



**PRESCRIPTIONS TECHNIQUES**  
POUR  
**ASPHALTE COULÉ**

*Version 1.0 du 2018-01-24*

**COPRO** asbl Organisme Impartial de Contrôle de Produits pour la Construction

Z.1 Researchpark  
Kranenberg 190  
1731 Zellik

tél. +32 (2) 468 00 95  
fax +32 (2) 469 10 19  
info@copro.eu

**www.copro.eu**  
TVA BE 0424.377.275  
KBC BE20 4264 0798 0156

## TABLE DES MATIERES

PREFACE .....	3
1 INTRODUCTION.....	4
1.1 TERMINOLOGIE .....	4
1.2 DISPONIBILITE DU PRESENT PTV .....	9
1.3 STATUT DU PRESENT PTV .....	10
1.4 HIERARCHIE DES REGLES ET DES DOCUMENTS DE REFERENCE .....	10
1.5 QUESTIONS ET OBSERVATIONS .....	10
2 CONTEXTE DES PRESCRIPTIONS TECHNIQUES.....	11
2.1 REDACTION DES PTV .....	11
2.2 OBJECTIFS.....	11
2.3 DOMAINE D'APPLICATION .....	12
2.4 DOCUMENTS DE REFERENCE .....	13
3 PRESCRIPTIONS .....	14
3.1 UNITE DE PRODUCTION ET MATERIEL .....	14
3.2 MATIERES PREMIERES.....	17
3.3 PROCESSUS DE PRODUCTION.....	20
3.4 ASPHALTE COULÉ.....	25
3.5 CLASSIFICATION .....	37
3.6 ETUDE PRELIMINAIRE .....	38
4 METHODES D'ESSAI .....	49
4.1 ECHANTILLONNAGE.....	49
4.2 PREPARATION DES ECHANTILLONS.....	49
4.3 RESISTANCE A L'ACIDE .....	49
5 IDENTIFICATION DU PRODUIT .....	52
5.1 DENOMINATION DU PRODUIT .....	52
5.2 IDENTIFICATION .....	52
5.3 BON DE LIVRAISON .....	53
6 RECEPTION D'UN LOT .....	54
6.1 CONTRÔLE DU PRODUIT PAR L'ACHETEUR .....	54
7 TRAITEMENT DU PRODUIT (informatif).....	55
7.1 TRAITEMENT DU PRODUIT .....	55

## PREFACE

Ce document contient les prescriptions techniques pour l'asphalte coulé. Les exigences reprises dans ce PTV répondent aux besoins déterminés par les différentes parties intéressées en fonction des usages locaux.

La conformité de l'asphalte coulé peut également être certifiée sous la marque volontaire COPRO. Dans le cadre de la marque COPRO, le producteur doit déclarer les performances d'un fabricant pour toutes les caractéristiques qui sont pertinentes pour l'application et garantir les valeurs limites qui sont imposées par ce PTV 865.

La certification COPRO est basée sur la certification de produits à part entière suivant la norme NBN EN ISO/IEC 17067.

Pour l'asphalte coulé appartenant au domaine d'application de la norme NBN EN 13108-6, le marquage CE s'applique. Conformément au Règlement Européen (UE) n° 305/2011 (Règlement Produits de Construction - RPC ou CPR) du 2011-03-09, le marquage CE se rapporte aux caractéristiques essentielles de l'asphalte coulé qui sont indiquées dans la norme NBN EN 13108-6, Annexe ZA, Tableau ZA.1.

Le marquage CE est le seul marquage qui déclare qu'un fabricant est conforme aux performances déclarées des caractéristiques essentielles qui relèvent de la norme NBN EN 13108-6.

# 1 INTRODUCTION

## 1.1 TERMINOLOGIE

### 1.1.1 Définitions

Asphalte	Voir « Enrobé bitumineux ».
Asphalte coulé	Un mélange bitumineux à squelette filler produit dans une centrale d'enrobage, composé de granulats, filler, liant et éventuellement un ou plusieurs additifs. L'asphalte coulé ne doit pas être compacté lors de l'application.
Centrale d'enrobage	<p>Installation technique, utilisée par le producteur, dans laquelle des mélanges bitumineux sont produits et située sur une unité de production.</p> <p>Une centrale d'enrobage est caractérisée par une chaîne de production avec sa propre rangée de silos de stockage pour les produits finis. Quand une rangée de silos de stockage est alimentée par plusieurs chaînes de production, l'ensemble est considéré comme une seule centrale d'enrobage.</p>
Composition de laboratoire	<p>Formule du mélange exprimée à l'aide des matières premières composantes, la granularité du mélange et du pourcentage de liant ajouté au mélange.</p> <p>La composition de laboratoire est généralement utilisée en combinaison de la validation de laboratoire.</p>
Composition de production	<p>Formule du mélange exprimée à l'aide des matières premières composantes, la granularité du mélange présumée par le fabricant et le pourcentage de liant soluble retrouvé après analyse.</p> <p>La composition de production est généralement utilisée en combinaison avec la validation de production.</p>
Document de référence	Document qui spécifie (une norme, un cahier des charges ou toute autre spécification technique) les caractéristiques techniques auxquelles le matériel, l'appareillage, les matières premières, le processus de production et/ou le produit doivent satisfaire.
Enrobé bitumineux	Un mélange bitumineux à squelette pierreux ou sableux produit dans une centrale d'enrobage, composé de granulats, fillers, liant et éventuellement un ou plusieurs additifs. Un enrobé bitumineux doit en principe être réparti et compacté lors de l'application.

Essai	Opération technique qui consiste à déterminer une ou plusieurs caractéristiques d'une matière première ou d'un produit, suivant un mode opératoire spécifié.
Essai de type	Une série de contrôles pour déterminer initialement (essai de type initial) ou éventuellement confirmer périodiquement (essai de type répété) les caractéristiques d'un fabricant ou le type de produit et sa conformité.
Etude préliminaire (analytique)	Recherche lors de laquelle certaines caractéristiques d'un asphalte coulé sont calculées, généralement à l'aide d'un programme informatique.
Etude préliminaire (expérimentale)	Recherche qui consiste en un ou plusieurs essais de laboratoire pour déterminer les caractéristiques d'un asphalte coulé et des matières premières utilisées et pour démontrer la conformité aux documents de référence applicables. L'essai type dans le cadre du marquage CE fait partie de l'étude préliminaire (expérimentale).
Fabricat	Ensemble d'unités d'un produit avec les mêmes caractéristiques et performances qui sont produites d'une certaine manière et qui répondent à la même note justificative.
Fines récupérées	Fines, principalement consistant de fines particules et en moindre degré de sable, qui est aspiré durant la production de l'asphalte coulé du tambour de séchage remplis de granulats de la centrale d'enrobage. Ces fines sont, après éventuelle séparation de la fraction grossière, remises dans la circulation de matériaux. Ces fines sont aussi appelées fines de dépoussiérage ou propres fines (filler).
Formule du mélange	Composition de l'asphalte coulé, indiquée comme composition de laboratoire ou de production. La formule du mélange contient : <ul style="list-style-type: none"> <li>- la granularité présumée en pourcentage passant par tamis, et cela pour tous les tamis relevant ;</li> <li>- la teneur en liant soluble présumée (en % dans l'asphalte coulé) y compris la teneur en liant soluble de l'agrégat d'enrobé et la teneur en composants solubles des additifs ;</li> <li>- les pourcentages présumés des additifs.</li> </ul>
Mélange bitumineux	Nom collectif pour les enrobés bitumineux et l'asphalte coulé.
Note justificative	Dans ce document le producteur justifie, sur base d'une étude préliminaire, l'usage des matières premières qu'il a proposé et sa composition déterminée par expérimentation, de façon qu'un enrobé soit obtenu et réponde aux dispositions prescrites. Le rapport de l'essai type dans le cadre du marquage CE fait partie de la note justificative.
Organisme impartial	Organisme qui est indépendant du producteur ou de l'utilisateur et qui est chargé de la réception par lot lors de la livraison.

Producteur	La partie qui fabrique le produit et qui a la responsabilité de veiller à ce que le produit réponde aux exigences de certification. Si un producteur de matières premières, de matériel, d'appareillage de contrôle ou de services est visé, cela est expressément indiqué.
Produit	Le résultat d'une activité ou processus industriel. Il s'agit, dans le cadre de ces prescriptions techniques, de l'asphalte coulé. Il s'agit d'un nom collectif pour tous les fabricats et types de produit sur lesquels ce PTV est applicable.
Unité de production	<p>Installation(s) technique(s) où un ou plusieurs produits sont réalisés par un producteur, liée(s) à un lieu géographique. Une unité de production se compose entre autres d'un entrepôt pour matières premières et d'une centrale d'enrobage.</p> <p>Deux centrales d'enrobage (avec des silos de stockage pour les produits finis distincts) à un emplacement sont considérées comme deux unités de production distinctes.</p>
Validation de laboratoire	Partie de l'étude préliminaire lors de laquelle les essais sur le mélange bitumineux sont effectués sur un mélange préparé dans un laboratoire.
Validation de production	Partie de l'étude préliminaire lors de laquelle des essais sur le mélange bitumineux sont effectués sur un échantillon provenant de l'asphalte coulé produit par une centrale d'enrobage. Il s'agit en général d'un échantillonnage lors de la production mais dans certains cas spécifiques on peut également scier des plaques ou forer des carottes d'une planche d'essai.
Vérification	Recherche qui consiste en un ou plusieurs essais de laboratoire lors desquels on contrôle pour la teneur en liant choisie si les caractéristiques d'un asphalte coulé sont toujours en accord avec l'étude préliminaire initiale et avec les documents de référence applicables.

---

### 1.1.2 Abréviations

AVI	Incinérateur de déchets (Afvalverbrandingsinstallatie).
CME	'Catalogue des Méthodes d'Essai' : méthodes d'essai du le cahier des charges type Qualiroutes.
CRP	Enregistrement continu du processus de production.
CRR	Centre de Recherches Routières.
D	La plus grande granularité de l'agrégat dans l'asphalte coulé, exprimé en mm.
EBT	Enrobés à basse température.
GA	Asphalte coulé (Gietasfalt).
HR	Vides (Holle ruimte).
PTV	Prescriptions Techniques.
TMF	Tamis caractéristique pour la fraction sable : le passant au tamis est considéré comme une caractéristique essentielle pour l'évaluation de la conformité de l'asphalte coulé.
TML	Tamis caractéristique pour la fraction de pierre : le passant au tamis est considéré comme une caractéristique essentielle pour l'évaluation de la conformité de l'asphalte coulé.
VM	Masse volumique.

---

### 1.1.3 Références

CCT 2015	Cahier des Charges-type (CCT) relatif aux voiries en Région de Bruxelles Capitale
CCT Qualiroutes	Cahier des Charges Types Qualiroutes ; le cahier des charges type du Gouvernement wallon
EN 933-1	Essais pour déterminer les propriétés géométriques des granulats - Partie 1 : Détermination de la granularité - Analyse granulométrique par tamisage
EN 933-10	Essais pour déterminer les caractéristiques géométriques des granulats - Partie 10 : Détermination des fines - Granularité des fillers (tamisage dans un jet d'air)
EN 1097-4	Essais pour déterminer les caractéristiques mécaniques et physiques des granulats - Partie 4 : Détermination de la porosité du filler sec compacté
EN 1097-6	Essais pour déterminer les caractéristiques mécaniques et physiques des granulats - Partie 6 : Détermination de la masse volumique réelle et du coefficient d'absorption d'eau
EN 1097-7	Essais pour déterminer les caractéristiques mécaniques et physiques des granulats - Partie 7 : Détermination de la masse volumique réelle du filler - Méthode au pycnomètre
EN 1426	Bitumes et liants bitumineux - Détermination de la pénétrabilité à l'aiguille
EN 12591	Bitumes et liants bitumineux - Spécifications des bitumes routiers

