

**TABLA COMPARATIVA DE ESPECIFICACIONES DEL  
DURAKAL (FIBRA ACRÍLICAS) VS. CELULOSA (FIBRA NATURAL)**

***FIBRAS DE POLIMEROS ACRILICOS MODIFICADOS VS. FIBRAS DE CELULOSA***

<b>CARACTERISTICAS</b>	<b>ESPECIFICACIONES</b>	
	<b>FIBRAS ACRILICAS</b>	<b>FIBRAS DE CELULOSA</b>
Cantidad de Fibra (%)	0.3 Máx.	0.3 ó Más
Tenacidad (gr <sub>f</sub> )	7.0 Mín.	No Determinado
Elongación (%)	40 Máx.	No Determinado
Humedad (%)	Hidrofóbicas, 2 % Máx.	10%
Diámetro del Filamento	Controlado	Sin control
Longitud de corte (mm)	6	Irregulares (desde 5 a polvo)
Número de fibras/gramo	750,000	No Determinado
Temperatura máxima de uso (°C)	230 (No se funde)	No Determinado
Ácidos y álcalis diluidos	Resistente (No se disuelve)	No Resistente
Micro organismos	Resistentes a Hongos, bacterias, mohos y otros organismos	Biodegradable
Rayos ultravioleta	Es la de mayor resistencia de las fibras químicas	No Resistente
Abrasión	Muy buena resistencia	No Resistente
Presentación	Fibras sueltas cortadas, producto de un proceso controlado.	Pellets o fibras sueltas
<b>PROPIEDADES</b>	<b>FIBRAS ACRILICAS</b>	<b>FIBRAS DE CELULOSA</b>
1	Estabilizar y retener el asfalto, evitando pérdidas por drenado.	Estabilizar y retener el asfalto, evitando pérdidas por drenado.
2	Forma una "Red tridimensional" de refuerzo en las mezclas asfáltica, mejorando sus propiedades mecánicas, incrementando los niveles de Estabilidad (hasta un 40 %)	NO
3	Mezclas asfálticas más flexibles, con una mayor recuperación a las deformaciones por la resistencia y elongación de las fibras, que actúan repartiendo los esfuerzos del trafico	NO
4	Reduce la susceptibilidad a la deformación permanente, Roderas (hasta un 45 %)	NO
5	El asfalto es físicamente modificado en su reología por las fibras disminuyendo hasta en un 45 % el Índice de penetración e incrementando su Grado PG.	NO
<b>ALIMENTACIÓN DEL PRODUCTO A LA PLANTA</b>	Se realiza con la ayuda de un equipo dosificador computarizado, cuenta con un control gravimétrico automatizado, que pesa la cantidad requerida en forma continua y exacta de la fibra, basada en la cantidad por peso a adicionar y correlacionada por la capacidad de operación de la planta de asfalto, abriéndola y dispersándola homogéneamente dentro del tambor mezclador. Se insuflan dentro del tambor mezclador por una tubería interna mediante un sistema neumático. El tiempo de adaptación e instalación de esta máquina es de 6 horas aprox.	Se agregan como tales por un sistema de alimentadores tipo gusano, controlando la velocidad empíricamente. Lo que ocasiona mala uniformidad y mayor tiempo para dispersarse en el caso de los pellets