

755.3.4 Enrobé bitumineux tiède - EBT

755.3.4.1 Le procédé de fabrication de l'enrobé bitumineux tiède (EBT) doit permettre une baisse de la température de fabrication et de mise en œuvre d'environ **30 °C** par rapport à un enrobé à chaud et ceci tout en conservant les performances d'un enrobé conventionnel (qualité de l'enrobage, maniabilité, compacité, caractéristiques de surface, etc.)

755.3.4.2 **Les exigences de l'enrobé bitumineux tiède (EBT) sont identiques aux exigences SN d'un enrobé classique à chaud (fabrication et mise en œuvre).**

755.3.4.3 En complément, l'entrepreneur fournira avec son offre une notice technique avec :

- Le nom du procédé de fabrication de l' EBT avec une description sommaire de la méthode.
- Température de fabrication:
 - consigne de mise en température de réchauffage d'un échantillon de laboratoire ainsi que la température de compactage des éprouvettes Marshall,
 - température de fabrication de l'enrobé départ poste.
- Température de mise en œuvre:
 - consigne de plage de températures admissibles de livraison (min/max)
 - plage de températures avant cylindrage derrière table finisseuse (min/max)
 - plage de températures minimales au compactage (min/max)

La liste des réalisations ou planches d'essais exécutées en enrobé tiède (EBT).

755.3.4.4 **L'entrepreneur doit démontrer dans son dossier technique son expertise et sa capacité à fabriquer et à mettre en œuvre de tels enrobés. Des analyses (de moins de 12 mois) donnant les caractéristiques de fabrication et de mise en œuvre (aptitude au compactage) seront fournies avec le dossier technique.**