

GLOBAL
The Ultimate Challenge

10 Rue Buffon
02000 LAON - FRANCE
T +33 (0)3 23 28 65 10

F +33 (0)3 23 28 65 18
consult@globalconsult.fr

Drève de la Louve 4
1170 Brussels - BELGIUM
T +32 (0)2 661 30 36

F +32 (0)2 661 30 39
consult@globalconsult.be



Les spécifications des machines peuvent être modifiées à tout moment et sans préavis
Réf. : JR2 03.2010 F

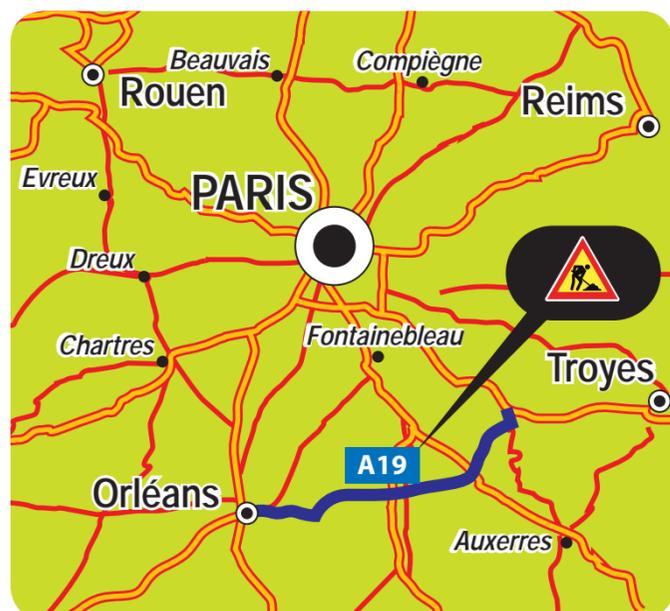


FRANEX contribue à la Réalisation de l'Autoroute A19 (France)



25 ans d'expérience à la satisfaction des plus importantes entreprises de travaux publics.

Description du Chantier



> Autoroute A 12 reliant Orléans à Sens

> Equipement utilisé :

- Alimentateur FRANEX F606
- Finisseur travaillant sur 12 m de large et 6,5 cm d'épaisseur
- Central d'Enrobage débitant 550 t/h avec une température de sortie de 150° C

> Composition de la chaussée :

- Couche d'asphalte de roulement : Enrobés bitumineux BBTM 0/10 classe 3
- 3 couches de bases : Grave bitume 0/14 classe 4

> Brève Description de l'Alimentateur F606

- Motorisation 220 kW
- Entraînement hydrostatique
- Gestion par automate et liaison CAN bus
- Débit instantané jusqu'à 2000 t/h
- Trémie de réception 2 m³
- Convoyeur de 12 m
- Vitesse de travail 0 à 20 m/min

Tests réalisés

Les tests ont été effectués sous des conditions atmosphériques hivernales : température extérieure de 9° C, temps sec, vent fort.

Les mesures de températures de surface des matériaux mis en œuvre ont été réalisées avec une caméra thermique FLIR.

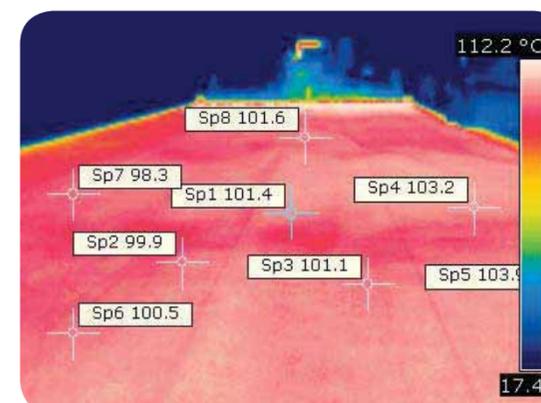
Les très faibles gradients de température mesurés à la surface des matériaux mis en œuvre sur la totalité de la largeur de travail du finisseur montrent que la ségrégation thermique est négligeable.

Ceci permet d'assurer un compactage uniforme et une densification régulière de l'ensemble de la couche d'enrobés mise en œuvre, garantissant un bon uni de surface et une bonne tenue de la chaussée dans le temps.

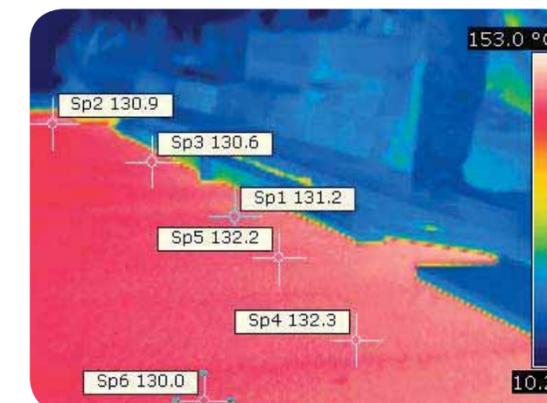
Résultats des Tests

Les résultats démontrent une très basse variation de température derrière la table du finisseur, les relevés ayant été pris juste à la sortie de la table.

Ils prouvent une excellente tenue de la chaussée conforme au cahier des charges



Thermographie de la couche d'enrobé étendu sur 12 m de large



Thermographie derrière la table du finisseur

Pourquoi FRANEX ?

- **Concept incomparable** de transfert de masse
- Transfert homogène **sans variation de granulométrie**
- **Très faible déperdition** thermique
- **Coûts** d'exploitation extrêmement **réduits**
- **Transfert rapide** vers les chantiers **sans autorisation spécifique**
- **Ecart constant** par rapport au finisseur
- **Marche en crabe**