EN 12697-1	Mélanges bitumineux - Méthode d'essai - Partie 1 : Teneur en liant soluble
EN 12697-2	Mélanges bitumineux - Méthode d'essai - Partie 2 : Granulométrie
EN 12697-3	Mélanges bitumineux - Méthodes d'essai - Partie 3 : Extraction des bitumes à l'évaporateur rotatif
EN 12697-5	Mélanges bitumineux - Méthodes d'essai - Partie 5 : Masse volumique réelle (MVR) des matériaux bitumineux
EN 12697-6	Mélanges bitumineux - Méthodes d'essai - Partie 6 : Détermination de la masse volumique apparente des éprouvettes bitumineuses
EN 12697-8	Mélanges bitumineux - Méthode d'essai - Partie 8 : Détermination de la teneur en vides des éprouvettes bitumineuses
EN 12697-11	Mélanges bitumineux - Méthodes d'essai - Partie 11 : Détermination de l'affinité granulats-bitume
EN 12697-13	Mélanges bitumineux - Méthodes d'essai - Partie 13 : Mesure de température
EN 12697-20	Mélanges bitumineux - Méthodes d'essai pour mélange hydrocarboné à chaud - Partie 20 : Essai d'indentation sur cubes ou éprouvettes Marshall
EN 12697-22	Mélanges bitumineux - Méthodes d'essai - Partie 22 : Essai d'orniérage
EN 12697-25	Mélanges bitumineux - Méthodes d'essai pour mélange hydrocarboné à chaud - Partie 25 : Essai cyclique de compression
EN 12697-27	Mélanges bitumineux - Méthodes d'essai - Partie 27 : Prélèvements d'échantillonnage
EN 12697-28	Mélanges bitumineux - Méthodes d'essai - Partie 28 : Préparation d'échantillons pour la détermination de la teneur en liant, en eau et la granulométrie
EN 12697-39	Mélanges bitumineux - Méthodes d'essai - Partie 39 : Détermination de la teneur en liant par calcination
EN 12878	Pigments de coloration des matériaux de construction à base de ciment et/ou chaux - Spécifications et méthodes d'essai
EN 12970	Asphalte coulé pour étanchéité - Définitions, spécifications et méthodes d'essai
EN 13043	Granulats pour mélanges hydrocarbonés et pour enduits superficiels utilisés dans la construction des chaussées, aérodromes et d'autres zones de circulation
EN 13108-6	Mélanges bitumineux - Spécifications des matériaux - Partie 6 : Asphalte coulé routier
EN 13108-20	Mélanges bitumineux - Spécifications des matériaux - Partie 20 : Epreuve de formulation
EN 13108-21	Mélanges bitumineux - Spécifications des matériaux - Partie 21 : Maîtrise de la production
EN 13924	Bitumes et liants bitumineux - Spécifications des bitumes routiers de grade dur
EN 13924-1	Bitumes et liants bitumineux - Cadre de spécifications pour les bitumes routiers spéciaux - Partie 1 : Bitumes routiers de grade dur



EN 13924-2	Bitumes et liants bitumineux - Cadre de spécifications pour les bitumes routiers spéciaux - Partie 2 : Bitumes routiers multigrade
EN 14023	Bitumes et liants bitumineux - Cadre de spécifications des bitumes modifiés par des polymères
EN 15326	Bitumes et liants bitumineux - Mesure de la masse volumique et de la densité - Méthode du pycnomètre à bouchon capillaire
PTV 411	Codification des granulats
PTV 854	Prescriptions Techniques pour bitumes
PTV 855	Prescriptions Techniques pour bitumes modifiés par des polymères
PTV 858	Prescriptions Techniques pour liants pigmentables
PTV 866	Prescriptions Techniques pour asphalte naturel
PTV 8012	Prescriptions Techniques pour fillers
PTV 880	Prescriptions Techniques pour agrégats d'enrobés pour réutilisation dans des mélanges bitumineux
SB 250	« <i>Standaardbestek</i> » pour la construction routière du Gouvernement flamand
SB 260	« <i>Standaardbestek</i> » pour les ouvrages d'art et la construction hydraulique du Gouvernement flamand

Ce PTV contient des références datées et non datées. Pour les références datées, seule la version citée est d'application. Pour les références non datées, la dernière version est toujours d'application, y compris les éventuels errata, addenda et amendements.

De toutes les normes EN mentionnées dans ce règlement, c'est la publication belge NBN EN correspondante qui est toujours d'application. COPRO peut permettre l'utilisation d'une autre publication que la publication belge à condition que celle-ci soit, sur le plan du contenu, identique à la publication belge.

## 1.2 DISPONIBILITE DU PRESENT PTV

La version actuelle de ce PTV est disponible gratuitement sur le site internet de COPRO.

Une version imprimée de ce PTV peut être commandée auprès de COPRO. COPRO a le droit de porter les frais en compte.

Il n'est pas autorisé d'apporter des modifications au PTV original, approuvé par le conseil consultatif et/ou entériné par le Conseil d'Administration de COPRO.

## **1.3 STATUT DU PRESENT PTV**

### **1.3.1 Version de ce PTV**

Ce PTV concerne le projet de version 0.3.

### **1.3.2 Approbation de ce PTV**

Ce PTV a été approuvé par le Conseil Consultatif le 2018-02-23.

### **1.3.3 Entérinement de ce PTV**

Ce PTV a été entériné par le Conseil d'Administration de COPRO le 2018-05-02.

## **1.4 HIERARCHIE DES REGLES ET DES DOCUMENTS DE REFERENCE**

### **1.4.1 Législation**

Si certaines règles de ce PTV sont contradictoires avec la législation applicable, les règles qui résultent de la législation sont déterminantes. Il est de la responsabilité du producteur de surveiller ceci et de signaler d'éventuelles contradictions au préalable à COPRO.

### **1.4.2 Directives concernant la sécurité et la santé**

Si certaines prescriptions techniques sont contradictoires avec les directives concernant la sécurité et la santé, ces directives sont déterminantes. Il est de la responsabilité du producteur de surveiller ceci et de signaler d'éventuelles contradictions au préalable à COPRO.

### **1.4.3 Cahier spécial des charges**

Si certaines règles du cahier spécial des charges sont contradictoires avec ces prescriptions techniques, le producteur peut le signaler à COPRO.

## **1.5 QUESTIONS ET OBSERVATIONS**

Questions ou observations par rapport à ces prescriptions techniques sont envoyées à COPRO.

## 2 CONTEXTE DES PRESCRIPTIONS TECHNIQUES

### 2.1 REDACTION DES PTV

#### 2.1.1 Rédaction de ce PTV

Ces prescriptions techniques pour asphalte coulé ont été rédigées par le Conseil Consultatif Asphalte coulé de COPRO.

### 2.2 OBJECTIFS

#### 2.2.1 Le but de ce PTV

2.2.1.1 Ce PTV a pour but de déterminer les exigences pour l'asphalte coulé utilisé pour la construction de routes, aéroports et autres zones de trafic, de terrains de sport, des voies navigables et d'autres applications.

Il s'agit ici de la première version de ce PTV. Le contenu est basé sur les prescriptions existantes pour l'asphalte coulé et la gamme actuelle de produits des producteurs. L'intention expresse du Conseil consultatif Asphalte coulé est d'améliorer le contenu de ce PTV et ceci en tenant compte des expériences de son application. Ce PTV n'a nullement l'intention d'entraver l'innovation.

2.2.1.2 Les prescriptions reprises dans ce PTV sont conformes à la norme harmonisée NBN EN 13108-6 et aux règles pour le marquage CE qui s'appliquent sur base de cette norme harmonisée. Les prescriptions de ce PTV contiennent, là où cela est nécessaire, des compléments pour l'utilisation correcte et durable de l'asphalte coulé.

Ce PTV a pour but de déterminer et de fixer les spécifications, les critères de conformité complémentaires et les méthodes d'essai correspondantes de l'asphalte coulé, qui ne sont pas décrits dans la norme européenne NBN EN 13108-6.

En fonction de la législation de l'Etat Membre dans lequel l'asphalte coulé est commercialisé le producteur doit, pour le marquage CE, déclarer les performances de certaines caractéristiques essentielles suivant la norme harmonisée NBN EN 13108-6 au moyen de sa Déclaration de Performances. Sauf si des dispositions légales contraires sont en vigueur le producteur peut, dans le cadre du marquage CE, choisir de ne pas déclarer la performance d'une ou de plusieurs caractéristiques essentielles. Ce PTV donne des précisions au sujet de certaines exigences et ajoute des dispositions supplémentaires en fonction de l'utilisation et du comportement durable.

## 2.3 DOMAINE D'APPLICATION

### 2.3.1 Objet de ces prescriptions techniques

2.3.1.1 L'objet de ces prescriptions techniques se compose de tous les asphaltes coulés possibles produits par une centrale d'enrobage pour une utilisation sur le marché belge :

- pour toutes les applications possibles (voir article 2.2.1.1),
- pour les couches d'étanchéité, de protection, de revêtement, filet d'eau, réparations, remplissages et sols,
- pour une utilisation par les maîtres d'ouvrage du secteur public ou privé,
- faisant partie ou non du domaine d'application d'une norme harmonisée,
- conforme ou non au cahier des charges type, standard ou spécial,
- avec les méthodes de production à température normale ou réduite.

Sur base de la liste ci-dessus, l'asphalte coulé est divisé en différentes classes (voir article 3.5).

Les enrobés bitumineux, enrobé à froid et granulats pré-enveloppés ne font pas partie du domaine d'application de ces prescriptions techniques. Pour cela, d'autres prescriptions techniques sont peut-être d'application.

2.3.1.2 Le domaine d'application de ce PTV est partiellement couvert par l'usage prévu mentionné dans la norme harmonisée NBN EN 13108-6. Ce PTV impose des prescriptions d'application supplémentaires et impose des dispositions pour un domaine d'application qui est plus spécifiquement défini ou délimité.

Les exigences reprises dans ce PTV pour l'asphalte coulé pour les domaines d'application énumérés dans l'article 2.3.1.1 répondent aux besoins définis par différentes parties prenantes en fonction des technologies et des usages de construction locales.

Les exigences de ce PTV pour l'asphalte coulé valent pour l'application dans les domaines d'application énumérés dans l'article 2.3.1.1 et répondent aux besoins des maîtres d'ouvrage locaux.

### 2.3.2 Circulaires

COPRO peut compléter ce PTV avec une ou plusieurs circulaires qui font partie intégrale de ce PTV.

## **2.4 DOCUMENTS DE REFERENCE**

### **2.4.1 Normes de produits**

Les normes de produits applicables sont EN 13108-6 et EN 12970.

### **2.4.2 Cahiers des charges**

Les cahiers des charges applicables sont entre autres SB 250, SB 260, CCT Qualiroutes, CCT 2015 et les cahiers spéciaux des charges.

### **2.4.3 Méthodes d'essai**

Les méthodes d'essai applicables sont énumérées dans l'article 1.1.3.

### **2.4.4 Autre**

Les autres documents de référence applicables sont également énumérés dans l'article 1.1.3.

## 3 PRESCRIPTIONS

### 3.1 UNITE DE PRODUCTION ET MATERIEL

#### 3.1.1 Unité de production

3.1.1.1 L'unité de production répond aux exigences des documents de référence applicables.

L'unité de production (dans son ensemble et pour tous les constituants) est supposée répondre à toute législation pertinente concernant l'environnement, l'exploitation, l'économie, et cetera.

#### 3.1.2 Matériel pour la production

##### 3.1.2.1 Centrale d'enrobage :

Le producteur dispose d'une centrale d'enrobage adaptée à la production suivant les documents de référence.

La centrale d'enrobage est supposée satisfaire à toute législation applicable en ce qui concerne l'environnement, l'exploitation, l'économie, et cetera.

La centrale d'enrobage est réglée de telle façon que l'on obtienne un asphalte coulé mélangé de façon homogène et complètement enrobé.

La centrale d'enrobage est conçue de telle sorte que l'on peut aisément prélever des échantillons des fines récupérées.

Pour la préparation de l'asphalte coulé les centrales suivantes sont prises en considération :

- une centrale d'enrobage discontinue (mélangeur de charge, batch-mix) dans laquelle l'asphalte coulé est préparé dans les mélanges séparés (charges) ;
- une centrale d'enrobage continue (mélangeur à tambour, drum-mix) dans laquelle l'asphalte coulé est préparé dans un flux continu.

Dans le cas où l'agrégat d'enrobé bitumineux est introduit dans le mélangeur après préchauffage, cette façon de mélange est considéré comme un ajout à chaud de l'agrégat d'enrobé bitumineux. Pour l'asphalte coulé de la classe OE et OB des systèmes spécifiques de préchauffage peuvent être imposés.

La centrale d'enrobage satisfait, en particulier, aux règles suivantes :

- a) pour chaque granulats fin ou grossier dosé un silo de prédosage distinct est réservé, si nécessaire prévu d'un système de vibration pour garantir l'écoulement des matières premières ;
- b) lors d'un dépoussiérage régulier et continu, les fines récupérées peuvent être directement réintroduites dans le circuit d'approvisionnement des matériaux ;

- c) si les fines récupérées sont stockées, l'addition dans le flux des matériaux est contrôlable (enregistrée sur le CRP) et dosable (quantités pesées) ;
- d) les silos pour le filler sont équipés de manière à ce que le filler utilisé soit préchauffé ; si ceci n'est pas le cas, le fabricant prévoit une procédure dans son plan qualité par laquelle il garantit que le liant ne soit pas trop chauffé par les granulats.

### 3.1.2.2 Enregistrement continu du processus de production :

Les données de production suivantes sont directement enregistrées depuis l'ordinateur de commande de la centrale d'enrobage :

Donnée de production	Enregistrement pour une centrale d'enrobage discontinuée	Enregistrement pour une centrale d'enrobage continue
	Intervalle de temps : par mélange	Intervalle de temps : toutes les 2 minutes
identification du mélange produit	- code de la recette - recette	- code de la recette - recette
date et heure	du dosage des matières premières	de l'enregistrement
quantités	en tonne / mélange : - par fraction criblée de granulat chaud - agrégat d'enrobés bitumineux - par type de filler - liant - mélange total	en tonne / heure : - par granulat - agrégat d'enrobés bitumineux - par type de filler - liant - mélange total
températures	- granulats chauds - liant (fond cuve ou conduite d'apport) - filler (avec préchauffage) - agrégat d'enrobés bitumineux - asphalte coulé préparé	- liant - filler (avec préchauffage) - agrégat d'enrobés bitumineux - asphalte coulé préparé
temps de malaxage	- temps de post malaxage ou temps de malaxage humide	/
totaux journaliers et mensuels	des mélanges produits : - par code de recette des matières premières dosées : - par fraction criblée de granulats chauds - agrégat d'enrobés bitumineux - par type de filler - par type de liant	des mélanges produits : - par code de recette des matières premières dosées : - par type de granulat - agrégat d'enrobés bitumineux - par type de filler - par type de liant

Avec chaque système de commande ou système de CRP nouveau ou adapté, un document établi par le fournisseur du système est soumis indiquant que les données enregistrées ne sont pas adaptables.

