



Il **Bitume Stradale 70/100** di Eni è prodotto attraverso avanzati processi industriali di raffinazione e grazie all'utilizzo di greggi idonei consentono di ottenere un composto di elevato standard qualitativo. La sua ottimale viscosità nel campo delle tradizionali temperature di confezionamento e posa in opera dei conglomerati, ne consente un'agevole operatività, anche in condizioni di lavorazione critiche.

Il prodotto è conforme alla norma europea EN 12591 riguardando il massimo requisito previsto per la resistenza all'invecchiamento (severità 1).

## PROPRIETA'

Proprietà	Unità	Valori		Metodo
		Min	Max	
Penetrazione a 25°C	1/10 mm	70	100	EN 1426
Punto di rammollimento, Palla & Anello	°C	43	51	EN 1427
Indice di penetrazione	-	-1,5	0,7	EN 12591 (ANNEX A)
Punto di rottura Fraass	°C		-10	EN 12593
Densità relativa 25/25°C	-	1,00	1,07	EN ISO 3838
Punto di infiammabilità COC	°C	250		EN ISO 2592
Viscosità dinamica a 60°C	Pa s	90		EN 12596
Duttilità	%	100		ASTM D 113
Solubilità in solventi organici	% (m/m)	99,0		EN 12592
Resistenza all'invecchiamento RTFOT:	-			EN 12607-1
- variazione in massa (valore assoluto)	%		0,8	
- penetrazione residua a 25°C	%	46		EN 1426
- incremento del punto di rammollimento (Severità 1)	°C		9	EN 1427

I valori dichiarati sono rilevabili su campioni omogenei prelevati in contraddittorio alla consegna, secondo quanto prescritto nella normativa EN 58 e preparati per le analisi secondo quanto indicato dalla normativa EN 12594.





## APPLICAZIONI

- Il **Bitume Stradale 70/100** di Eni presenta elevate caratteristiche di resistenza all'invecchiamento, di elastoplasticità e di comportamento alle basse temperature che ne permettono l'utilizzo nella realizzazione dei conglomerati costituenti le sovrastrutture flessibili strade, autostrade, marciapiedi e piste aeroportuali.
- Il prodotto è utilizzato anche nel settore industriale per la formulazione di: emulsioni bituminose, bitumi ossidati, mastici, paste, vernici bituminose e lubrificanti speciali.

## ULTERIORI INFORMAZIONI

- Temperature indicative di:  
Stoccaggio 160-170°C;  
Miscelazione 160-180°C;  
Compattazione 150-170°C;
- Per lo stoccaggio e la manipolazione del prodotto si raccomanda di non superare la temperatura di 190°C.



eni