



# Kromatis®

## GUIDE D'UTILISATION

### DEFINITION

**Kromatis®** est un liant clair destiné aux revêtements de surface. Sa couleur « miel » fait ressortir la couleur des granulats et permet aussi d'atteindre des teintes variées grâce à l'ajout de pigments.

**Conditionnement :** **Kromatis®** est proposé en vrac, en sacs thermofusibles de 500g dans des sacs de 15kg livrés sur palettes d'une tonne. Des fûts de 190 kg sont également disponibles sur demande.

### RECOMMANDATIONS D'UTILISATION

#### Stockage du produit :

Les pains doivent être conservés à l'abri du rayonnement solaire et de l'humidité.

Les livraisons en vrac doivent suivre les règles suivantes :

Grade	Déchargement		Stockage < 15j		Stockage > 15j	
	Tmin	Tmax	Tmin	Tmax	Tmin	Tmax
20/30	160°C	180°C	150°C	160°C	105°C	115°C
35/50	150°C	170°C	145°C	155°C	105°C	115°C
50/70	150°C	170°C	145°C	155°C	105°C	115°C
70/100	150°C	170°C	145°C	155°C	105°C	115°C
160/220	140°C	160°C	135°C	145°C	105°C	115°C

**Manipulation en sécurité :** les utilisateurs doivent procéder à leur propre évaluation des risques conformément aux réglementations locales en matière de santé, de sécurité et d'environnement, et mettre en œuvre un plan de prévention des risques approprié. Toutefois, sur la base de notre expérience et de tests pratiques, il est recommandé d'utiliser les équipements de protection individuelle suivants :

- Visière intégrale lors de la manipulation de liant chaud.
- Gants résistants à la chaleur et aux liquides.
- Veste ignifuge à manches longues couvrant le bras tout entier.
- Pantalon de travail ignifuge, porté de sorte que le bas recouvre les chaussures de sécurité.
- Chaussures (ou bottes) de sécurité montantes, possédant une tige suffisamment haute pour que le pantalon recouvre le haut de la chaussure.

Version: 2023-06

The technical information on this sheet is provided for information only and is not exhaustive. These data cannot in any case engage our responsibility for the processes of use of the product and the result obtained. The choice and development of these processes is the responsibility of users in their entire responsibility. For more information, contact our sales department.

D'autres conseils sur les vêtements de protection sont disponibles sur le site web d'Eurobitume, dans les fiches de données sécurité de TotalEnergies et sur [EB Safe Handling Card EN.pdf](#) ([eurobitume.eu](http://eurobitume.eu)).

## 1. Fabrication des enrobés

Le **Kromatis®** est utilisé dans les enrobés pour couches de surface avec une courbe granulométrique et une formulation adaptée à l'utilisation finale. Il est déconseillé d'utiliser des agrégats d'enrobés dans la formulation. Ces derniers entraineront une pollution au bitume du liant clair et donc une couleur plus foncée et potentiellement hétérogène. De même, les fillers de récupération ne doivent pas être utilisés pour limiter le risque de coloration variable entre chaque gâchée.

Il est possible d'introduire des pigments dans la formulation. Différents conditionnements existent pour les poudres ou les granulats PEP et sont à sélectionner en fonction de l'équipement de la centrale.

La centrale peut être nettoyée par réalisation de gâchées à blanc avec des matériaux chauds jusqu'à ce que le produit sorte sans trace noire. La première gâchée fabriquée peut être rejetée et réemployée comme agrégats d'enrobés en cas de doute.

Si la centrale dispose d'une cuve, d'un malaxeur et de lignes dédiés aux liants clairs, il est possible de livrer en citerne chauffée classique. Si la centrale ne dispose pas d'une installation dédiée, il est recommandé d'utiliser le conditionnement sous forme de pains. Ils sont directement introduits dans le malaxeur par une trappe ou un tapis convoyeur. Le temps de malaxage doit être augmenté pour permettre la bonne incorporation du liant, et peut être adapté en fonction du rendu de la première gâchée. Par exemple, une gâchée de 1,5t peut nécessiter un temps de malaxage de 60 secondes à partir de l'introduction du dernier pain. Lors d'une livraison en fût, un fondoir à bitume propre est nécessaire. Si le Kromatis doit être stocké en cuve un fois fondu, elle devra être nettoyée ainsi que la ligne d'injection.