Les données enregistrées peuvent être consultées pendant au moins 10 ans chez le producteur.

### 3.1.2.3 Thermomètres dans le processus de production :

La température des granulats chauds est mesurée avec un thermomètre à la sortie du tambour de séchage et/ou sortie de la trémie de sable de la fraction de sable tamisé. Ici on veille à ce que la sonde du thermomètre soit en contact permanent avec le flux du sable.

La température du filler est mesurée avec un thermomètre à la sortie du silo de filler d'apport chauffé. Ici, on veille à ce que la sonde de ce thermomètre soit en contact permanent avec le flux de filler.

La température des agrégats d'enrobé bitumineux est mesurée avec un thermomètre à la sortie du tambour parallèle et/ou dans le silo de stockage des agrégats d'enrobés bitumineux chauffés. Ici, on veille à ce que la sonde de ce thermomètre soit en contact permanent avec le flux de l'agrégat d'enrobés bitumineux.

La température du liant est mesurée avec un thermomètre qui est directement en contact avec le liant ou l'huile thermique pour l'échauffement du liant et ceci au bas de chaque cuve de liant et éventuellement dans la canalisation entre les cuves de liant et le mélangeur.

La température de l'asphalte coulé est mesurée à la sortie du mélange ou du tambour.

---

## 3.1.3 Gestion des stocks

### 3.1.3.1 Stockage des matières premières :

Les granulats sont stockés dans des compartiments distincts sur une surface durcie de telle sorte que la contamination ou le mélange de différentes sortes est empêchée.

Pour chaque type de fines récupérées et chaque type de filler d'apport en stock, un silo de filler distinct est prévu.

Pour chaque type de liant en stock, une cuve distincte de liant est prévue qui est indirectement chauffée et dont la température est lisible en continu.

Les additifs sont stockés dans des endroits couverts qui sont protégés contre l'humidité et des températures élevées.

### 3.1.3.2 Stockage de l'asphalte coulé :

En particulier, lorsque l'asphalte coulé est stocké dans des silos de stockage, le producteur fait en sorte que l'asphalte coulé :

- ne désagrège peu ou pas,
- reste homogène et en ligne avec la température,
- n'est pas soumis à l'égouttage du liant,
- n'est pas soumis à l'oxydation du liant,
- n'est pas mélangé à un autre fabricant dans le même silo de stockage.



## 3.2 MATIERES PREMIERES

### 3.2.1 Généralités

- 3.2.1.1 Toute matière première est supposée répondre à toute législation en vigueur. Les matières premières qui sont nocives pour l'environnement et la santé ou qui compromettent le recyclage, sont exclues.
- 3.2.1.2 Les matières premières répondent aux exigences des documents de référence applicables.
- 3.2.1.3 Les matières premières répondent aux exigences mentionnées aux articles 3.2.2 à 3.2.6.

En ce qui concerne l'asphalte coulé de la classe PB, peu ou pas d'exigences ne sont posées aux matières premières dans ce PTV. Cela ne signifie pas que seules des matières premières peuvent être utilisées desquelles il est établi qu'elles conviennent. Cette aptitude peut entre autres, être constatée sur base de la norme européenne ou de l'approbation technique ou sur base de l'application fructueuse démontrable dans l'asphalte coulé. A défaut, la matière première est utilisée sous la responsabilité du producteur et/ou avec l'accord du maître d'ouvrage. Ici, le producteur doit également prêter attention au fait que certaines matières premières pourraient mettre en péril, limiter ou compliquer la réutilisation de l'asphalte coulé.

### 3.2.2 Granulats

#### 3.2.2.1 Généralités :

Pour l'asphalte coulé de la classe OE, OB et PE, les granulats répondent à la norme EN 13043 et au PTV 411.

Pour l'asphalte coulé de la classe PB, les granulats répondent à la norme EN 13043, pour autant que les granulats utilisés soient en accord avec la portée de cette norme.

Pour l'asphalte coulé de la classe OE et OB, les granulats répondent en outre au cahier des charges applicable (voir article 2.4.2).

#### 3.2.2.2 Nature des granulats :

Pour l'asphalte coulé de la classe OE, OB et PE, les granulats naturels, laitiers de haut fourneau concassés et laitiers d'aciérie inox traités sont admis.

### 3.2.3 Fillers

#### 3.2.3.1 Fillers d'apport :

Pour l'asphalte coulé de la classe OE, OB et PE, les fillers d'apport répondent à la norme EN 13043 et au PTV 8012 classe Ib.

Pour l'asphalte coulé de la classe PB, les fillers d'apport répondent à la norme EN 13043, pour autant que les fillers d'apport utilisés soient en accord avec la portée de cette norme.

En ce qui concerne l'asphalte coulé anti-acide classe OB et PB, les fillers d'apport répondent au PTV 8012 article 3.4.14.

Pour l'asphalte coulé de la classe OE et OB, les fillers d'apport répondent en outre au cahier des charges applicable (voir article 2.4.2).

#### 3.2.3.2 Fines récupérées :

Ce granulat en poudre est originaire des granulats utilisés dans la production de mélanges bitumineux. Il est aspiré lors de la production et stocké, ou non, temporairement dans un silo distinct avant qu'il ne soit dosé dans le mélangeur.

Pour l'asphalte coulé de la classe OE et OB, les fines récupérées répondent en outre au cahier des charges applicable (voir article 2.4.2).

---

### 3.2.4 Agrégats d'enrobés bitumineux

Les agrégats d'enrobés bitumineux peuvent être originaires de mélanges bitumineux, matières pour shingles en bitume ou bandes de toiture bitumineuses.

Les agrégats d'enrobés bitumineux répondent au PTV 880.

Pour l'asphalte coulé de la classe OE et OB, les agrégats d'enrobés bitumineux répondent en outre au cahier des charges applicable (voir article 2.4.2).

Le mélange des nouveaux granulats et des granulats de l'agrégat d'enrobés bitumineux répond aux exigences des granulats – suivant le PTV 880 – pour l'asphalte coulé, sauf indication contraire dans le cahier des charges applicable.

---

### 3.2.5 Liants

#### 3.2.5.1 Généralités :

Pour l'asphalte coulé de la classe OE, OB et PE, les liants suivants sont uniquement admis :

- bitumes routiers classiques suivant la norme EN 12591 et PTV 854,
- bitume dur suivant la norme EN 13924(-1) et PTV 854,
- bitume ayant un nombre positif de pénétration suivant la norme EN 13924-2 et PTV 854,
- liant modifié par des polymères suivant la norme EN 14023 et PTV 855,
- liant pigmentable suivant PTV 858.

Pour l'asphalte coulé de la classe PB d'autres liants sont éventuellement admis.

Pour l'asphalte coulé de la classe OE et OB, les liants répondent en outre au cahier des charges applicable (voir article 2.4.2).

### 3.2.5.2 Température de stockage :

La température des bitumes routiers classiques au cours du stockage dans la cuve de liant est toujours inférieure à 210 °C, sauf si la fiche technique du fournisseur du liant présuppose d'autres limites.

La température d'autres liants au cours du stockage dans la cuve de liant est toujours d'après la fiche technique du fournisseur du liant.

---

## 3.2.6 Additifs

### 3.2.6.1 Asphalte naturel :

L'asphalte naturel répond au PTV 866.

Pour l'asphalte coulé de la classe OE et OB, l'asphalte naturel répond en outre au cahier des charges applicable (voir article 2.4.2).

Pour le stockage de l'asphalte naturel la température maximale mentionnée dans la norme EN 12970 article 6.1 n'est pas dépassée.

### 3.2.6.2 Bitume extrêmement dur :

Le bitume extrêmement dur répond au PTV 854.

Pour l'asphalte coulé de la classe OE et OB, le bitume extrêmement dur répond en outre au cahier des charges applicable (voir article 2.4.2).

### 3.2.6.3 Colorants :

Les colorants répondent à la norme EN 12878. Si ceci n'est pas le cas, il est démontré qu'ils ont été utilisés avec succès dans l'asphalte coulé.

Pour l'asphalte coulé de la classe OE et OB, les colorants répondent en outre au cahier des charges applicable (voir article 2.4.2).

### 3.2.6.4 Autres :

Pour l'asphalte coulé de la classe OE, OB et PE les additifs suivants sont uniquement admis :

- additifs qui répondent à l'article 3.2.6.1 jusqu'à 3.2.6.4,
- additifs qui répondent à la norme européenne,
- additifs qui répondent à une prescription technique,
- additifs qui répondent à un cahier des charges type ou standard.

Pour l'asphalte coulé de la classe PB, tous les additifs sont admis suivant les règles de l'article 3.2.1.3.

Une proposition d'extension de cet article avec un nouvel additif peut être introduite auprès du Conseil consultatif Asphalte coulé de COPRO (voir article 2.1.1).

## 3.3 PROCESSUS DE PRODUCTION

### 3.3.1 Dosage des matières premières

#### 3.3.1.1 L'ordre du dosage :

L'ordre dans lequel différentes matières premières sont dosées dans le mélangeur est déterminé par le producteur et peut varier en fonction de la composition du fabricat et des matières premières. Le but est d'obtenir un mélange homogène avec des granulats entièrement enveloppés, sans caillots de liant, d'additifs ou d'autres matières premières.

Lors de la préparation de l'asphalte coulé avec une centrale d'enrobage discontinue, les fractions grossières d'agrégats chauds consécutifs sont pesées, si cela améliore la précision du dosage des agrégats. La fraction fine d'agrégats chauds (le « bunker de sable ») est cependant toujours pesée séparément.

#### 3.3.1.2 Précision du dosage :

L'écart maximal admissible entre la masse dosée dans un mélange et la masse moyenne dosée correspondante d'une fraction de granulats, d'un type de filler, d'un type d'agrégat d'enrobés bitumineux ou d'un type de liant, est la valeur la plus élevée des possibilités suivantes :

- $\pm 20$  % de la fraction dosée ;
- $\pm 2$  % de la masse totale du mélange, pour les fillers ;
- $\pm 0,5$  % de la masse totale du mélange, pour les liants ;
- $\pm 5$  kg pour les fillers et liants ;
- $\pm 40$  kg pour les granulats et agrégat d'enrobés bitumineux.

Par la masse moyenne dosée correspondante, on entend la valeur moyenne de toutes les masses dosées dans une production continue d'un fabricat.

#### 3.3.1.3 Pourcentage conventionnel de filler d'apport :

Le rapport entre le filler d'apport et toutes les autres fines particules dans la fraction de filler d'un asphalte coulé est évalué à l'aide du pourcentage conventionnel de filler d'apport. Ici, les règles suivantes s'appliquent :

- fines particules des additifs sont considérées comme filler d'apport ;
- fines particules de l'agrégat d'enrobés bitumineux sont considérées à 70 % comme filler d'apport.

Les exigences du pourcentage conventionnel de filler d'apport pour l'asphalte coulé de la classe OE et OB peuvent être retrouvées dans le cahier des charges applicable. Lorsque le cahier des charges applicable n'impose pas d'exigences pour l'asphalte coulé de la classe PE et PB le pourcentage conventionnel de filler d'apport est librement choisi par le producteur (entre 0 et 100 %).

Si le pourcentage conventionnel de filler d'apport dépasse certaines limites, un cahier des charges applicable peut :

- imposer des exigences supplémentaires aux caractéristiques des fines récupérées,
- imposer des exigences supplémentaires aux caractéristiques des sables utilisés,
- et/ou imposer d'autres conditions supplémentaires.

L'écart maximal admissible (en % de la fraction de filler) entre le pourcentage conventionnel de filler d'apport proposé dans la note justificative et le résultat obtenu dans le cadre de l'autocontrôle, s'élève pour l'asphalte coulé suivant le SB 250 à  $\pm 20$  %. Pour tout autre asphalte coulé il n'y a pas de limitation de l'écart.

#### 3.3.1.4 Teneur en nouveau liant dans l'asphalte coulé avec agrégat d'enrobés bitumineux :

La teneur d'agrégat d'enrobés bitumineux dans un asphalte coulé est évaluée à l'aide de la teneur en liant de l'agrégat d'enrobés bitumineux.

Les exigences de la teneur en liant de l'agrégat d'enrobés bitumineux pour l'asphalte coulé de la classe OE et OB peuvent être trouvées dans le cahier des charges applicable. Lorsque le cahier des charges applicable n'impose pas d'exigences pour l'asphalte coulé de la classe PE et PB, la teneur en liant de l'agrégat d'enrobés bitumineux est librement choisie par le producteur (entre 0 et 100 %), quels que soient le liant utilisé, les additifs utilisés, le liant dans l'agrégat d'enrobés bitumineux ou les additifs dans l'agrégat d'enrobés bitumineux.

La teneur en liant de l'agrégat d'enrobés bitumineux est mentionnée dans la note justificative, en même temps que la teneur en nouveau liant (le solde dans la teneur totale en liant).

