



SCHEDA TECNICA
IDROBIT 60

Sito produttivo	Stabilimento di Bologna Stabilimento di Perugia	Via del Traghetto, 42 – 40100 Bologna Via della Valtiera, 101 – 06135 Collestrada
Designazione	C60B3	
Descrizione del prodotto	Emulsione di bitume distillato per mani d'attacco e rappezzi.	

Caratteristiche dell'emulsione	Metodo	U.d.M.	Prestazione		Classe
			min	max	
Contenuto di legante	UNI EN 1428	%	60		6
Contenuto di acqua	UNI EN 1428	%		40	6
Grado di acidità	UNI EN 12850	pH	2	4	
Indice di rottura (metodo del filler minerale)	UNI EN 13075-1	-	70	155	3
Viscosità a 40°C (tempo di efflusso tazza 4 mm)	UNI EN 12846	sec	5	70	5
Adesività	UNI EN 13614	%	90		3
Caratteristiche del legante recuperato tramite evaporazione (UNI EN 13074)					
Consistenza alla temperatura intermedia di esercizio Penetrazione a 25°C	UNI EN 1426	dmm	50	100	3
Consistenza alle temperature elevate di esercizio Punto di rammollimento P.A.	UNI EN 1427	°C	40		7
Fragilità alle basse temperature di esercizio Punto di rottura Fraass	UNI EN 12593	°C	-8		

Condizioni operative

- Il prodotto deve essere messo in opera a temperature comprese tra 40 e 60°C.
- Lo stoccaggio deve avvenire a temperature comprese tra 10 e 70°C. Attenzione: teme il gelo.
- Evitare riscaldamenti diretti con fluidi caldi aventi temperature superiori a 100°C.
- In caso di stoccaggio prolungato senza movimentazione, si raccomanda di miscelare il prodotto per rimuovere l'eventuale sedimento. Non agitare l'emulsione con agitatori a pale.
- Una volta all'anno è consigliabile la pulizia del serbatoio di stoccaggio

Le caratteristiche dichiarate nella presente scheda sono garantite e sono rilevabili, su campioni omogenei di prodotto prelevati in contraddittorio alla consegna secondo le vigenti norme, in particolare la UNI EN 58 e la UNI EN 12594.

Rev.1 – 09/20