

高弾性型プラントミックス改質材

アスタス



日進化成株式会社

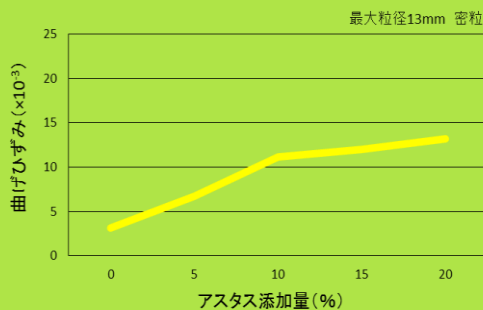
アスタスは、強度を付与するためのプラントミックス型改質材とは異なり、アスファルト混合物にたわみ性能を付与することができるプラントミックス改質材です。当社独自製法により、たわみ性付与改質材を、改質アスファルトに用いられる熱可塑性エラストマーでパッキングしておりますので、すべてが有効成分で構成されております。

アスタスは アスファルト混合物にたわみ性を付与する プラントミックス型改質材です。

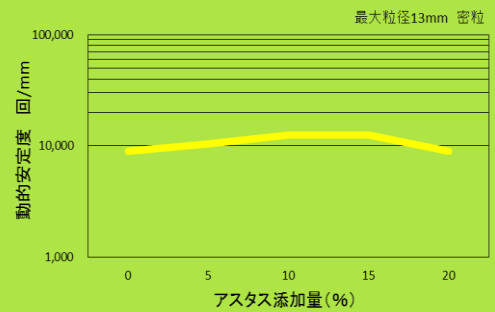
参考データ

ポリマー改質アスファルトⅡ型に適用

混合物曲げ試験 (-10℃)



ホイールトラッキング試験

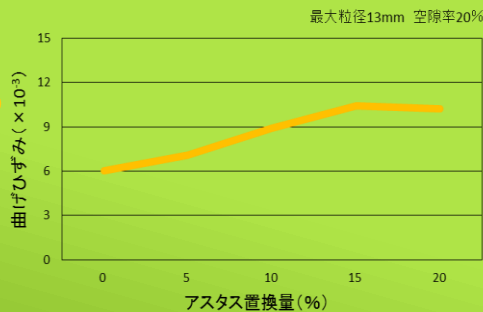


アスタス添加量と曲げひずみの関係

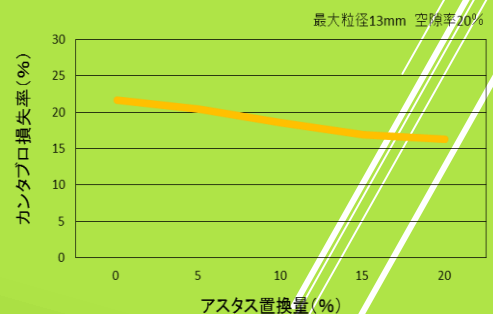
アスタス添加量と動的安定度の関係

ポリマー改質アスファルトH型に適用

混合物曲げ試験 (-10℃)



カンタブロ試験 (-20℃/-20℃)



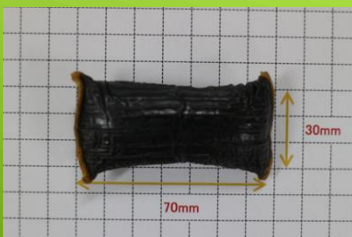
アスタス添加量と曲げひずみの関係

アスタス添加量とカンタブロ損失率の関係

使用方法

ポリマー改質アスファルトⅡ型やH型の一部をアスタスと置き換えて使用してください。従来の改質アスファルト混合物にたわみ性能を付与することが可能です。**必要とされる特性に合わせて添加量を決定してください。**

製品外観



現在お使いの骨材配合で、要求されるたわみ性能を付与することが可能です

プラント作業フロー



骨材をドライヤで加熱

配合に合わせて骨材計量
ミキサに投入

ドライミキシング

アスファルト計量・スプレー

アスタス投入

ウエットミキシング

合材排出

合材出荷

通常の作業フローに追加するのは、この工程だけです。



適用案



橋面舗装



クラック部



寒冷地

特殊な施工箇所で少量出荷や緊急出荷に最適です

推奨合材製造条件

項目		管理条件
骨材温度範囲	℃	200
混合温度範囲	℃	165～175
ドライミキシング	秒	10
ウェットミキシング 秒	AS噴出	30
	アスタス投入後	90～120

※上記数値はあくまで推奨値であり、予めお客様の方で試験練り等にて製造条件をご確認ください。

アスタス

はこのような荷姿でお届けします



1箱20Kg入り

項目	仕様
製品寸法(mm)	約(W)70×(D)30×(H)15
製品重量(g)	25程度
外箱寸法(mm)	(W)505×(D)267×(H)250
荷姿	15kg/箱



日進化成株式会社

本社 東京都新宿区神楽坂1-15 ☎03-3235-5411

北海道営業所 北海道夕張郡栗山町旭台23-113

☎0123-72-5961

中部支店 愛知県一宮市北方町中島字東松本16-1

☎0586-86-4161

東北支店 宮城県仙台市若林区六丁の目元町13-21

☎022-390-4661

関西支店 兵庫県西宮市西宮浜1-1-5

☎0798-22-6321

関東支店 埼玉県川口市赤井2-15-19

☎048-229-0591

中国支店 広島県広島市佐伯区利松3-25-34

☎082-928-2525

北陸営業所 新潟県新潟市中央区神道寺1-1-16-302

☎025-250-5815

九州支店 佐賀県神埼郡吉野ヶ里町吉田2338-10

☎0952-53-2861