L'écart maximal admissible entre la valeur proposée dans la note justificative et la valeur de consigne de la quantité du nouveau liant, s'élève à  $\pm 0,3$  % (en absolu).

Lorsque la valeur de consigne du nouveau liant diffère de plus de 0,3 % (en absolu) de la valeur de consigne mentionnée dans la note justificative, le producteur adapte le pourcentage de granulats d'enrobés bitumineux de telle sorte que la valeur de consigne pour le nouveau bitume est à nouveau égale à la valeur de consigne d'origine.

#### 3.3.1.5 Teneur d'agrégat d'enrobés bitumineux :

L'écart maximal admissible entre la teneur d'agrégat d'enrobés bitumineux proposée dans la note justificative et la valeur de consigne pour le dosage s'élève à  $\pm 15$  % (en absolu).

#### 3.3.1.6 Teneur en additifs :

Les exigences de la teneur en additifs pour l'asphalte coulé de la classe OE et OB peuvent être trouvées dans le cahier des charges applicable. Lorsque le cahier des charges applicable n'impose pas d'exigences pour l'asphalte coulé de la classe PE et PB, la teneur en additifs est librement choisie par le producteur.

L'écart maximal admissible entre la valeur proposée dans la note justificative et le résultat obtenu dans le cadre de l'autocontrôle s'élève à  $\pm 20$  % (relativement).

### 3.3.2 Températures de production

#### 3.3.2.1 Granulats :

La température des granulats est telle qu'entre autres :

- les granulats sont suffisamment séchés ;
- le liant n'oxyde pas démesurément lorsqu'il entre en contact avec les granulats chauffés ;
- un asphalte coulé est finalement obtenu avec une température conforme.

#### 3.3.2.2 Agrégat d'enrobés bitumineux :

La température de l'agrégat d'enrobés bitumineux est telle qu'entre autres :

- l'agrégat d'enrobés bitumineux est suffisamment séché dans le cas d'une incorporation chaude ;
- le liant dans l'agrégat d'enrobés bitumineux n'oxyde pas démesurément ;
- un asphalte coulé est finalement obtenu avec une température conforme.

	minimum	maximum
individuellement	aucune exigence	180 °C
moyenne de chaque série de 5 mesurages consécutifs enregistrés	110 °C	160 °C

Lorsque l'agrégat d'enrobés bitumineux est ajouté à froid et dans le cas de méthodes de production à température réduite, il n'y a pas d'exigence minimale pour la température de l'agrégat d'enrobés bitumineux.

#### 3.3.2.3 Liant :

La température du liant est telle qu'entre autres :

- le liant a une viscosité optimale lors du mélange de l'asphalte coulé ;
- le liant n'oxyde pas démesurément ou est endommagé.

La température du liant lors de dosage est toujours suivant la fiche technique du fournisseur du liant. A défaut de directives sur cette fiche technique, les limites suivantes sont utilisées :

moyenne de chaque série de 5 mesurages consécutifs enregistrés	minimum	maximum
bitume routier classique, bitume dur	160 °C	suivant EN 12970 art. 6.1
liant pigmentable	120 °C	160 °C
autres liants	140 °C	180 °C

#### 3.3.2.4 Asphalte coulé :

La température de l'asphalte coulé est telle qu'entre autres :

- l'asphalte coulé sur le chantier peut être travaillé de façon optimale ;
- le liant n'oxyde pas démesurément, n'écoule pas et n'est pas endommagé ;

- les additifs ne sont pas endommagés.

La température d'un asphalte coulé chaud au cours et après le mélange et pendant le stockage éventuel de l'asphalte coulé dans le silo de stockage est comme suit :

	minimum	maximum
individuellement	140 °C	300 °C
moyenne de chaque série de 5 mesurages consécutifs enregistrés lors de l'utilisation de bitume routier classique ou de bitume dur dans l'asphalte coulé pour couches d'étanchéité	180 °C	suivant EN 12970 art. 6.2
moyenne de chaque série de 5 mesurages consécutifs enregistrés lors de l'utilisation de bitume routier classique ou de bitume dur dans d'autres types d'asphalte coulé	180 °C	suivant EN 13108-6
moyenne de chaque série de 10 mesurages consécutifs enregistrés lors de l'utilisation d'autres liants	180 °C	230 °C

Les températures minimale et maximale d'un asphalte coulé peuvent être imposées par le fournisseur d'une matière première. Le producteur doit alors suivre ces directives.

Pour les méthodes de production à température réduite le producteur peut utiliser d'autres températures minimales et maximales pour l'asphalte coulé. Celles-ci dépendent de la technique utilisée, des matières premières utilisées et du cahier des charges applicable.

Il peut uniquement être question de méthodes de production à température réduite en cas d'application :

- d'un liant spécifique qui permet de diminuer la température du mélange ; ceci doit être démontré sur base de la fiche technique du liant ;
- un additif spécifique qui permet de diminuer la température du mélange ; ceci doit être démontré sur base de la fiche technique de l'additif.

### 3.3.3 Temps de malaxage

Les temps de malaxage se distinguent de la façon suivante :

- le temps de pré-malaxage est la durée du dosage des granulats ;
- le temps de malaxage à sec est le temps de pré-malaxage avec le temps de mélange des granulats sans liant ;
- le temps de post-malaxage est le temps où il est encore mélangé après que toutes les matières premières sont dosées ;
- le temps de malaxage humide est le temps entre le début du dosage du liant jusqu'à la fin du malaxage ;
- le temps de malaxage complet est la durée du dosage et du malaxage ensemble.

D'une manière schématique cela peut être représenté comme suit :

	<b>dosage granulat</b>	<b>malaxage granulats</b>	<b>dosage liant</b>	<b>malaxage</b>
temps de pré-malaxage				
temps de malaxage à sec				
temps de post-malaxage				
temps de malaxage humide				
temps de malaxage complet				

L'enchaînement ci-dessus des temps de malaxage reflète le principe de base. En fonction de la composition du fabricat et des matières premières certains temps de malaxage peuvent être inutiles, changer d'ordre ou être divisés (voir également l'article 3.3.1.1).

Les temps de malaxage sont déterminés par le producteur et peuvent varier en fonction de la composition du produit et des matières premières. Dans un premier temps et lors de chaque modification des temps de malaxage, le producteur veille qu'un mélange homogène est obtenu, avec des granulats entièrement enrobés.

---

### **3.3.4 OCL de la centrale d'enrobage**

Sur base des résultats des analyses sur tous les mélanges bitumineux, l'OCL est suivi suivant la norme EN 13108-21 Annex A. Conformément à l'article A.3.1 de cette norme il est opté, pour tous les asphaltes coulés suivant ce PTV, pour la méthode avec des résultats individuels.



## 3.4 ASPHALTE COULÉ

### 3.4.1 Généralités

- 3.4.1.1 L'asphalte coulé peut répondre aux exigences mentionnées aux articles 3.4.2 à 3.4.16.
- 3.4.1.2 Dans l'article 3.4.2 à 3.4.16 il est décrit quelles performances doivent être déclarées par le producteur et quand. Les caractéristiques essentielles sont déclarées par le producteur à l'aide de sa Déclaration de performances. Pour l'asphalte coulé suivant la norme de produit EN 13108-6 il est possible que des caractéristiques essentielles complémentaires doivent encore être déclarées. Ces caractéristiques essentielles complémentaires ne sont pas habituelles en Belgique, raison pour laquelle elles ne font pas partie de la portée de ce PTV.

### 3.4.2 Granularité

#### 3.4.2.1 Déclaration de performance :

Cette caractéristique doit être déclarée pour tous les asphaltes coulés.

Pour l'asphalte coulé de la classe OE et PE suivant la norme EN 13108-6, il s'agit d'une caractéristique essentielle, qui est déclarée par le producteur à l'aide de sa Déclaration de performances.

Les tamis qui doivent être utilisés sont le jeu de tamis de base plus jeu 2 suivant la norme EN 13043. Seulement lorsque cela est explicitement exigé dans un cahier des charges applicable, un autre jeu de tamis est utilisé pour la déclaration de la granularité de l'asphalte coulé.

La granularité est déterminée suivant la norme EN 12697-2.

#### 3.4.2.2 Exigences :

Les exigences de la granularité peuvent être trouvées comme suit :

asphalte coulé	classe OE	classe OB	classe PE	classe PB
pour couche de protection pour couche de revêtement pour filet d'eau pour réparation	EN 13108-6 art. 5.2 + cahier des charges applicable	EN 13108-6 art. 5.2 + cahier des charges applicable	EN 13108-6 art. 5.2	EN 13108-6 art. 5.2
pour couches d'étanchéité	EN 12970 art. 5.1 + cahier des charges applicable	EN 12970 art. 5.1 + cahier des charges applicable	EN 12970 art. 5.1	EN 12970 art. 5.1
mastic d'asphalte	ne s'applique pas	SB 260	ne s'applique pas	/
asphalte coulé S	ne s'applique pas	SB 260	ne s'applique pas	ne s'applique pas
autre	ne s'applique pas	cahier des charges applicable	ne s'applique pas	/

Sauf indication contraire dans le document de référence applicable, le TML est égal à :

- 6,3 mm pour un asphalte coulé de D = 10, 11 ou 12 et
- 4 mm pour un asphalte coulé de D = 5,6, 6,3 mm ou 8.

TML n'est (pas encore) déterminé pour l'asphalte coulé avec un autre D.

Sauf indication contraire dans le document de référence applicable, le TMF est égal à 0,5 mm.

### 3.4.2.3 Tolérances sur les résultats individuels :

Les écarts maximaux admissibles (exprimés en pourcent en masse) entre la valeur proposée dans la note justificative et un résultat individuel obtenu dans le cadre de l'autocontrôle pour l'asphalte coulé de la classe OE et PE sont reproduits dans la norme EN 13108-21 Annex A tableau A.1.

Les écarts maximaux admissibles (exprimés en pourcent en masse) entre la valeur proposée dans la note justificative et un résultat individuel obtenu dans le cadre de l'autocontrôle pour d'autres types d'asphalte coulé sont comme suit :

Paramètre	Type d'asphalte coulé				
	couche de protection revêtement filet d'eau réparation classe OB ou PB	couche d'étanchéité	mastic d'asphalte	asphalte coulé S	autre
granularité :					
2 D	0	0			0
1,4 D	± 2				
D	- 8 / + 5			± 6,0	
TML	± 8				
2 mm	± 8		± 6,0	± 5,5	
TMF	± 8				
0,063 mm	± 4		± 4,5	± 4,5	

### 3.4.2.4 Tolérances sur la moyenne de 3 à 9 résultats :

Pour optimiser la granularité d'un nombre en hausse de résultats et pour encourager le producteur d'adapter la composition en temps opportun, des exigences supplémentaires ont été posées à la moyenne de 3 à 9 résultats consécutifs de chaque fabricant séparément.

Les écarts maximaux admissibles (exprimés en pourcent en masse) entre la valeur proposée dans la note justificative et la moyenne de 3 à 9 résultats obtenue dans le cadre de l'autocontrôle sur chaque fabricant séparément sont comme suit :

Paramètre	Type d'asphalte coulé			
	couche de protection revêtement filet d'eau réparation	mastic d'asphalte	asphalte coulé S	couche d'étanchéité autre
granularité :				
2 D	0	± 2,0		0
1,4 D	± 2		± 2,0	± 6,0
D	- 6 / + 5		± 5,0	± 6,0
TML	± 6			± 6,0
2 mm	± 5	± 5,0	± 4,5	± 6,0
TMF	± 5			± 6,0
0,063 mm	± 4	± 3,0	± 3,5	% filler ≤ 35 : ± 4,0 35 < % filler ≤ 45 : ± 5,0 45 < % filler : ± 6,0

### 3.4.2.5 Tolérances sur la moyenne de 10 résultats :

La granularité d'un fabricant est évaluée sur base des exigences supplémentaires qui sont posées à la moyenne de 10 résultats consécutifs pour chaque produit séparément.

Les écarts maximaux admissibles (exprimés en pourcent en masse) entre la valeur proposée dans la note justificative et la moyenne de 10 résultats consécutifs obtenue dans le cadre de l'autocontrôle pour chaque produit séparément sont comme suit :

Paramètre	Type d'asphalte coulé			
	couche de protection revêtement filet d'eau réparation	mastic d'asphalte	asphalte coulé S	couche d'étanchéité autre
granularité :				
2 D	0	± 2,0		0
1,4 D	± 2		± 2,0	± 5,0
D	± 4		± 4,0	± 5,0
KSZ	± 4			± 5,0
2 mm	± 3	± 3,0	± 3,0	± 5,0
KZZ	± 3			± 5,0
0,063 mm	± 2	± 2,0	± 2,0	% filler ≤ 35 : ± 3,0 35 < % filler ≤ 45 : ± 4,0 45 < % filler : ± 5,0

### 3.4.3 Teneur en liant soluble

#### 3.4.3.1 Déclaration de performance :

Cette caractéristique doit être déclarée pour tout asphalte coulé.

Pour l'asphalte coulé de la classe OE et PE suivant la norme EN 13108-6 il s'agit d'une caractéristique essentielle qui est déclarée par le producteur à l'aide de sa Déclaration de performances.