**Température de fabrication : 160°C ± 10°C** pour une fabrication à partir de liant en vrac, **170°C ± 10°C** lors de l'utilisation de pains. Une température de **180°C ne doit pas être dépassée**. La température doit être maintenue stable pour limiter le risque d'hétérogénéité de couleur entre les gâchées.

Les camions utilisés sont des bennes calorifugées et bâchées, propres et sans eau résiduelle (glaçage des bennes possible).

## 2. Méthodes d'application

**Préparation du chantier** : des mesures au cordeau, un réglage au cm du support et un contrôle visuel de l'état de propreté et d'homogénéité du support doivent être réalisés par les équipes travaux. Un support de portance PF2 est recommandé (EV2≥50MPa selon NF P94-117).

L'utilisation d'une couche d'accrochage au liant clair est conseillée pour éviter les risques de salissures sur le revêtement final. Si une couche d'imprégnation à l'émulsion bitumineuse est appliquée, la quantité d'émulsion doit être maîtrisée pour limiter les risques de remontées par capillarité. Il est recommandé de gravillonner la couche d'accrochage pour limiter les risques de traces noires. Taux d'application conseillé : 250 g/m<sup>2</sup>.

Version: 2023-06

The technical information on this sheet is provided for information only and is not exhaustive. These data cannot in any case engage our responsibility for the processes of use of the product and the result obtained. The choice and development of these processes is the responsibility of users in their entire responsibility. For more information, contact our sales department.

**Mise en œuvre :** Les enrobés au liant **Kromatis®** sont appliqués mécaniquement ou manuellement sur environ 5cm d'épaisseur selon les mêmes règles de l'art qu'un enrobé bitumineux classique, mais requièrent certaines précautions :

- Utilisation d'engins et d'outils dédiés aux produits clairs  
ou
- Nettoyage de tous les matériels en contact avec les enrobés clairs (finisseurs, chargeuses, râpeaux, compacteurs, chaussures de l'équipe d'application...). Le nettoyage des finisseurs peut être obtenu par introduction d'une petite quantité d'enrobé, tiré à 0 cm sur une zone nécessitant un léger reprofilage.

Favoriser l'absence de joint, particulièrement chaud/froid, par un plan de calepinage soigné. Si un joint est nécessaire, ajouter 10 cm d'enrobé compacté puis scier l'excédent pour un bord propre et bien compacté.

Un compactage lisse est recommandé, avec un cylindre de taille adaptée à la géométrie du chantier. En cas de collage à la bille, attendre que la température de l'enrobé baisse. Il peut être nécessaire de vidanger l'eau d'arrosage de la bille si elle présente des traces de rouille. Si la rouille est en surface de la bille, faire circuler l'engin en dehors du site d'application.

Température minimale de mise en œuvre : 120°C. Le chantier peut être réouvert à la circulation dès que l'enrobé atteint 80°C.

Il est important de noter que la couleur de l'enrobé va évoluer dans les premières heures suivant la mise en œuvre, lors du refroidissement du matériau. Le revêtement aura tendance également à blanchir au cours des premiers mois, sous l'action des UV et de la pluie. Le trafic peut quant à lui être responsable de salissures.

Les Fiches de Données Sécurité sont disponibles sur Internet : <https://ms-sds.totalenergies.com>

Pour le guide Eurobitume relatif aux brûlures, consulter : [Documents \(euorbitume.eu\)](https://euorbitume.eu)

Version: 2023-06

The technical information on this sheet is provided for information only and is not exhaustive. These data cannot in any case engage our responsibility for the processes of use of the product and the result obtained. The choice and development of these processes is the responsibility of users in their entire responsibility. For more information, contact our sales department.