

Sposób spieniania lepiszcza asfaltowego z użyciem zeolitu

Przedmiotem wynalazku jest sposób spieniania lepiszcza asfaltowego z użyciem zeolitu pozwalający na obniżenie lepkości asfaltu. Pozwoli to na obniżenie 5 temperatury produkcji i zagęszczania mieszanek mineralno-asfaltowych oraz poprawę ich zagęszczalności.

Z załącznika do zarządzenia nr 47 Generalnego Dyrektora Dróg Krajowych i Autostrad z dnia 18.11.2014 r. NAWIERZCHNIE ASFALTOWE NA DROGACH KRAJOWYCH WT-2 2014 – część I Mieszanki mineralno-asfaltowe Wymagania 10 Techniczne, punkt 7.2 strona 15 znane są rodzaje lepiszczy asfaltowych stosowanych w mieszankach mineralno-asfaltowych. Są to:

asfalty drogowe według PN-EN 12591:2010,
asfalty modyfikowane polimerami według PN-EN 14023:2011,
asfalty drogowe wielorodzajowe według PN-EN 13924-2:2014-04
15 lub inne lepiszcza nienormowe i asfalty specjalne według europejskich ocen technicznych lub aprobat technicznych.

Dotychczas znanych jest kilka sposobów spienienia lepiszcza asfaltowego. Do najbardziej popularnych należą metody spieniania asfaltu polegające na dodaniu niewielkiej ilości wody o temperaturze pokojowej (ok. 20°C) do gorącego lepiszcza 20 asfaltowego. Efektem uwalniającej się pary wodnej jest spienienie lepiszcza asfaltowego. Lepiszczce asfaltowe w postaci rozpylonej jest wprowadzane do mieszalnika mas bitumicznych mechanicznie lub pod ciśnieniem. Wynikiem spienienia lepiszcza asfaltowego jest zwiększenie objętości lepiszcza asfaltowego oraz zmniejszenie jego lepkości, co pozwala na obniżenie temperatury produkcji 25 i zagęszczania mieszanki mineralno-asfaltowej.

Z opisu patentowego nr CN 105060926 (B) znany jest sposób wytwarzania mieszanki mineralno-asfaltowej przez spienienie lepiszcza asfaltowego. Sposób obejmuje pięć etapów: podgrzanie lepiszcza asfaltowego do wysokiej temperatury, spienienie lepiszcza asfaltowego wodą, podgrzanie kruszyw mineralnych do 30 temperatury od 120°C do 130°C, wytworzenie i podgrzanie kruszyw z recyklingu nawierzchni do temperatury od 110°C do 120°C, mieszanie kruszyw mineralnych i kruszyw z recyklingu, dodanie spienionego asfaltu. Spienienie lepiszcza

asfaltowego następuje w specjalnym urządzeniu. Do urządzenia z gorącym lepiszczem asfaltowym, o temperaturze od 150°C do 180°C, pompą wysokociśnieniową wtryskuje się wodę w ilości 1,5 – 2% w stosunku do masy lepiscza asfaltowego oraz dostarcza się sprężone powietrze. Po czym następuje
5 spienienie lepiscza asfaltowego, które chwilowo zwiększa swoją objętość i zmniejsza lepkość, co pozwala połączyć lepiscze asfaltowe z kruszywem w niższej temperaturze.

Z opisu zgłoszenia patentowego nr CN108912705 (A) znany jest sposób wytwarzania lepiscza asfaltowego spienionego składającego się z pięciu etapów.
10 Etap I obejmuje pomiar lepiscza asfaltowego, środka spieniającego, disulfosforanu, dialkilu, emulgatora, wapna, węgla aktywnego, celulozy i wody według frakcji masowej. W etap II następuje mieszanie i mielenie kulkowe wapna, węgla aktywnego i celulozy oraz otrzymanie mieszanego absorbentu. Etap III to
15 ogrzewanie lepiscza asfaltowego do 130 do 140°C, sukcesywne dodawanie środka spieniającego, disulfosforanu, dialkilu i emulgatora, mieszanie i otrzymywanie modyfikowanego lepiscza asfaltowego. W etapie IV następuje mieszanie absorbentu powstałego w etapie II i modyfikowanego lepiscza asfaltowego z etapu III, w temperaturze od 105°C do 115°C, dodawanie wody i otrzymywanie spienionego lepiscza asfaltowego.