La teneur en liant soluble de l'asphalte coulé de la classe OE et PE suivant la norme EN 13108-6 est déterminée suivant la norme EN 12697-1 ou EN 12697-39.

La teneur en liant soluble de l'asphalte coulé est déterminée suivant la norme EN 12697-1 et Annex B.2.1 ou EN 12697-39.

#### 3.4.3.2 Exigences :

Les exigences de la teneur en liant soluble peuvent être trouvées comme suit :

asphalte coulé	classe OE	classe OB	classe PE	classe PB
pour couche de protection pour couche de revêtement pour filet d'eau pour réparation	EN 13108-6 art. 5.2.3 + cahier des charges applicable	EN 13108-6 art. 5.2.3 + cahier des charges applicable	EN 13108-6 art. 5.2.3	EN 13108-6 art. 5.2.3
pour couche d'étanchéité	EN 12970 art. 5.1 + cahier des charges applicable	EN 12970 art. 5.1 + cahier des charges applicable	EN 12970 art. 5.1	EN 12970 art. 5.1
mastic d'asphalte	ne s'applique pas	SB 260	ne s'applique pas	/
asphalte coulé S	ne s'applique pas	SB 260	ne s'applique pas	ne s'applique pas
autre	ne s'applique pas	cahier des charges applicable	ne s'applique pas	/

#### 3.4.3.3 Tolérances sur les résultats individuels :

Les écarts maximaux admissibles (exprimés en pourcent en masse) entre la valeur proposée dans la note justificative et un résultat individuel obtenu dans le cadre de l'autocontrôle pour l'asphalte coulé de la classe OE et PE suivant la norme EN 13108-6 sont reproduits dans la norme EN 13108-21 Annex A tableau A.1.

Les écarts maximaux admissibles (exprimés en pourcent en masse) entre la valeur proposée dans la note justificative et un résultat individuel obtenu dans le cadre de l'autocontrôle pour tous les autres types d'asphalte coulé sont comme suit :

Paramètre	Type d'asphalte coulé				
	couche de protection revêtement filet d'eau réparation classe OB ou PB	couche d'étanchéité	mastic d'asphalte	asphalte coulé S	autre
teneur en liant soluble	± 0,5	± 2,0	± 2,5	± 2,0	± 2,0

#### 3.4.3.4 Tolérances sur la moyenne de 3 à 9 résultats :

Pour optimiser la granularité d'un nombre en hausse de résultats et pour encourager le producteur d'adapter la composition en temps opportun, des exigences supplémentaires ont été posées à la moyenne de 3 à 9 résultats de chaque fabricant séparément.

Les écarts maximaux admissibles (exprimés en pourcent en masse) entre la valeur proposée dans la note justificative et la moyenne de 3 à 9 résultats obtenue dans le cadre de l'autocontrôle sur chaque fabricant séparément sont comme suit :

Paramètre	Type d'asphalte coulé				
	couche de protection revêtement filet d'eau réparation	couche d'étanchéité	mastic d'asphalte	asphalte coulé S	autre
teneur en liant soluble	± 0,5	± 1,0	± 2,0	± 1,5	± 1,0

#### 3.4.3.5 Tolérances sur la moyenne de 10 résultats :

La teneur en liant soluble d'un fabricant est évaluée sur base des exigences supplémentaires qui sont posées à la moyenne de 10 résultats consécutifs pour chaque fabricant séparément.

Les écarts maximaux admissibles (exprimés en pourcent en masse) entre la valeur proposée dans la note justificative et la moyenne de 10 résultats consécutifs obtenue dans le cadre de l'autocontrôle sur chaque fabricant séparément sont comme suit :

Paramètre	Type d'asphalte coulé				
	couche de protection revêtement filet d'eau réparation	couche d'étanchéité	mastic d'asphalte	asphalte coulé S	autre
teneur en liant soluble	± 0,4	± 0,6	± 1,2	± 1,0	± 0,6

### 3.4.4 Vides

#### 3.4.4.1 Déclaration de performance :

La déclaration de vides dépend du type et de la classe d'asphalte coulé :

asphalte coulé	classe OE	classe OB	classe PE	classe PB
pour couche de protection pour couche de revêtement pour filet d'eau pour réparation	cahier des charges applicable	cahier des charges applicable	choix producteur	choix producteur
pour couche d'étanchéité	cahier des charges applicable	cahier des charges applicable	choix producteur	choix producteur
mastic d'asphalte	ne s'applique pas	/	ne s'applique pas	choix producteur
asphalte coulé S	ne s'applique pas	/	ne s'applique pas	ne s'applique pas
autre	ne s'applique pas	cahier des charges applicable	ne s'applique pas	choix producteur

Les vides sont déterminés suivant la norme EN 12697-8.

Les vides de l'asphalte coulé de la classe OE et OB sont déterminés suivant les règles du cahier des charges applicable.

#### 3.4.4.2 Exigences :

Les exigences des vides peuvent être trouvées dans le cahier des charges applicable.

### 3.4.5 Indentation

#### 3.4.5.1 Déclaration de performance :

L'indentation est différenciée en :

- l'indentation après 30 minutes ;
- l'augmentation de l'indentation entre 30 et 60 minutes ;
- la déformation cumulative après un certain nombre de cycles de charge.

L'indentation doit être déclarée pour l'asphalte coulé pour couches d'étanchéité, de protection et de revêtement, filets d'eau et réparations. Pour l'asphalte coulé de la classe OE et PE suivant la norme EN 13108-6, l'indentation est une caractéristique essentielle qui est déclarée par le producteur à l'aide de sa Déclaration de performance.

Si aucune exigence n'est posée à une indentation spécifique, le producteur peut déclarer la performance avec la classe 'NPD'.

L'indentation et l'augmentation de l'indentation sont déterminées suivant la norme EN 12697-20 et suivant les conditions d'essai ci-après :

- pour les couches d'étanchéité : C, 500 mm<sup>2</sup>, 22 °C ;

- pour tous les autres types d'asphalte coulé : C, 500 mm<sup>2</sup>, 40 °C.

La déformation cumulative est déterminée suivant la norme EN 12697-25 méthode A.2 et, pour l'indentation, suivant les conditions d'essai prévues par type d'asphalte coulé de la norme EN 12697-20.

L'indentation de l'asphalte coulé de la classe OE et OB est déterminée suivant les règles du cahier des charges applicable.

### 3.4.5.2 Exigences :

Les exigences de l'indentation peuvent être trouvées comme suit :

asphalte coulé	classe OE	classe OB	classe PE	classe PB
pour couche de protection pour couche de revêtement pour filet d'eau pour réparation	cahier des charges applicable	cahier des charges applicable	/	/
pour couche d'étanchéité	cahier des charges applicable	cahier des charges applicable	/	/
mastic d'asphalte	ne s'applique pas	/	ne s'applique pas	/
asphalte coulé S	ne s'applique pas	/	ne s'applique pas	ne s'applique pas
autre	ne s'applique pas	cahier des charges applicable	ne s'applique pas	/

## 3.4.6 Résistance à l'orniérage

### 3.4.6.1 Déclaration de performance :

La déclaration de la résistance à l'orniérage dépend du type et de la classe d'asphalte coulé :

asphalte coulé	classe OE	classe OB	classe PE	classe PB
pour couche de protection pour couche d'étanchéité	cahier des charges applicable	cahier des charges applicable	choix producteur	choix producteur
pour couche de revêtement pour filet d'eau pour réparation	/	/	choix producteur	choix producteur
mastic d'asphalte	ne s'applique pas	/	ne s'applique pas	choix producteur
asphalte coulé S	ne s'applique pas	/	ne s'applique pas	ne s'applique pas
autre	ne s'applique pas	cahier des charges applicable	ne s'applique pas	choix producteur

La résistance à l'orniérage est déterminée suivant la norme EN 12697-22.

La résistance à l'orniérage de l'asphalte coulé de la classe OE et OB est déterminée suivant les règles du cahier des charges applicable.

### 3.4.6.2 Exigences :

Les exigences de la résistance à l'orniérage peuvent être trouvées dans le cahier des charges applicable.

## 3.4.7 **Retrait empêché**

### 3.4.7.1 Déclaration de performance :

La déclaration du retrait empêché dépend du type et de la classe d'asphalte coulé :

asphalte coulé	classe OE	classe OB	classe PE	classe PB
pour couche de protection pour couche d'étanchéité	cahier des charges applicable	cahier des charges applicable	choix producteur	choix producteur
pour couche de revêtement pour filet d'eau pour réparation	/	/	choix producteur	choix producteur
mastic d'asphalte	ne s'applique pas	/	ne s'applique pas	choix producteur
asphalte coulé S	ne s'applique pas	/	ne s'applique pas	ne s'applique pas
autre	ne s'applique pas	cahier des charges applicable	ne s'applique pas	choix producteur

Le retrait empêché de l'asphalte coulé de la classe OE et OB est déterminé suivant les règles du cahier des charges applicable.

Le retrait empêché de l'asphalte coulé de la classe PE et PB est déterminé suivant la méthode du « *Standaardbestek 250 Hoofdstuk 14 article 4.18* » ou CME 58.11.

### 3.4.7.2 Exigences :

Les exigences du retrait empêché peuvent être trouvées dans le cahier des charges applicable.

## 3.4.8 **Température de l'asphalte coulé**

### 3.4.8.1 Déclaration de performance :

La température de l'asphalte coulé doit être déclarée pour tous les asphaltes coulés. Cela se fait toujours au moyen d'un intervalle avec un minimum et un maximum.

Pour l'asphalte coulé de la classe OE et PE suivant la norme EN 13108-6 ceci est une caractéristique essentielle qui doit être déclarée par le producteur à l'aide de sa Déclaration de performance.

La température de l'asphalte coulé est déterminée suivant la norme EN 12697-13.



### 3.4.8.2 Exigences :

Les exigences de la température de l'asphalte coulé sont mentionnées dans l'article 3.3.2.4. Pour obtenir un résultat suffisamment fiable dans le cadre de la détermination de cette caractéristique, la moyenne de 5 mesurages consécutifs est toujours comparée aux exigences.

### 3.4.8.3 Tolérance :

Lors de l'évaluation de la conformité de la température, une tolérance est utilisée en arrondissant les valeurs mesurées suivant les règles de la norme EN 12697-13.

## 3.4.9 Densité du mélange

### 3.4.9.1 Déclaration de performance :

La déclaration de la densité du mélange dépend de la classe de l'asphalte coulé :

	<b>classe OE</b>	<b>classe OB</b>	<b>classe PE</b>	<b>classe PB</b>
déclaration	cahier des charges applicable	cahier des charges applicable	choix producteur	choix producteur
méthode d'essai	EN 12697-5 méthode A + cahier des charges applicable	EN 12697-5 méthode A + cahier des charges applicable	EN 12697-5 méthode A	EN 12697-5 méthode A

### 3.4.9.2 Exigences :

Pour l'asphalte coulé de la classe OE et OB, les éventuelles exigences pour la densité du mélange peuvent être trouvées dans le cahier des charges applicable.

## 3.4.10 Masse volumique apparente

### 3.4.10.1 Déclaration de performance :

La déclaration de la masse volumique apparente dépend de la classe de l'asphalte coulé :

	<b>classe OE</b>	<b>classe OB</b>	<b>classe PE</b>	<b>classe PB</b>
déclaration	suivant cahier des charges applicable	suivant cahier des charges applicable	choix producteur	choix producteur
méthode d'essai	EN 12697-6 méthode A + cahier des charges applicable	EN 12697-6 méthode A + cahier des charges applicable	EN 12697-6 méthode A	EN 12697-6 méthode A

### 3.4.10.2 Exigences :

Pour l'asphalte coulé de la classe OE et OB, l'éventuelle masse volumique apparente peut être trouvée dans le cahier des charges applicable.

### 3.4.11 Coordonnées colorimétriques

#### 3.4.11.1 Déclaration de performance :

La déclaration des coordonnées colorimétriques peut se faire pour l'asphalte coulé coloré et dépend de la classe de l'asphalte coulé :

	classe OE	classe OB	classe PE	classe PB
déclaration	suyant cahier des charges applicable	suyant cahier des charges applicable	choix producteur	choix producteur
méthode d'essai	cahier des charges applicable	cahier des charges applicable	SB 250 H14 ou CRR Dossier 17 (2013) Enrobés bitumineux colorés art. 6.3.1 et 6.4.1 ou CME 54.41	SB 250 H14 ou CRR Dossier 17 (2013) Enrobés bitumineux colorés art. 6.3.1 et 6.4.1 ou CME 54.41

#### 3.4.11.2 Exigences :

Pour l'asphalte coulé de la classe OE et OB, les éventuelles exigences pour les coordonnées colorimétriques peuvent être trouvées dans le cahier des charges applicable.

### 3.4.12 Effet rigidifiant du filler

#### 3.4.12.1 Déclaration de performance :

La déclaration de l'effet rigidifiant du filler dépend de la classe de l'asphalte coulé :

	classe OE	classe OB	classe PE	classe PB
déclaration	suyant cahier des charges applicable	suyant cahier des charges applicable	choix producteur	choix producteur

L'effet rigidifiant du filler est déterminé avec un essai au mastic suivant le SB 250 H14 ou CME 54.37, à moins que le cahier des charges applicable prescrive une autre méthode d'essai.

