	5,0%	Zeller	1,026	

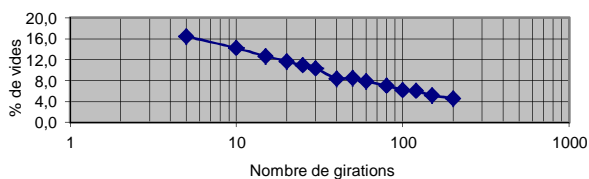
Formulation optimisée le :

Caractéristiques du mélange

MVR enrobé (g/cm ³)	2,455
Module de richesse K	3,2
Surface spécifique Σ	11,92
Résistance r	11,1
Résistance R	12,4
Rapport ITSR	90%

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

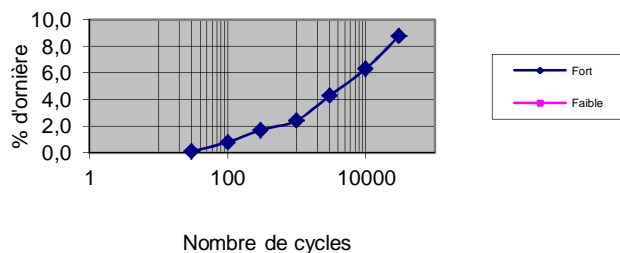


NF EN 13108-1	01/02/2007	Girations	Vides
% de vides à respecter à :		10	> 11%
% de vides à respecter à :		80	Min 4%
			Max 9%
% de vides étude à :		10	14,2%
% de vides étude à :		80	7,0%

Observations : Etude n° L18-16-6

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	≤ 10%
% de vides à viser compris entre :		5%	8%
Type de compactage des éprouvettes :		Fort	Faible
% de vides moyen des éprouvettes :		5,4%	
% d'ornièrage étude à :		30 000	8,8%

Observations : Etude n°

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 :

NF EN 13108-1	39114	≥	5 500	Mpa
5%	et	8%	Non mesuré	

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

Déformation relative à 10⁶ cycles, E₆, 10°C et 25 Hz et pour un pourcentage de vides compris entre

NF EN 13108-1	39114	≥	100	µdef
5%	et	8%	Non mesuré	

III - REFERENCES CHANTIERS