Znany jest również z opisu patentowego nr CN104562896 (B) sposób spieniania lepiscza asfaltowego w specjalnym urządzeniu rozpylającym. Urządzenie
20 składa się z dwóch komór spieniania, cylindra ogrzewanego powietrzem, dyszy do wprowadzania lepiscza asfaltowego, natrysku spienionego lepiscza asfaltowego, rurociągu z wodą i rurociągu z powietrzem. W dolnej części urządzenia
25 umiejscowione są zespoły podgrzewające lepiscze asfaltowe, rozpylające wodę oraz jednostki regulujące proces spieniania. Do komory spienienia z gorącym lepiszczem asfaltowym dostarczana się jednocześnie wodę i sprężone powietrze. Woda w połączeniu z gorącym lepiszczem asfaltowym natychmiast paruje i powoduje powstawanie piany asfaltowej o dużej objętości. Następnie spienione
30 lepiscze asfaltowe jest wtłaczane do mieszalnika z kruszywem.

Z opisu patentowego nr PL 219042 (B1) znany jest sposób spieniania asfaltu, w którym do upłynnionego asfaltu dodaje się syntetyczny воск Fischera tropscha

w ilości od 2,0% do 3,5%. Po czym upłynniony asfalt miesza się i poddaje się spienieniu wodą a następnie łączy się z mieszanką mineralną.

Z opisu patentowego nr PL 230907(B1) znany jest sposób spieniania asfaltu, w którym do gorącego asfaltu o temperaturze od 145°C do 180°C dodaje się mieszaninę zeolitu z wodą w ilości od 2% do 10% wagowo w stosunku do masy asfaltu i miesza się do momentu rozpoczęcia spieniania asfaltu. Następnie spieniony asfalt dodaje się do mieszanki mineralnej o temperaturze od 115°C do 140°C i miesza się do uzyskania całkowitego otoczenia kruszywa asfaltem. Powstałą mieszankę mineralno-asfaltową kondycjonuje się i zagęszcza w temperaturze do 105°C do 130°C.

Z opisu patentowego nr PL 230908(B1) znany jest sposób spieniania asfaltu, w którym do gorącego asfaltu o temperaturze od 145°C do 180°C dodaje się mieszaninę mezoporowatego materiału krzemionkowego o uporządkowanej strukturze z wodą w ilości od 2% do 10% wagowo w stosunku do masy asfaltu i miesza się do momentu rozpoczęcia spieniania asfaltu. Następnie spieniony asfalt dodaje się do mieszanki mineralnej o temperaturze od 115°C do 140°C i miesza się do uzyskania całkowitego otoczenia kruszywa asfaltem. Powstałą mieszankę mineralno-asfaltową kondycjonuje się i zagęszcza w temperaturze od 105°C do 130°C.

Celem wynalazku jest obniżenie lepkości lepiszcza asfaltowego, co pozwoli na obniżenie temperatury produkcji i zagęszczania mieszanek mineralno-asfaltowych oraz poprawę ich zagęszczalności

Istotą sposobu spieniania lepiszcza asfaltowego z użyciem zeolitu, według wynalazku, jest to, że do zeolitu naturalnego dodaje się olej silnikowy w ilości od 15 do 40% w stosunku do masy zeolitu naturalnego i miesza się do momentu uzyskania mieszaniny o jednolitej strukturze. Następnie dodaje się mieszaninę w ilości od 2% do 10% wagowo w stosunku do masy lepiszcza asfaltowego do gorącego lepiszcza asfaltowego rozgrzanego do temperatury od 145°C do 180°C. W dalszej kolejności miesza się do momentu rozpoczęcia spieniania lepiszcza asfaltowego.

Korzystnym skutkiem zastosowania wynalazku jest obniżenie lepkości lepiszcza asfaltowego, co pozwala na obniżenie temperatury produkcji i zagęszczania mieszanek mineralno-asfaltowych oraz poprawę ich zagęszczalności. Stosowanie materiału o dużej powierzchni właściwej oraz o dużej objętości

mezoporów, umożliwia wchłonięcie znacznej ilości oleju, co wpływa na efektywne spienienie lepiszcza asfaltowego przy zmniejszonej ilości dozowanego zeolitu oraz zmniejszenie kosztu produkcji.

Kolejną zaletą stosowania wynalazku jest sposób uwalniania oleju z zeolitu.

5 Nie jest to zjawisko nagłe, a następuje w sposób ciągły trwający do 60 minut. Efektem tego jest poprawa urabialności gotowej mieszanki mineralno-asfaltowej zarówno w czasie produkcji jak i wbudowywania w nawierzchnię.