#### 3.4.12.2 Exigences :

Pour l'asphalte coulé de la classe OE et OB, les éventuelles exigences pour l'effet rigidifiant du filler peuvent être trouvées dans le cahier des charges applicable.

### 3.4.13 Teneur théorique en vides dans l'asphalte coulé

#### 3.4.13.1 Déclaration de performance :

La déclaration de la teneur théorique en vides dans l'asphalte coulé dépend de la classe de l'asphalte coulé :

	classe OE	classe OB	classe PE	classe PB
déclaration	suyant cahier des charges applicable	suyant cahier des charges applicable	choix producteur	choix producteur
méthode	calcul analytique	calcul analytique	calcul analytique	calcul analytique

#### 3.4.13.2 Exigences :

Pour l'asphalte coulé de la classe OE et OB, les éventuelles exigences pour la teneur théorique en vides dans l'asphalte coulé peuvent être trouvées dans le cahier des charges applicable.

### 3.4.14 Rigidité théorique du mastic

#### 3.4.14.1 Déclaration de performance :

La déclaration de la rigidité théorique du mastic dépend de la classe de l'asphalte coulé :

	classe OE	classe OB	classe PE	classe PB
déclaration	suyant cahier des charges applicable	suyant cahier des charges applicable	choix producteur	choix producteur
méthode	calcul analytique	calcul analytique	calcul analytique	calcul analytique

#### 3.4.14.2 Exigences :

Pour l'asphalte coulé de la classe OE et OB, les éventuelles exigences de la rigidité théorique du mastic peuvent être trouvées dans le cahier des charges applicable.

### 3.4.15 Résistance à l'acide

#### 3.4.15.1 Déclaration de performance :

La déclaration de la résistance à l'acide dépend de la classe de l'asphalte coulé :

	classe OE	classe OB	classe PE	classe PB
déclaration	/	suyant cahier des charges applicable	/	pour l'asphalte coulé résistant à l'acide
méthode	/	suyant cahier des charges applicable	/	voir art. 4

#### 3.4.15.2 Exigences :

Pour l'asphalte coulé résistant à l'acide classe OB, les exigences de la résistance à l'acide peuvent être trouvées dans le cahier des charges applicable. Pour l'asphalte coulé résistant à l'acide classe PB, les exigences sont convenues avec le donneur d'ordre.

Ces exigences peuvent entre autres être formulées sous la forme :

- d'un contrôle visuel après conditionnement de l'asphalte coulé dans l'acide ;
- d'une performance après conditionnement de l'asphalte coulé dans l'acide ;
- d'une différence de performance avant et après le conditionnement de l'asphalte coulé dans l'acide.

---

### **3.4.16 Autres caractéristiques**

#### 3.4.16.1 Déclaration de performance :

Le cahier des charges applicable peut imposer des caractéristiques supplémentaires pour l'asphalte coulé de la classe OE et OB. Pour l'asphalte coulé de la classe OE, les déclarations supplémentaires ne peuvent pas être en contradiction avec une éventuelle norme de produit européenne applicable.

Pour l'asphalte coulé de la classe PE et PB le producteur est libre de déclarer des caractéristiques supplémentaires. Pour l'asphalte coulé de la classe PE, ces déclarations supplémentaires ne peuvent pas être en contradiction avec une éventuelle norme de produit européenne applicable.

#### 3.4.16.2 Exigences :

Pour l'asphalte coulé de la classe OE et OB, les éventuelles exigences pour les caractéristiques supplémentaires peuvent être trouvées dans le cahier des charges applicable.

## 3.5 CLASSIFICATION

### 3.5.1 Classes d'asphalte coulé

Sur base du domaine d'application et de l'applicabilité d'une norme européenne de produit, l'asphalte coulé est subdivisé en :

	Classe OE	Classe OB	Classe PE	Classe PB
Fabricat conforme à la portée de la norme EN 13108-6 ou EN 12970	oui	non	oui	non
Fabricat conforme au cahier des charges	oui	oui	non	non

L'aptitude à l'emploi, les caractéristiques et exigences à déclarer peuvent différer suivant la classe. Voir article 3.4.

## 3.6 ETUDE PRELIMINAIRE

### 3.6.1 Généralités

3.6.1.1 L'essai de type se compose en principe d'une validation de laboratoire des caractéristiques.

3.6.1.2 L'essai de type est effectué sous la responsabilité du producteur.

### 3.6.2 Portée

Le projet de chaque fabricant se fait au moyen d'une étude préliminaire. Celle-ci répond au tableau ci-dessous :

	Classe d'asphalte coulé			
	classe OE	classe OB	classe PE	classe PB
Exigences de l'étude préliminaire :	EN 13108-20 + cahier des charges applicable	cahier des charges applicable, éventuellement sur base de la norme EN 13108-20	EN 13108-20	éventuellement sur base de la norme EN 13108-20

### 3.6.3 Exigences

#### 3.6.3.1 Généralités :

En résumé, l'étude préliminaire est composée des éléments suivants :

	Classe d'asphalte coulé			
	classe OE	classe OB	classe PE	classe PB
Etude préliminaire analytique	si exigé dans le cahier des charges applicable	si exigé dans le cahier des charges applicable	possible	possible
Etude préliminaire expérimentale :				
- essais sur les matières premières	oui	oui	oui	oui
- validation de laboratoire	oui	oui	possible <sup>(1)</sup>	possible <sup>(1)</sup>
- validation de production	oui	oui	possible <sup>(2)</sup>	possible <sup>(2)</sup>
(1) L'étude préliminaire est au moins composée des essais applicables sur les matières premières et la déclaration de la granularité, la teneur en liant soluble, l'intervalle de la température de production de l'asphalte coulé et la détermination des caractéristiques prévues à l'article 3.4.				
(2) L'étude préliminaire est au moins composée des essais applicables sur les matières premières, la déclaration de l'intervalle de la température de production de l'asphalte coulé, l'essai de la granularité et la teneur en liant soluble des échantillons prélevés de la production et la détermination des caractéristiques prévues à l'article 3.4.				

### 3.6.3.2 Etude préliminaire analytique :

Il n'y a actuellement pas de logiciel qui puisse réaliser une étude préliminaire analytique pour l'asphalte coulé.

### 3.6.3.3 Essais sur les matières premières :

Les essais à effectuer sur les matières premières lors de l'étude préliminaire et lors de la vérification et les valeurs à déclarer sont imposés par la norme EN 13108-20 Annex A, les cahiers des charges applicables et le tableau ci-dessous :

<b>Matière première</b>	<b>Caractéristique</b>	<b>Méthode d'essai</b>	<b>(1)</b>
granulat	granularité	EN 933-1	(2)
	masse volumique	EN 1097-6	(4)
fraction de pierre	masse volumique	EN 1097-6	(7)
fraction de sable	granularité		(6,7)
	proportion sable de concassage / sable naturel		(7)
filler d'apport	granularité	EN 933-10	(3,4)
	teneur en vides	EN 1097-4	(3,4,6)
	masse volumique	EN 1097-7	(3,4)
fines récupérées	granularité	EN 933-10	(3,5)
	teneur en vides	EN 1097-4	(3,6,14)
	masse volumique	EN 1097-7	(3,7,14)
mélange de filler	répartition et pourcentage conventionnel filler d'apport		(7)
	teneur en vides	EN 1097-4	(6,15)
	masse volumique	EN 1097-7	(7)
liant	pénétration	EN 1426	(3,4,6)
	masse volumique	EN 15326	(3,4,8)
mélange de liant	répartition et pourcentage du liant de l'agrégat d'enrobés bitumineux		(7)
	pénétration	EN 1426	(6,7,16)
	masse volumique	EN 15326	(7)
additif			(3,4,9)
agrégat d'enrobés bitumineux	granularité	EN 12697-2	(2,10)
	teneur en liant	EN 12697-1	(2,10)
	pénétration de liant récupéré	EN 12697-3 + EN 1426	(2,11)
	masse volumique agrégat d'enrobés bitumineux	EN 12697-5	(3,17)
	masse volumique des granulats	EN 1097-7	(3,12)
	masse volumique du liant	EN 15326	(3,13)
<p>(1) Lorsque la méthode d'essai applicable prescrit la réalisation de différents essais pour l'obtention d'un résultat, le nombre exigé d'essais est effectué pour atteindre le nombre demandé de résultats.</p> <p>(2) Ces essais sont effectués sur les échantillons des matières premières qui sont effectivement utilisés pour la réalisation de l'étude préliminaire ou la vérification.</p> <p>(3) Ces résultats d'essai peuvent être originaires d'essais effectués antérieurement dans le cadre de l'autocontrôle, pour autant que ces résultats d'essai sont âgés de un an au maximum.</p>			

- (4) La reprise des résultats obtenus par le fournisseur dans le cadre de ses procédures AVCP est autorisée.
- (5) Seulement lorsque des fines récupérées supplémentaires sont ajoutées, en plus des fines récupérées des granulats utilisés lors de la production du fabricant en question.
- (6) Seulement lorsque le cahier des charges impose des exigences à cette caractéristique.
- (7) Cette caractéristique est calculée sur base des caractéristiques des composants constituants.
- (8) La masse volumique d'un nouveau liant peut également être assimilée à la valeur conventionnelle 1025 kg/m<sup>3</sup>.
- (9) Les caractéristiques à déterminer dépendent de la nature de l'additif. Si pertinent, la granularité, la teneur en liant et la pénétration des composants solubles et/ou la masse volumique sont déterminées et ceci suivant la méthode d'essai applicable.
- (10) L'on détermine la granularité des granulats lavés de l'échantillon.
- (11) La dissolution du liant se fait suivant la norme EN 12697-1. La méthode suivant la norme EN 12697-39 n'est pas autorisée pour l'agrégat d'enrobés bitumineux lors de l'étude préliminaire ou la vérification (suivant la norme EN 13108-20).
- (12) La masse volumique des granulats de l'agrégat d'enrobés bitumineux peut être calculée sur base de la masse volumique de l'agrégat d'enrobés bitumineux complet et de la masse volumique du liant de l'agrégat d'enrobés bitumineux.
- (13) La masse volumique du liant de l'agrégat d'enrobés bitumineux peut également être assimilée à la valeur conventionnelle 1030 kg/m<sup>3</sup>.
- (14) Pour l'obtention d'un échantillon de fines récupérées on procède de l'une ou de l'autre manière :
  - a) L'échantillon est prélevé du silo ou de la conduite d'apport des fines récupérées. Il faut s'assurer que les fines récupérées échantillonnées soient représentatives pour l'asphalte coulé à tester lors de l'étude préliminaire ou la vérification.
  - b) L'échantillon est composé sur base des sables utilisés lors de l'étude préliminaire ou la vérification.
- (15) Lors de la détermination des vides du mélange de filler on fait abstraction des fines particules de l'agrégat d'enrobés bitumineux et des additifs. Le filler d'apport et les fines récupérées sont mélangés les uns aux autres en tenant compte du pourcentage conventionnel de filler d'apport.
- (16) La pénétration du mélange de liant peut être calculée suivant la norme EN 13108-1 Annex A (la valeur calculée est seulement fiable dans le mélange de bitume routier classique).
- (17) La masse volumique de l'agrégat d'enrobés bitumineux est déterminée suivant les directives supplémentaires du SB 250 H14 art. 4.3.4.5 pour les produits conformes au SB 250 ou suivant les directives supplémentaires du CCT Qualiroutes CME 54.09 art. 5.4 pour les produits conformes au CCT Qualiroutes.

Les échantillons des matières premières sont prélevés à l'unité de production ou éventuellement chez le fournisseur. Les échantillons doivent être suffisamment grands de sorte qu'il y ait une quantité suffisante d'asphalte coulé pour effectuer tous les essais prévus, y compris les essais effectués par un laboratoire externe.

Si l'échantillon d'une matière est suffisamment grand, il peut être utilisé dans plusieurs études préliminaires ou vérifications. Dans ce cas les résultats d'essais pour cette matière première sont utilisés pour toutes ces études préliminaires ou vérifications. La durée de conservation des échantillons peut être prescrite dans un document de référence et s'élève dans le cadre des études préliminaires certainement pas à plus de 365 jours. Lors de la réalisation des vérifications à la suite de matières premières modifiées, l'on doit avec certitude utiliser la matière première modifiée.

Les matières premières et les résultats d'essai obtenus doivent satisfaire aux dispositions de tous les documents de référence applicables. Les résultats d'essai doivent par conséquent être représentatifs pour les mêmes matières premières qui seront ensuite utilisées dans la production de l'asphalte coulé. Les résultats d'essai doivent donc se situer dans les résultats d'essai obtenus dans le cadre de l'autocontrôle.



### 3.6.3.4 Essais sur l'asphalte coulé :

Pour l'étude préliminaire, toutes les caractéristiques de l'article 3.4 sont déterminées pour autant qu'elles sont applicables.

