



Bestämning av brytpunkt enligt Fraass (ver 1)

"Svensk metodhandledning utgiven av "METODGRUPPEN för provning och kontroll av vägmaterial"

"Denna arbetsinstruktion förtydligar hur vi i Sverige ska tolka arbetssättet i metoden. Det skall observeras att arbetsinstruktionen utgör ett komplement till metodbeskrivningen. Vid tvist om arbetssättet har metodbeskrivningen tolkningsföreträde. Ackreditering kan bara göras av provningsmetoden."

(Siffror inom hakparenteser, [], avser hänvisningar till standardens kapitelindelning)

Metodens användning och begränsningar

1	Förändringar sedan föregående version SS-EN 12593:2007 markeras i röd text

Utrustning

1	5.3.3 Nytt avsnitt om termometrar då kvicksilver termometrar inte längre är referenstermometer.
2	Tidigare punkt 5.4 om tillverkning med press är borttagen då detta inte tillåts längre.
3	5.6 Krav på kalibrering/kontroll av all utrustning minst en gång per år.
4	
5	

Arbetsgång

1	Värm upp lämplig mängd provmaterial (temperaturen som provet skall värmas upp till hämtas från EN 12594)
2	Homogenisera provet genom omrörning (särskilt viktigt vid PMB).
3	Tidigare alternativet att applicera bitumen med hjälp av press är inte längre tillåtet.
4	Rengör minst tre metallplattor som får torka och vägs in närmaste 0,01g.
5	Då plattorna har tendens att vilja böja sig åt den konvexa sidan böjs de försiktigt och bitumen appliceras sedan på den konvexa sidan.
6	410±10 mg bitumen vägs upp på vardera av de tre plattorna och placeras på magnetblocket. Någon form av kontrollerad uppvärmning krävs för att sprida bitumen jämt över plattan. För penetrationsbitumen får denna temperatur inte överstiga mjukpunkten med mer än 80°C och för modifierade bitumen är den rekommenderade temperaturen 180-200°C och får aldrig överstiga 200°C. Plattan flyttas sedan till avsvälning och täcks över för att undvika föroreningar. Den totala tiden för preparering av plattorna är max 10 min.
7	Låt bitumenplattan vila i 30-240 min. Kontrollera att återstående vikt bitumen är 410±10 mg
8	Starta testet minst 15°C över förväntad brytpunkt och kyl ned kammaren 1°C/min (60±5 s).
9	Starta böjningen av provet tidigast 12°C innan förväntad brytpunkt och senast 8°C innan förväntad brytpunkt.
10	Registrera vid vilken temperatur provet knäcks.
11	Ett flödesschema finns till hjälp för att bedöma godkända resultat, figur 7 i metoden.
12	



Bestämning av brytpunkt enligt Fraass (ver 1)

"Svensk metodhandledning utgiven av "METODGRUPPEN för provning och kontroll av vägmaterial"

Beräkning

1	Ett medelvärde beräknas utifrån två eller fyra godkända resultat, anges i °C och avrundas till närmaste heltal.
2	
3	

Rapport

1	
2	
3	
4	
5	