Korzystnym skutkiem wynalazku jest także przemysłowe wykorzystanie materiałów odpadowych w przypadku zastosowania przepracowanego oleju
10 silnikowego.

Przykład 1.

Do zeolitu naturalnego klinoptilolitu o powierzchni właściwej $17,5 \text{ m}^2 \cdot \text{g}^{-1}$ zbadanej zgodnie z normą ISO 9277:2010, powierzchni mezoporów $7,0 \text{ m}^2 \cdot \text{g}^{-1}$ zbadanej zgodnie z normą ISO 9277:2010 i objętości mezoporów $0,0450 \text{ cm}^3 \cdot \text{g}^{-1}$
15 zbadanej zgodnie z normą ISO 9277:2010 w ilości 100 g. dodano nieprzepracowany olej syntetyczny 5W-40 o nazwie handlowej CASTROL MAGNATEC 5W-40 C3, w ilości 15% wagowo- 15 g w stosunku do masy zeolitu naturalnego. Do lepiszcza asfaltowego w postaci asfaltu drogowego 20/30, o penetracji 21,7 [0,1 mm] zbadanej
zgodnie z normą PN-EN 1426:2015 i temperaturze mięknięcia 62°C zbadanej
20 zgodnie z normą PN-EN 1427:2015 w ilości 1000 g rozgrzanego do temperatury 165°C dodano 10% mieszaniny zeolitu naturalnego i nieprzepracowanego oleju syntetycznego wagowo w stosunku do masy lepiszcza asfaltowego – 100 g. Następnie mieszano do momentu rozpoczęcia efektu spieniania zaobserwowanego przez zwiększenie objętości lepiszcza asfaltowego.

25 Na próbkach lepiszcza asfaltowego spienionego wykonano badania lepkości w lepkościomierzu Brookfielda w temperaturze 160°C według normy ASTM D 4402, po 30 i 60 minutach od dodania mieszaniny zeolitu naturalnego klinoptilolitu i nieprzepracowanego oleju syntetycznego 5W-40 do lepiszcza asfaltowego w postaci asfaltu drogowego 20/30. Wyniki badań przedstawiono w tabeli 1.

Tabela 1. Wyniki badań lepkości dynamicznej lepiszcza asfaltowego w postaci asfaltu drogowego 20/30 spienionego mieszaniną zeolitu naturalnego klinoptilolitu i nieprzepracowanego oleju syntetycznego 5W-40 w pierwszym przykładzie wykonania.

Czas wykonania oznaczenia (mierzony od dodania mieszaniny zeolitu naturalnego i nieprzepracowanego oleju syntetycznego do lepiszcza asfaltowego)	Lepkość dynamiczna w 160°C [Pa·s]	
	Asfalt drogowy 20/30	Lepiszczce asfaltowe w postaci asfaltu drogowego 20/30 z dodatkiem 10% wagowo mieszaniny zeolitu naturalnego klinoptilolitu i nieprzepracowanego oleju syntetycznego 5W-40
30 minut	0,369	0,338
60 minut	0,396	0,323

5

Przykład 2.

Do zeolitu naturalnego klinoptilolitu o powierzchni właściwej $17,5 \text{ m}^2 \cdot \text{g}^{-1}$ zbadanej zgodnie z normą ISO 9277:2010, powierzchni mezoporów $7,0 \text{ m}^2 \cdot \text{g}^{-1}$ zbadanej zgodnie z normą ISO 9277:2010 i objętości mezoporów $0,0450 \text{ cm}^3 \cdot \text{g}^{-1}$ zbadanej zgodnie z normą ISO 9277:2010 w ilości 100 g. dodano przepracowany olej mineralny 15W-40 o nazwie handlowej PLATINUM ULTOR CG-4 15W – 40, w ilości 40% – 40 g w stosunku do masy zeolitu naturalnego. Do lepiszcza asfaltowego w postaci asfaltu modyfikowanego polimerami PMB 25/55-60, o nazwie handlowej ORBITON 25/55-60, o penetracji 29,3 [0,1 mm] zbadanej zgodnie z normą PN-EN 1426:2015 i temperaturze mięknięcia 73°C zbadanej zgodnie z normą PN-EN 1427:2015, w ilości 1000 g rozgrzanego do temperatury 180°C dodano 2% mieszaniny zeolitu naturalnego i przepracowanego oleju mineralnego wagowo w stosunku do masy lepiszcza asfaltowego – 20 g. Następnie mieszano do momentu rozpoczęcia efektu spieniania zaobserwowanego przez zwiększenie objętości lepiszcza asfaltowego.