Caractéristique	Méthode d'essai <sup>(1)</sup>
granularité	Art. 3.4.2 <sup>(2)</sup>
teneur en liant soluble	Art. 3.4.3 <sup>(2)</sup>
vides	Art. 3.4.4
indentation	Art. 3.4.5
résistance à l'orniérage	Art. 3.4.6
retrait empêché	Art. 3.4.7
température de l'asphalte coulé	Art. 3.4.8
densité du mélange	Art. 3.4.9
masse volumique apparente	Art. 3.4.10
coordonnées colorimétriques	Art. 3.4.11
effet rigidifiant du filler	Art. 3.4.12
teneur théorique en vides dans l'asphalte coulé	Art. 3.4.13
rigidité théorique du mastic	Art. 3.4.14
résistance à l'acide	Art. 3.4.15
autres caractéristiques	Art. 3.4.16

<sup>(1)</sup> Si la méthode d'essai applicable prescrit la réalisation de différents essais pour l'obtention d'un résultat, le nombre exigé d'essais est effectué pour atteindre le nombre demandé de résultats.

<sup>(2)</sup> Uniquement en cas de validation de production. Le résultat doit satisfaire à la formule de mélange présumée, en tenant compte des tolérances qui sont d'application pour une moyenne de 10 résultats d'essai. Seuls les échantillons desquels la conformité a été démontrée, peuvent être utilisés pour la détermination des caractéristiques de l'asphalte coulé.

Tous les essais sur l'asphalte coulé sont effectués avec la formule de mélange présumée.

Un cahier des charges applicable peut en outre prescrire que certains essais doivent également être effectués sur les formules de mélange qui d'une manière bien définie sont différentes de la formule de mélange.

### 3.6.3.5 Asphalte coulé produit à une température réduite :

Le producteur peut opter pour produire un fabricat à une température de mélange réduite (voir article 3.3.2.4).

Si fixé dans le cahier des charges applicable, le producteur a la possibilité :

- d'effectuer l'étude préliminaire de l'asphalte coulé sur l'asphalte coulé à température réduite (avec des matières premières spécifiques) ;
- d'effectuer l'étude préliminaire de l'asphalte coulé sur l'asphalte coulé à température normale et de valider la technique ET à appliquer. Cette validation se fait suivant les principes du SB 250 H14 article 5.5.2.5 et 5.5.4.

---

### 3.6.4 Note justificative

#### 3.6.4.1 Généralités :

Pour chaque fabricant les données et résultats de l'étude préliminaire sont mentionnés par le producteur dans une note justificative. Le rapport de l'essai type suivant la norme EN 13108-20 article 7 en fait partie intégrante.

La note justificative est transmise par le producteur au client si ce dernier en fait la demande.

Les données et résultats mentionnés dans la note justificative sont ensuite également utilisés pour l'évaluation des résultats de l'autocontrôle effectué sur l'asphalte coulé.

#### 3.6.4.2 Code de la note justificative :

Chaque note justificative est identifiée par un code unique. Un document de référence peut contenir des règles pour la structure de ce code.

Le code en entier est mentionné sur chaque page de la note justificative.

Lorsqu'un asphalte coulé est conforme à plusieurs documents de référence, on peut utiliser un seul et même code de note justificative, pour autant que la formule du mélange soit identique.

#### 3.6.4.3 Validité de la note justificative :

La durée de validité d'une note justificative est en principe cinq ans, à compter de la date d'introduction.

Il peut entre autres être mis fin à la période de validité :

- par le producteur s'il souhaite retirer sa note justificative ;
- par le producteur, s'il modifie la formule du mélange (voir article 3.6.6).

La période de validité prend automatiquement fin si la période de validité de la note justificative initiale est terminée, lorsque la note justificative en question est basée sur une note justificative approuvée auparavant (voir article 3.6.6).

#### 3.6.4.4 Contenu et mise en pages de la note justificative :

La note justificative est établie dans la langue du cahier des charges applicable.

On peut établir la note justificative de telle sorte qu'elle est valable pour différents documents de référence. Lors de la réalisation de l'étude préliminaire ou de la vérification le producteur détermine toutes les données exigées. L'asphalte coulé doit satisfaire à tous les documents de référence mentionnés.

Si un mélange bitumineux avec la même formule de mélange est produit par différentes unités de production du producteur, une note justificative commune peut être établie. Dans ce cas les caractéristiques liées à cette centrale d'enrobage sont mentionnées par unité de production.

Les données et résultats à mentionner dans la note justificative sont déterminés par la norme EN 13108-20 article 7 et les autres documents de référence applicables. Le producteur mentionne de toute façon au moins les données et résultats suivants :

Général	<ul style="list-style-type: none"> <li>- code de la note justificative ;</li> <li>- nom et adresse du producteur ;</li> <li>- date d'introduction (date de publication) ;</li> <li>- identification de l'unité de production ;</li> <li>- nom de la personne à contacter auprès du producteur en ce qui concerne la note justificative ;</li> <li>- tous les documents de référence applicables (norme européenne et cahier des charges applicable) ;</li> <li>- dénomination(s) de l'asphalte coulé (voir article 5.1) ;</li> <li>- type de validation qui est appliquée lors de l'étude préliminaire ;</li> <li>- code de la note justificative initiale, lorsque la note justificative en question contient des résultats d'essai d'une note justificative approuvée auparavant ;</li> <li>- composition de l'asphalte coulé sous la forme de pourcentages en masse de fraction de pierre, fraction de sable et fraction de filler, de pourcentages de liant dans l'asphalte coulé et sur le granulat ; ici il est tenu compte avec les masses volumiques des granulats et du liant et avec la solubilité du liant ;</li> <li>- référence aux éventuelles annexes.</li> </ul>
Matières premières	<ul style="list-style-type: none"> <li>- pour chaque granulat : nature, calibre, classe de toutes les caractéristiques demandées dans les documents de référence, fournisseur et origine (lieu d'extraction) ;</li> <li>- pour chaque filler d'apport : type, classe de toutes les caractéristiques demandées dans les documents de référence, fournisseur et origine (unité de production) ;</li> <li>- pour chaque liant : type, classe (grade), dénomination commerciale, fournisseur et origine (unité de production) ;</li> <li>- pour chaque additif : type, dénomination commerciale et fournisseur ;</li> <li>- pour chaque agrégat d'enrobés bitumineux : dénomination type de liant, type de granulat, présence d'additifs, homogénéité, écarts maximaux des caractéristiques ;</li> <li>- tous les résultats et déclarations suivant l'article 3.6.3.3.</li> </ul>
Formule de mélange	<ul style="list-style-type: none"> <li>- composition de laboratoire ;</li> <li>- composition de production s'il est travaillé suivant la méthode de la validation de production ; toute correction entre la composition de laboratoire et la composition de production doit être mentionnée.</li> </ul>
Caractéristiques de l'asphalte coulé	<ul style="list-style-type: none"> <li>- toutes les données ainsi que les résultats partiels et finaux des essais effectués dans le cadre de l'étude préliminaire ou de la vérification suivant l'article 3.6.3.4 ;</li> <li>- par essai, une référence explicite du type de validation, de la méthode de compactage des échantillons et autres paramètres d'essai pertinents comme par exemple l'équipement choisi, températures, durée, dimensions, et cetera ;</li> <li>- classes suivant lesquelles la conformité à la norme européenne est déclarée ;</li> </ul>
Données de production	<ul style="list-style-type: none"> <li>- nom, adresse et données de chaque unité de production ;</li> <li>- nom de la personne à contacter en ce qui concerne la production ;</li> <li>- le code de la recette ;</li> <li>- les intervalles de température à respecter lors de la production de granulats, liants, agrégats d'enrobés bitumineux et asphalte coulé.</li> </ul>
Données pour le traitement	<ul style="list-style-type: none"> <li>- l'intervalle de température recommandé lors du traitement.</li> </ul>

Dans le cas où le document de référence applicable prescrit des études supplémentaires ou documents, ils seront annexés à la note justificative introduite.

Lorsque le producteur a fait effectuer certains essais de l'étude préliminaire ou de la vérification par un laboratoire externe, une copie complète du rapport du laboratoire est annexée à la note justificative introduite.

Toutes les annexes sont munies d'un numéro de page et du code de la note justificative.

#### 3.6.4.5 Fiche technique des matières premières :

Les fiches techniques des matières premières sont annexées à la note justificative. Chaque fiche technique mentionne au moins les données suivantes :

- nom et adresse du fournisseur ;
- le lieu d'origine ;
- la nature, dénomination, classe et identification de la matière première conformément au document de référence applicable sur la matière première ;
- la dénomination commerciale utilisée sur les documents de livraison ;
- toutes les caractéristiques demandées avec les résultats et/ou classes qui s'y rapportent et les méthodes d'essai ;
- la date à laquelle la fiche technique a été validée.

---

### 3.6.5 Validité

La durée de validité d'une étude préliminaire est conforme à l'article 4.2 de la norme EN 13108-20 et l'article 3.6.4.3 de ce PTV.

---

### 3.6.6 Modifications

#### 3.6.6.1 Principe :

Si une matière première, la composition, le processus de production ou un autre paramètre relevant est ajusté(e), le producteur doit vérifier l'influence de cette modification sur les caractéristiques du fabricant.

Il peut s'avérer nécessaire qu'une partie ou la totalité de l'étude préliminaire doive à nouveau être effectuée.

Les différences entre la formule de mélange initiale et adaptée peuvent dans certains cas être considérées comme limitées. Dans ces cas, il peut être autorisé que la nouvelle étude préliminaire est limitée à la détermination des caractéristiques dont on suppose qu'elles sont influencées par l'adaptation à la formule de mélange. Cette étude préliminaire 'limitée' est appelée 'vérification' dans le cadre de ce PTV. Le fait d'autoriser ou non une limitation de la nouvelle étude préliminaire est peut être prévu dans le document de référence applicable.

### 3.6.6.2 Impact de la modification :

Si la formule de mélange est adaptée, par exemple en modifiant une ou plusieurs matières premières, le producteur doit examiner l'impact de cette modification sur les caractéristiques de l'asphalte coulé.

Quatre cas peuvent être distingués :

0	<p>Une modification de laquelle il est supposé que l'impact sur les caractéristiques de l'asphalte coulé est négligeable.</p> <p>La note justificative peut encore être utilisée.</p>
N	<p>Une modification de laquelle l'impact sur les caractéristiques de l'asphalte coulé est faible. Le producteur doit effectuer un examen analytique pour démontrer que l'étude préliminaire initiale peut encore être considérée comme représentative. Lorsque ceci n'est pas le cas, on arrive au cas V.</p> <p>Lorsque le producteur peut démontrer au moyen de l'examen analytique que l'étude préliminaire initiale peut encore être considérée comme représentative, le cas N reste d'application.</p> <p>La modification provoque un changement des données dans la note justificative. Le producteur actualise la note justificative existante avec les données modifiées. Le numéro de version dans le code de la note justificative est augmenté.</p> <p>Suivant le document de référence l'étude préliminaire reste valable. Etant donné qu'il est démontré avec l'examen analytique que l'étude préliminaire initiale est encore représentative, des essais ne doivent pas être effectués. Les résultats de l'étude préliminaire mentionnés dans la note justificative actualisée sont donc les mêmes que dans la note justificative initiale.</p> <p>Lorsque le producteur veut continuer à produire tant l'asphalte coulé initial que le modifié est un cas particulier. Dans ce cas la note justificative modifiée doit recevoir un tout nouveau code. Ainsi, les différents fabricats peuvent être distingués.</p>
V	<p>Une modification de laquelle l'impact sur les caractéristiques de l'asphalte coulé est important. Le producteur doit effectuer un examen analytique et une vérification pour démontrer que l'étude préliminaire initiale peut encore être considérée comme représentative. Lorsque le résultat de l'examen analytique ou de la vérification est insuffisant, on arrive au cas S.</p> <p>Le producteur actualise la note justificative existante avec les données modifiées. Le numéro de version dans le code de la note justificative est augmenté.</p> <p>Une limitation de la nouvelle étude préliminaire est acceptée. En raison de cette limitation les résultats de l'étude préliminaire initiale peuvent être repris pour certaines caractéristiques. Pour d'autres caractéristiques les nouveaux résultats des essais de vérification sont mentionnés. La note justificative doit clairement mentionner quels essais ont à nouveau été effectués et quels résultats d'essai ont été repris de l'étude préliminaire initiale.</p> <p>Lorsque le producteur veut continuer à produire tant le mélange initial que le modifié est un cas particulier. Dans ce cas la note justificative modifiée doit recevoir un tout nouveau code. Ainsi, les différents fabricats peuvent être distingués.</p>
S	<p>Une modification de laquelle l'impact sur les caractéristiques de l'asphalte coulé est telle, que le producteur doit effectuer une toute nouvelle étude préliminaire. Sur cette base, une nouvelle note justificative avec un autre code est établie.</p> <p>Une limitation de la nouvelle étude préliminaire n'est pas acceptée.</p>

Le producteur doit de toute façon examiner l'influence de la modification sur les propriétés de l'asphalte coulé et éventuellement adapter.

Le document de référence applicable décrit quel cas est d'application. L'article 3.6.6.3 est uniquement appliqué en cas d'absence de documents de référence applicables.

### 3.6.6.3 Modifications dans la même note justificative :

Il doit être satisfait à deux conditions :

- la nouvelle formule de mélange et les matières premières utilisées doivent encore satisfaire aux documents de référence applicables ;
- une formule de mélange modifiée sera toujours comparée à la formule de mélange initiale de la note justificative approuvée et jamais par rapport à une formule de mélange modifiée acceptée auparavant.

