

① RÉPUBLIQUE FRANÇAISE  
INSTITUT NATIONAL  
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE  
PARIS

① N° de publication :  
(à n'utiliser que pour les  
commandes de reproduction)

**2 686 630**

② N° d'enregistrement national :

**92 00771**

⑤ Int Cl<sup>s</sup> : E 01 C 7/18, C 04 B 26/26

⑫

**DEMANDE DE BREVET D'INVENTION**

**A1**

⑫ Date de dépôt : 24.01.92.

⑬ Priorité :

⑭ Date de la mise à disposition du public de la demande : 30.07.93 Bulletin 93/30.

⑮ Liste des documents cités dans le rapport de recherche : *Se reporter à la fin du présent fascicule.*

⑯ Références à d'autres documents nationaux apparentés :

⑰ Demandeur(s) : *Société dite: SCREG ROUTES ET TRAVAUX PUBLICS — FR.*

⑱ Inventeur(s) : *Mahé de la Villègle Bernard.*

⑲ Titulaire(s) :

⑳ Mandataire : *Cabinet Lavoix.*

① Procédé de fabrication d'enrobés routiers par double enrobage.

② L'invention concerne un procédé de fabrication d'enrobés routiers en deux étapes, caractérisé en ce que (1) on effectue un préenrobage à chaud d'au moins une partie des fractions granulaires utilisées à l'aide d'un liant anhydre en une proportion telle qu'après refroidissement le matériau ne soit pas cohésif, puis (2) on procède à l'enrobage à froid de l'ensemble du matériau précédent et, le cas échéant, d'un complément granulaire, au moyen d'une émulsion de liant.

Travaux publics.

**FR 2 686 630 - A1**



La présente invention a pour objet un procédé de fabrication d'enrobés routiers par double enrobage des granulats, utilisant simultanément les techniques à chaud et à froid.

5 Il est bien connu que les enrobés à chaud ont de bonnes caractéristiques mécaniques, mais leur durée de mise en oeuvre est limitée à quelques heures. Ainsi, les enrobés à froid qui permettent une application pendant un laps de temps plus long et par faibles quantités, ont été développés, et sont largement utilisés  
10 surtout lorsqu'il n'existe pas de poste d'enrobage à chaud à proximité des travaux. Bien que l'enrobage à froid fournisse des produits moins homogènes que la technique à chaud, sa maniabilité a justifié son emploi  
15 jusqu'à présent.

Des solutions ont été proposées pour pallier les défauts de l'enrobage à froid. Ainsi J.-P. Grimaud (Bull. Liaison Labo. P. et Ch. 50, 13-17 (janv. févr. 1971)) décrit un procédé selon lequel les matériaux plus  
20 fins sont enrobés séparément des plus gros avec une émulsion à froid, ce qui permet d'améliorer l'homogénéité de la répartition du liant. Toutefois cette technique fait en général appel à l'utilisation d'un liant très mou (ou fluxé, ou fluidifié), ce qui limite les performances  
25 mécaniques de l'enrobé; lorsqu'on utilise un liant plus dur, les matériaux obtenus sont plus résistants mais ne sont pas stockables.

Selon l'invention il est proposé un procédé combinant l'enrobage à chaud d'au moins une fraction des  
30 granulats à l'aide d'un liant relativement dur, avec l'enrobage à froid. Le résultat de cette démarche n'est pas forcément celui que l'homme de l'art attendait : en effet, l'introduction d'un liant dur dans une fraction

des granulats permet d'obtenir, après le deuxième enrobage, un matériau évolutif et stockable dont la résistance après mise en oeuvre et compactage va être plus forte que dans le cas habituel où chaque fraction des granulats reçoit le même liant mou (provenant de l'émulsion) que la fraction grossière. Le liant anhydre de l'enrobage à chaud et le liant mou de l'émulsion vont se combiner pour donner un liant final aux caractéristiques mécaniques renforcées : le matériau fini, compacté va mûrir et sa stabilité à terme sera meilleure.

