

EMULCAP 100Plus

1. Aplicações

- Na produção de DOPE aditivo melhorador da adesividade dos CAP's.
- Na produção de emulsão asfáltica RR combinada com Diaminas.
- Na produção de emulsão asfáltica RM combinada com Diaminas.

2. Vantagens

- Obtenção de DOPE de alto desempenho.
- Ótima adesividade com os agregados principalmente granito, basaltos e gnais.
- Emulsões asfálticas RR com excelente adesividade e alta desemulsibilidade.
- Emulsões asfálticas RM com excelente adesividade e custo menor.

3. Formulação Típica Sugerida

A. DOPE DE ADESIVIDADE.

COMPONENTES	AGREGADOS DE MÁ ADESIVIDADE	AGREGADOS DE PÉSSIMA ADESIVIDADE
INDOPE 100/B	16% em peso	32% em peso
SOLVENTE	84% em peso	68% em peso

B. EMULSÕES ASFÁLTICAS RR (com ou sem polímero - SBR)

COMPONENTES	RR1C	RR2C
INDOPE 100/B	0,10% em peso	0,10% em peso
DIAMINA	0,12% em peso	0,12% em peso
HCl	0,18% a 0,20% em peso	0,18% a 0,20% em peso
pH Fase Aquosa	1,5 a 2,2	1,5 a 2,2

C. EMULSÕES ASFÁLTICAS RM1C

COMPONENTES	RM1C
INDOPE 100/B	0,25% em peso
DIAMINA	0,20% em peso
HCl	0,30% a 0,35% em peso
pH Fase Aquosa	2,5 a 3,5

4. Propriedades Físicas e Químicas

Cor: Bege Escuro

Consistência a 50°C = líquido viscoso

Viscosidade SSF a 60°C: 30 a 40 SSF

Cheiro: Amoniacal

Densidade aparente a 25°C: aproximadamente 1000 g /L

5. Ensaio requeridos para DOPE

Viscosidade SSF do DOPE (produto final), máxima 200 SSF a 50°C.

Ensaio de adesividade para 0,5% de DOPE sobre o peso do asfalto.

SOLUÇÃO MÃE A 10%:

CAP: 90% em peso

DOPE: 10% em peso

ASFALTO DOPADO:

CAP 20: 95% em peso

SOLUÇÃO MÃE: 5% em peso

Efetuar os seguintes ensaios:

Ensaio padrão, 72 horas na estufa a 40°C

Ensaio expedito, 3 minutos de ebulição

6. Embalagem

Tambores com 200kg.