Les principes de base suivants doivent toujours être respectés pour que l'asphalte coulé relève de la note justificative initiale :

- il s'agit ici toujours de modifications dans la formule de mélange résultant de modifications dans les matières premières ou de leurs caractéristiques ;
- modifications dans la teneur en liant exigent toujours une nouvelle étude préliminaire ;
- la granularité de l'asphalte coulé modifié doit être aussi proche que possible de la granularité initiale ;
- les modifications doivent être limitées.

Dans le cas de plusieurs modifications simultanées c'est toujours le cas le plus grave qui est d'application.

Lorsque le cas V est d'application, toutes les caractéristiques déclarées de la teneur en liant présumée sont en principe à nouveau déterminées, sauf indication contraire.

En fonction de la modification apportée à l'asphalte coulé, les cas suivants sont d'application :

Modification	Cas
passage à un asphalte coulé avec un autre calibre maximal	S
passage à un autre type d'asphalte coulé	S

En fonction de la modification apportée aux granulats, les cas suivants sont d'application :

Modification	Cas
modification d'un granulat	0 lorsque la granularité de l'asphalte coulé reste conforme à la formule de mélange comme présumée dans la note justificative V dans l'autre cas
remplacer le gravier par un granulat d'une autre sorte ou l'inverse	V limité à la teneur en liant soluble, granularité, température de l'asphalte coulé, vides
remplacer la pierre calcaire par un granulat d'une autre sorte ou l'inverse	S
modification de la nature d'un granulat (à l'exception de pierre calcaire, gravier et scories)	N
remplacer les scories par un granulat d'une autre sorte ou l'inverse	S
remplacer les scories par des scories d'une autre origine	S

modification dans la classe de l'indice de planéité, du pourcentage de surface concassée ou Los Angeles d'un gravillon	N lorsque le cahier des charges applicable impose des exigences à ces caractéristiques 0 dans l'autre cas ou dans le cas d'asphalte coulé de la classe PE ou PB
modification dans la masse volumique de la fraction de pierre	N en cas de modification de plus de 0,05 Mg/m <sup>3</sup> 0 lors d'une plus petite modification
modification dans l'origine (lieu d'extraction) d'un sable naturel (une rivière est considérée comme un lieu d'extraction)	V limité à la teneur en liant soluble, granularité, température de l'asphalte coulé, vides, indentation
modification dans la classe d'angularité d'un sable de concassage	N lorsque le cahier des charges applicable impose des exigences à ces caractéristiques 0 dans l'autre cas ou dans le cas d'asphalte coulé de la classe PE ou PB
modification dans l'origine (carrière) d'un sable de concassage	N lorsque le cahier des charges applicable impose des exigences à ces caractéristiques 0 dans l'autre cas ou dans le cas d'asphalte coulé de la classe PE ou PB

En fonction de la modification apportée aux fillers, les cas suivants sont d'application :

Modification	Cas
modification dans la classe du filler	S
modification dans l'origine de la même classe de filler d'apport	0 s'il est satisfait à : - $\Delta HR \leq 3,0 \%$ (où HR le % vides du filler d'apport) - $\Delta VM \leq 0,15 \text{ Mg/m}^3$ (où VM la masse volumique du filler d'apport) - $\Delta Ca(OH)_2 \leq 10 \%$ - $\Delta AVI\text{-cendre volante} \leq 10 \%$ V s'il n'est pas satisfait

En fonction de la modification apportée aux liants, les cas suivants sont d'application :

Modification	Cas
modification dans le type ou la classe du liant	S

En fonction de la modification apportée aux additifs, les cas suivants sont d'application :

Modification	Cas
ajout ou suppression d'un additif	S
modification dans le type ou les caractéristiques des additifs	V

En fonction de la modification apportée aux agrégats d'enrobés bitumineux, les cas suivants sont d'application :

Modification	Cas
modifier un agrégat d'enrobés bitumineux	0 pour moins de 10 % d'agrégats d'enrobés bitumineux dans l'asphalte coulé S si la pénétration du mélange de liant diffère de plus de : - 10 mm/10 pour une pénétration initiale du mélange de liant < 35 - 15 mm/10 pour une pénétration initiale du mélange de liant ≥ 35 par rapport à la valeur initiale dans la note justificative Le calcul se fait suivant la norme EN 13108-1 Annex A, sur base de : - la référence du tas pour la pénétration du liant récupéré - la pénétration du nouveau liant (suivant les documents de livraison du fournisseur)
pourcentage d'agrégat d'enrobés bitumineux diffère (dans le cas d'un même pourcentage de liant d'agrégat d'enrobés bitumineux)	S si différence absolue en % d'agrégat d'enrobés bitumineux > 15 % 0 dans l'autre cas
remplacer l'agrégat d'enrobés bitumineux sans pierre calcaire par l'agrégat d'enrobés bitumineux avec entre autres pierre calcaire	0 si l'utilisation de granulats pierre calcaire est explicitement autorisée suivant le cahier des charges applicable, dans le cas d'asphalte coulé de la classe OE et OB S dans l'autre cas
remplacer l'agrégat d'enrobés bitumineux sans scories par l'agrégat d'enrobés bitumineux avec scories ou l'inverse	S
remplacer l'agrégat d'enrobés bitumineux avec scories par l'agrégat d'enrobés bitumineux avec d'autres scories	S

Lors de la réalisation d'une vérification tous les résultats doivent répondre aux exigences d'application pour la classe de construction ou la catégorie routière en question.

### 3.6.7 Etude préliminaire renouvelée

L'étude préliminaire est entièrement renouvelée après 5 ans, et ce conformément à la norme EN 13108-20 article 4.2.1.



## 4 METHODES D'ESSAI

### 4.1 ECHANTILLONNAGE

#### 4.1.1 Echantillonnage

L'échantillonnage de l'asphalte coulé se fait suivant la norme EN 12697-27 article 4.2. Ceci se fait de préférence sur le chantier, après que l'asphalte coulé a été mélangé suffisamment homogène dans le mélangeur mobile.

Au cas où aucun additif n'est ajouté à l'asphalte coulé dans la cuve de malaxage mobile, l'asphalte coulé peut également être échantillonné sur l'unité de production.

### 4.2 PREPARATION DES ECHANTILLONS

#### 4.2.1 Préparation des échantillons

La préparation des échantillons se fait suivant la norme EN 12697-28 et la méthode d'essai applicable.

### 4.3 RESISTANCE A L'ACIDE

#### 4.3.1 But et principe

Avec cet essai, la résistance à l'acide de l'asphalte coulé est déterminée. Il s'agit ici d'un premier pas vers une méthode d'essai qui sera ajustée sur base de l'expérience. Il est important que cette performance soit déterminée en concertation avec et selon les attentes du client.

#### 4.3.2 Instruments

Pour la réalisation de cet essai, on utilise :

- un récipient antiacide avec un contenu d'au moins 1 litre ;
- éventuellement un bain antiacide à régulation thermostatique dont la température peut être réglée avec une précision de  $\pm 5$  °C ;
- éventuellement un four avec une précision de  $\pm 5$  °C ;
- l'acide contre lequel on veut démontrer la résistance, soit sous forme pure, soit dans une solution spécifique ;
- les instruments pour réaliser l'échantillon suivant la norme EN 12697-20 article 3.1.

---

### 4.3.3 Préparation de l'échantillon

Pour cet essai, on utilise un échantillon réalisé suivant la norme EN 12697-20 article 5.3.

---

### 4.3.4 Méthode

#### 4.3.4.1 Conditionnement de l'asphalte coulé :

Placez l'échantillon d'asphalte coulé dans le récipient.

Remplissez le récipient avec une quantité suffisante de solution acide, de sorte que l'échantillon soit au moins 2 cm en dessous de la surface du liquide.

Fermez, si nécessaire, le récipient. Cela dépend du type d'acide et de sa volatilité. On peut éventuellement utiliser un couvercle perforé ou non perforé.

Conditionnez maintenant durant le temps souhaité l'échantillon à la température désirée.

Si la température diffère de la température ambiante, placez le récipient dans un bain-marie ou dans un four.

Retirez ensuite la solution acide et nettoyez l'échantillon de manière raisonnable.

Effectuez un contrôle sensoriel de l'échantillon, en tenant entre autres compte de la cohésion de l'échantillon (effritement, résistance à la pression et à la traction, ...) et l'enrobage des granulats au liant.

#### 4.3.4.2 Détermination d'une performance après conditionnement :

On peut éventuellement déterminer une performance représentative après le conditionnement (à choisir de l'art. 3.4), par exemple l'indentation (art. 3.4.5).

Dans ce cas, il peut être indiqué de déterminer plusieurs fois la performance, sur différents échantillons, afin d'obtenir ainsi un résultat représentatif.

#### 4.3.4.3 Détermination de la différence de performance avant et après le conditionnement :

Après le conditionnement on peut éventuellement à nouveau déterminer une performance représentative et déclarer la différence entre la performance obtenue. Cette déclaration peut se faire en différence absolue ou en différence exprimée en pourcentage. Différentes caractéristiques entrent en ligne de compte, telles que l'indentation (art. 3.4.5) ou la masse de l'échantillon.

Dans ce cas, il peut être indiqué de déterminer plusieurs fois la performance, sur différents échantillons, afin d'obtenir ainsi un résultat représentatif.

---

### 4.3.5 Résultat

Le résultat est déclaré comme indiqué à l'article 4.3.4 et dans les méthodes d'essai correspondantes des éventuelles caractéristiques supplémentaires stipulées.

---

#### 4.3.6 Rapport d'essai

Le rapport d'essai mentionne au moins :

- les données du laboratoire,
- les données et l'identification de l'échantillon,
- une description de l'emballage dans lequel l'échantillon a été livré (dommage éventuel, ...),
- la date de l'essai,
- le type d'acide,
- le rapport de la solution de l'acide,
- la température et la durée du conditionnement,
- les résultats suivant l'article 4.3.4.

Chaque rapport d'essai est complété par une évaluation de la conformité par rapport aux exigences.

## 5 IDENTIFICATION DU PRODUIT

### 5.1 DENOMINATION DU PRODUIT

#### 5.1.1 Dénomination officielle

La dénomination officielle d'asphalte coulé est suivant la norme de produit analogue anglaise.

Exemples :           MA-Type 1  
                              MA 6,3 35/50

#### 5.1.2 Dénomination commerciale

La dénomination commerciale est librement choisie par le producteur, pour autant qu'elle ne prête pas à confusion ou qu'elle ne contredit pas la dénomination officielle.

Pour l'asphalte coulé de la classe OE et OB, la dénomination commerciale est remplacée par la dénomination suivant le cahier des charges applicable.

Exemples :           GAA-E  
                              GAB-D

Pour l'asphalte coulé de la classe PE et PB, la dénomination commerciale ne peut pas se référer aux dénominations typiques des cahiers des charges type ou standard, comme par exemple GAA, GAB, et cetera.

Exemples :           Filet d'eau 0/2  
                              GA 0/6 rood

### 5.2 IDENTIFICATION

#### 5.2.1 Types de livraison

L'asphalte coulé peut être livré :

- en liquide et fraîchement produit : en vrac,
- refroidi : sous forme granulaire ou sous forme des soi-disant pains,

et n'est pas identifié sous ces formes.

## 5.3 BON DE LIVRAISON

### 5.3.1 Données

Chaque livraison d'asphalte coulé est identifiée à l'aide d'un bon de livraison.

Si une livraison est constituée de plusieurs parties (combinaison de camion avec malaxeur + remorque avec malaxeur), un bon de livraison distinct est établi par malaxeur.

Les données suivantes sont au moins indiquées sur chaque bon de livraison :

- nom et adresse du producteur ;
- nom et adresse de l'unité de production ;
- nom et données du client ;
- chantier ;
- nom et données du transporteur ;
- plaque d'immatriculation du moyen de transport ;
- les dénominations du fabricant (art. 5.1) ;
- la mention de la classe du fabricant (voir article 3.5.1) avec référence au présent PTV ;
- date et heure de départ de l'unité de production ;
- quantité d'asphalte coulé ;
- les données obligatoires suivant les documents de référence applicables, en particulier les données dans le cadre du marquage CE pour l'asphalte coulé de la classe OE et PE.

Pour tous les propres travaux du producteur ou lorsque le client le demande, le chantier doit être mentionné de manière explicite et suffisante.

Cela peut être sous forme de :

- commune + rue ;
- commune + nom de la société du maître d'ouvrage ;
- autoroute + section.

En ce qui concerne la formulation de date, celle-ci contient le jour, le mois et l'année. La formulation de l'heure contient au moins l'heure et les minutes.

Pour la quantité d'asphalte coulé, tant le brut, tare et masse sont mentionnés, à chaque fois jusqu'à 50 kg près.

## **6 RECEPTION D'UN LOT**

### **6.1 CONTRÔLE DU PRODUIT PAR L'ACHETEUR**

#### **6.1.1 Contrôle par l'acheteur**

A la réception de l'asphalte coulé, l'acheteur contrôle la conformité du bon de livraison avec l'article 5.3.

## 7 TRAITEMENT DU PRODUIT (informatif)

### 7.1 TRAITEMENT DU PRODUIT

#### 7.1.1 Traitement

L'asphalte coulé de la classe OE et OB est traités suivant les prescriptions du cahier des charges applicable.

L'asphalte coulé de la classe PE et PB est traités suivant les directives éventuelles du producteur.

---