20

Na próbkach lepiszcza asfaltowego spienionego wykonano badania lepkości w lepkościomierzu Brookfielda w temperaturze 135°C według normy ASTM D 4402, po 30 i 60 minutach od dodania mieszaniny zeolitu naturalnego klinoptilolitu i przepacowanego oleju mineralnego 15W-40 do lepiszcza asfaltowego w postaci 5 asfaltu modyfikowanego polimerami PMB 25/55-60. Wyniki badań przedstawiono w tabeli 2.

Tabela 2. Wyniki badań lepkości dynamicznej lepiszcza asfaltowego w postaci 10 asfaltu modyfikowanego polimerami PMB 25/55-60 spienionego mieszaniną zeolitu naturalnego klinoptilolitu i przepacowanego oleju mineralnego 15W-40 w drugim przykładzie wykonania.

Czas wykonania oznaczenia (mierzony od dodania mieszaniny zeolitu naturalnego i przepacowanego oleju mineralnego do lepiszcza asfaltowego)	Lepkość dynamiczna w 160°C [Pa.s]	
	Asfalt modyfikowany polimerami PMB 25/55-60	Lepiszczce asfaltowe w postaci asfaltu modyfikowanego polimerami PMB 25/55-60 z dodatkiem 2% wagowo mieszaniny zeolitu naturalnego klinoptilolitu i przepacowanego oleju mineralnego 15W-40
30 minut	0,593	0,542
60 minut	0,593	0,526

Przykład 3.

Do zeolitu naturalnego klinoptilolitu o powierzchni właściwej 17,5 m²·g⁻¹ 15 zbadanej zgodnie z normą ISO 9277:2010, powierzchni mezoporów 7,0 m²·g⁻¹ zbadanej zgodnie z normą ISO 9277:2010 i objętości mezoporów 0,0450 cm³·g⁻¹ zbadanej zgodnie z normą ISO 9277:2010 w ilości 100 g dodano nieprzepacowany olej półsyntetyczny 10W-40 o nazwie handlowej GM Motor Oil Genuine, w ilości 25% wagowo – 25 g w stosunku do masy zeolitu naturalnego. Do lepiszcza asfaltowego 20 w postaci asfaltu drogowego 35/50, o penetracji 37,2 [0,1 mm] zbadanej zgodnie z normą PN-EN 1426:2015 i temperaturze mięknięcia 55,4°C zbadanej zgodnie z normą PN-EN 1427:2015, w ilości 1000 g rozgrzanego do temperatury 145°C

dodano 5% mieszanki zeolitu naturalnego i nieprzepracowanego oleju półsyntetycznego wagowo w stosunku do masy lepiszcza asfaltowego – 50 g. Następnie mieszano do momentu rozpoczęcia efektu spieniania zaobserwowanego przez zwiększenie objętości lepiszcza asfaltowego.

- 5 Na próbkach lepiszcza asfaltowego spienionego wykonano badania lepkości w lepkościomierzu Brookfielda w temperaturze 160°C według normy ASTM D 4402, po 30 i 60 minutach od dodania mieszanki zeolitu naturalnego klinoptilolitu i nieprzepracowanego oleju półsyntetycznego 10W-40 do lepiszcza asfaltowego w postaci asfaltu drogowego 35/50. Wyniki badań przedstawiono w tabeli 3.

10

Tabela 3. Wyniki badań lepkości dynamicznej lepiszcza asfaltowego w postaci asfaltu drogowego 35/50 spienionego mieszaniną zeolitu naturalnego klinoptilolitu i nieprzepracowanego oleju półsyntetycznego 10W-40 w trzecim przykładzie wykonania.

Czas wykonania oznaczenia (mierzony od dodania mieszanki zeolitu naturalnego i nieprzepracowanego oleju półsyntetycznego do lepiszcza asfaltowego)	Lepkość dynamiczna w 160°C [Pa.s]	
	Asfalt drogowy 35/50	Lepiszczce asfaltowe w postaci asfaltu drogowego 35/50 z dodatkiem 5% wagowo mieszanki zeolitu naturalnego klinoptilolitu i nieprzepracowanego oleju półsyntetycznego 10W-40
30 minut	0,220	0,195
60 minut	0,220	0,189

15

RZECZNIK PATENTOWY
Maciej Nowicki
 mgr inż. Maciej Nowicki
 Nr wp. 3476