

HORMIGÓN BITUMINOSO TIPO AC 16 SURF S Y D

Son mezclas bituminosas en caliente, fabricadas con betunes asfálticos, que se aplican en capa de rodadura. El espesor de capa varía entre 4 y 5 cm. Se define como mezcla bituminosa en caliente tipo hormigón bituminoso, la combinación de un ligante hidrocarbonado, árido (incluyendo el polvo mineral) con granulometría continua y, eventualmente, aditivos.

De manera que todas las partículas queden cubiertas por una película homogénea de ligante. El proceso de fabricación y extensión se realiza muy por encima de la temperatura ambiente.

Aplicación	Capa de subbase
	Capa de base/intermedia
	✓ Capa de rodadura
Naturaleza de las obras	✓ Obra nueva
Observaciones:	✓ Mantenimiento curativo
	Mantenimiento preventivo con refuerzo
	✓ Mantenimiento preventivo sin refuerzo
Referencias técnicas	Art 542 del PG-3
	UNE-EN 13108-1
	UNE-EN 13108-20
	UNE-EN 13108-21
	UNE EN 12591
	UNE EN 13924
Tipo de maquinaria	Convencional

Condiciones de empleo

Climatología	Oceánico
	Mediterráneo
	Continental
	Montañoso:
	✓ Todo tipo de clima
Tráfico	✓ T00-T4
	≤T0
	≤T1
	≤T2
	≤T3
	≤T4
Entorno	✓ Nucleo urbano
	✓ Interurbano
Puesta en obra	Temperatura ambiental de aplicación > 5 °C
	Lluvia Sin lluvia
	Radio de curva -
	Pendiente máxima -
Impacto al usuario	Tiempo de apertura al tráfico 4

Soporte = Calzada existente

Naturaleza estructural	Flexible / Semiflexible	4
	Semirígido	4
	Pavimento de hormigón	3
Estado del soporte	Fisurado	3
	Despegado de capas	2
	Permeable	4
	Con exudación	3
	Deformado	3
	Falta de macrotextura	3
	Desprendimiento de material	3
	Agotado estructuralmente	2
Preparación previa	Limpieza del soporte y aplicación de un riego de adherencia.	

Criterios medioambientales

Conservación de recursos	Valorización de residuos procedentes de la carretera	0
	Valorización de residuos no procedentes de la carretera	0
	Áridos	2
	Ligantes	2
	Agua	4
Ahorro de energía	Fabricación de la materia prima	0
	Fabricación de la mezcla	1
	Transporte de las materias primas	2
	Transporte de la mezcla	2
	Puesta en obra	2
Otros	Reducción de emisiones (fabricación, transporte y puesta en obra)	1
	Impacto al entorno natural	1
	<u>Observaciones:</u> <i>Técnica en caliente.</i>	

Criterios técnicos

Capacidad de la técnica para la resolución de problemas de:	Comportamiento estructural	3
	Mejora de CRT	3
	Fisuración	2
	Despegue de capas	0
	Impermeabilidad	3
	Exudaciones	3
	Deformación	3
	Regularidad superficial	3
	Desprendimiento de material	3

Reducción de ruido	2
Firme agotado	2

Criterios de aceptabilidad social

Reducción de contaminación acústica (fabricación, transporte y puesta en obra)	2
Condiciones de obra (molestias a vecinos y usuarios)	3
Condiciones de trabajo y repercusiones (fabricación y puesta en obra para aplicadores)	1

Criterios económicos

Daños debidos al tráfico de obra	2
Mantenimiento de vialidad invernal	3
Duración de la técnica	4
Grado de reciclabilidad	4
Costes directos	2

Información gráfica

TIPO DE MEZCLA (*)	ABERTURA DE LOS TAMICES. NORMA UNE-EN 933-2 (mm)										
	45	32	22	16	8	4	2	0,500	0,250	0,063	
Densa	AC16 D			100	90-100	64-79	44-59	31-46	16-27	11-20	4-8
	AC22 D		100	90-100	73-88	55-70		31-46	16-27	11-20	4-8
Semidensa	AC16 S			100	90-100	60-75	35-50	24-38	11-21	7-15	3-7
	AC22 S		100	90-100	70-88	50-66		24-38	11-21	7-15	3-7
Gruesa	AC32 S	100	90-100		68-82	48-63		24-38	11-21	7-15	3-7
	AC22 G		100	90-100	65-86	40-60		18-32	7-18	4-12	2-5
	AC32 G	100	90-100		58-76	35-54		18-32	7-18	4-12	2-5

(*) A efectos de esta tabla, para designar el tipo de mezcla, se incluye sólo la parte de la nomenclatura que se refiere expresamente al huso granulométrico (se omite por tanto la indicación de la capa del firme y del tipo de betón). Para la formulación de mezclas bituminosas en caliente de alto módulo (MAM) se empleará el huso AC22 S con las siguientes modificaciones, respecto a dicho huso granulométrico: tamiz 0,250 mm: 8-15%; y tamiz 0,063 mm: 5-8%.