L'invention concerne donc un procédé de fabrication d'enrobés routiers en deux étapes, caractérisé en ce que (1) on effectue un préenrobage à chaud d'au moins une partie des fractions granulaires utilisées à l'aide d'un liant anhydre en une proportion telle qu'après refroidissement le matériau ne soit pas cohésif et, (2) on procède à l'enrobage à froid de l'ensemble du matériau précédent et, le cas échéant, d'un complément granulaire, au moyen d'une émulsion de liant.

On entend par "enrobage à chaud", une opération dans une centrale d'enrobage, comprenant l'évaporation de l'eau et la mise à la température d'enrobage du matériau (habituellement de 100° à 200° selon la quantité du liant).

On entend par "enrobage à froid" l'enrobage du matériau dans son état hydrique normal, c'est-à-dire sans chauffage des matériaux et évaporation de l'eau.

Selon diverses variantes préférées dans l'enrobage de matériaux de dimensions particulières O/D :

- dans l'étape (1) on enrobe la fraction granulaire fine correspondant à un sable, notamment O/d, avec  $d \leq 6,3$  mm;
- dans l'étape (2) le complément granulaire est constitué par un granulats ne comprenant pas les ultrafines, c'est-à-dire de dimensions  $d'/D$ , avec  $d' \geq 80$   $\mu$ m, D étant le diamètre maximal du gravillon utilisé, notamment 31,5 mm ;

par exemple 2/20;

- dans l'étape (2) le complément granulaire correspond à la fraction grossière d/D;
- dans l'étape (1) on enrobe séparément chacune des fractions granulaires 0/d et d/D;
- dans l'étape (1) on utilise de 0,5 à 8% en poids de liant;
- dans l'étape (1) on utilise de 1,5 à 8% en poids de liant avec la fraction granulaire fine 0/d;
- dans l'étape (1) on utilise de 0,5 à 3% en poids de liant avec la fraction granulaire grossière d/D ou d'/D;
- dans l'étape (1) le liant anhydre est un bitume pur ou un bitume-polymère, ayant notamment une pénétrabilité à 25°C  $\leq 80$ ; de préférence  $\leq 40$ ;
- dans l'étape (2) on utilise de 2 à 10%, de préférence de 4 à 8% en poids d'émulsion de liant (par exemple à environ 60% de liant);
- dans l'étape (2), la teneur en liant résiduel est de 3 à 7% en poids;
- le liant utilisé sous forme d'émulsion peut être un bitume pur ou modifié par un polymère; il peut aussi être fluxé ou fluidifié.

Les exemples suivants illustrent l'invention.

#### EXEMPLE 1

On enrobe à chaud 100 parties en poids de sable 0/2 fillérisé à 18% avec 3% en poids de bitume dur 10/20.

Après refroidissement du sable préenrobé ainsi obtenu, on mélange ce dernier avec 50 parties en poids de gravillons 2/6 et 150 parties en poids de gravillons 6/10, et on effectue l'enrobage de l'ensemble avec 6% en poids d'une émulsion fluxée ayant une concentration de 60% de bitume.

On obtient un enrobé prêt à l'emploi, dont la

stockabilité est fonction du taux de l'agent de fluxage dans l'émulsion.

EXEMPLE 2

5 On enrobe à chaud un mélange de 200 parties en poids de gravillons 2/6 et 6/10 avec 1,5% en poids de bitume de pénétrabilité 10/20 et on laisse refroidir. On reprend les gravillons préenrobés ainsi obtenus et on les mélange avec 100 parties d'un sable 0/2 fillerisé à 18% pour enrober l'ensemble avec 7% en poids d'une émulsion  
10 de bitume à 60%.

On obtient un enrobé stockable.

EXEMPLE 3

15 On enrobe à chaud 100 parties en poids d'un sable 0/3 fillerisé à 15% à l'aide de 2,5% de bitume de pénétrabilité  $\leq 30$ , puis on laisse refroidir. Par ailleurs, on enrobe à chaud un mélange de 300 parties de gravillons 4/10 au moyen de 1,5% en poids du même bitume que ci-dessus, et on laisse refroidir.

20 On enrobe à froid les deux fractions précédentes à l'aide de 5% d'une émulsion à 60% de bitume pour obtenir une grave/émulsion pour couche de base. En variante, on utilise 7% de cette émulsion pour la fabrication d'un enrobé dense à froid pour couche de roulement.

25 Le module de cette grave/émulsion est très supérieur à ceux généralement admis pour les enrobés denses à froid et les graves/émulsions. L'enrobage étant couramment de la qualité d'un enrobage à chaud, qualité que l'on n'a pas avec les techniques ordinaires.

REVENDEICATIONS

1. Procédé de fabrication d'enrobés routiers en deux étapes, caractérisé en ce que (1) on effectue un préenrobage à chaud d'au moins une partie des fractions granulaires utilisées à l'aide d'un liant anhydre en une proportion telle qu'après refroidissement le matériau ne soit pas cohésif, puis (2) on procède à l'enrobage à froid de l'ensemble du matériau précédent et, le cas échéant, d'un complément granulaire, au moyen d'une émulsion de liant.

2. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce que dans l'étape (1) on enrobe la fraction granulaire fine correspondant à un sable.

3. Procédé selon la revendication 1 ou 2, caractérisé en ce que dans l'étape (2) le complément granulaire est constitué par un granulats ne comprenant pas les ultrafines.

4. Procédé selon la revendication 1 ou 2, caractérisé en ce que dans l'étape (2) le complément granulaire correspond à la fraction grossière.

5. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce que dans l'étape (1) on enrobe séparément chacune des fractions granulaires fine et grossière.

6. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 5, caractérisé en ce que dans l'étape (1) on utilise de 0,5 à 8% en poids de liant.

7. Procédé selon la revendication 6, caractérisé en ce que dans l'étape (1) on utilise de 1,5 à 8% en poids de liant avec la fraction granulaire fine.

8. Procédé selon l'une des revendications 1 à 3, caractérisé en ce que dans l'étape (1) on utilise de 0,5 à 3% en poids de liant avec la fraction granulaire grossière.

9. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 8, caractérisé en ce que dans l'étape

(1) le liant anhydre est un bitume pur ou un bitume-polymère ayant une pénétrabilité à 25°C  $\leq$ 80.

10. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 9, caractérisé en ce que dans l'étape  
5 (2) on utilise de 2 à 10% en poids d'émulsion de liant.

INSTITUT NATIONAL  
de la  
PROPRIETE INDUSTRIELLE

**RAPPORT DE RECHERCHE**  
établi sur la base des dernières revendications  
déposées avant le commencement de la recherche

N° d'enregistrement  
national

FR 9200771  
FA 466814

| DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS   |  | Revendications<br>concernées<br>de la demande<br>examinée |
|---|--|---|
| Catégorie   | Citation du document avec indication, en cas de besoin,<br>des parties pertinentes |   |
| A   | FR-A-2 623 219 (MAHEAS)<br>* le document en entier *<br>---                        | 1   |
| A   | FR-A-2 077 847 (ETAT FRANCAIS)<br>* le document en entier *<br>---                 | 1   |
| A   | FR-A-2 639 375 (MUNTZER)<br>* le document en entier *<br>-----                     | 1,2   |
|   |  | DOMAINES TECHNIQUES<br>RECHERCHES (Int. Cl.5)             |
|   |  | E01C  |
| Date d'achèvement de la recherche   |  | Examineur   |
| 01 SEPTEMBRE 1992   |  | DIJKSTRA G.   |
| <p><b>CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES</b></p> <p>X : particulièrement pertinent à lui seul<br/> Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie<br/> A : pertinent à l'encontre d'au moins une revendication ou arrière-plan technologique général<br/> O : divulgation non-écrite<br/> P : document intercalaire</p> <p>T : théorie ou principe à la base de l'invention<br/> E : document de brevet bénéficiant d'une date antérieure à la date de dépôt et qui n'a été publié qu'à cette date de dépôt ou qu'à une date postérieure.<br/> D : cité dans la demande<br/> L : cité pour d'autres raisons<br/> .....<br/> &amp; : membre de la même famille, document correspondant</p> |  |   |

1

EPO FORM 1503 03.82 (P0413)