Vögele │ Alte prestazioni per il circuito di gara per gli sport motoristici

Sei macchine Vögele hanno risanato l’autodromo di Brno con un asfalto speciale prodotto da un impianto di miscelazione dell’asfalto Benninghoven

Nella Repubblica Ceca, il circuito Masaryk, lungo 5,4 km, ha dovuto essere rinnovato in sole quattro settimane. Per ottenere una superficie ottimale della carreggiata, l’impresa esecutrice ha utilizzato l’asfalto speciale prodotto da un impianto di miscelazione dell’asfalto Benninghoven. Tre finitrici stradali e alimentatori Vögele hanno steso caldo a caldo lo strato superficiale di asfalto e lo strato di compensazione del profilo.

I circuiti di gara internazionali devono soddisfare requisiti particolarmente severi in fatto di planarità, aderenza, omogeneità della finitura e altri fattori: si tratta di ottenere la massima aderenza e una planarità assoluta – garantendo così la sicurezza delle pilote e dei piloti. Il risanamento del circuito di gara di Brno ha compreso l’intera carreggiata del circuito Masaryk, lungo 5,4 km: su una larghezza da 15 m a 17 m, tre finitrici Vögele del tipo SUPER 1800-3i e tre alimentatori del tipo MT 3000-2i Standard hanno steso una compensazione del profilo spessa 2,5 cm e uno strato superficiale di asfalto spesso 4 cm.

Requisiti severi, poco tempo a disposizione

A prescindere dalle indicazioni precise relative alla miscela asfaltica e alla stesa, per la squadra di stesa guidata da David Tejkal, direttore dei lavori dell’impresa generale di costruzioni Strabag a.s., c’è stata anche un’altra sfida da vincere: “Avevamo una scadenza inflessibile: il tracciato avrebbe dovuto essere consegnato due mesi prima del Gran Premio”. Di conseguenza, il tempo a disposizione per la lavorazione era di sole quattro settimane. Inoltre, sarebbe stato possibile lavorare solo durante il giorno. Pertanto, sul posto si trovavano ogni giorno 50 lavoratori e 5 tecnici. “Il poco tempo a disposizione ha richiesto una coordinazione precisa tra tutti i soggetti coinvolti e dei macchinari assolutamente affidabili e ad alta potenza”, spiega Tejkal.

Miscela asfaltica speciale

In primo luogo si è trattato di trovare la miscela di materiali perfetta per l’asfalto, per realizzare la superficie ottimale per la carreggiata: aderente, veloce, sicura. “Tra le altre cose, abbiamo definito delle specifiche riferite al progetto e concordate con la Federazione Internazionale di Motociclismo FIM per tutte le materie prime, le composizioni del conglomerato, le procedure di lavoro e l’assicurazione di qualità, la cui attuazione è stata monitorata sul posto”, spiega Mario Peiker, amministratore e direttore tecnico dell’impresa di consulenza Hart Consult International GmbH. Ogni scostamento rispetto alle specifiche avrebbe potuto avere potenzialmente degli effetti sulle prestazioni e sulla sicurezza. L’asfalto speciale è stato prodotto in un impianto di confezionamento Benninghoven BA 4000 della Brnenska Obalovna / Strabag.

Sistema di pesatura intelligente ad autoapprendimento

Il sistema di pesatura intelligente Benninghoven, una tecnologia di dosaggio moderna e intelligente, si è rivelato perfetto per questo progetto. Dosa completamente senza sensori e apprendendo autonomamente, con la massima efficienza e con una tolleranza minima – anche con condizioni diverse, come le temperature oscillanti o le quantità variabili di minerale bianco. Il sistema reagisce in tempo reale al flusso del materiale e crea i presupposti per un rispetto della ricetta precisissimo, praticamente impossibile da ottenere con i metodi convenzionali. Pertanto, il sistema di pesatura intelligente è utile in tutti i casi in cui le tolleranze delle ricette sono estremamente basse – come in questo progetto, nel quale ogni scostamento rispetto alle specifiche avrebbe avuto effetti sulle prestazioni e sulla sicurezza. Per poter utilizzare il sistema, la più moderna versione del controllo per gli impianti di confezionamento dei conglomerati bituminosi BLS 4 di Benninghoven è stata integrata nel BA 4000 preesistente.

Gli alimentatori Vögele hanno garantito un flusso del materiale omogeneo

L’asfalto speciale ha dovuto essere steso senza interruzioni e senza perdite di temperatura, per soddisfare i severi requisiti di qualità. Per questo è stata necessaria una logistica perfettamente coordinata: i camion isolati termicamente hanno consegnato il conglomerato direttamente ai tre alimentatori Vögele del tipo MT 3000‑2i Standard. Questi ultimi hanno preso in consegna il carico in brevissimo tempo e hanno trasportato il conglomerato in modo continuo alle finitrici Vögele. Il riscaldamento del nastro dell’alimentatore, controllato da sensori, ha garantito che il conglomerato bituminoso arrivasse alla finitrice senza perdite di calore.

Stesa senza giunti con tre finitrici Vögele

La stesa è stata effettuata con procedimento caldo a caldo, per ottenere una superficie senza giunti. In caso contrario, giunture e fughe si sarebbero deteriorate in brevissimo tempo, a causa degli enormi sforzi di taglio che caratterizzano il circuito di gara. Le tre finitrici stradali del tipo SUPER 1800‑3i hanno lavorato corsia su corsia leggermente sfalsate tra loro – sull’intera larghezza della carreggiata da 15 m a 17 m. La stesa caldo a caldo permette di ottenere un collegamento ottimale e di realizzare una superficie della carreggiata durevole, stabile e impermeabile.

Il sistema a sensori ha garantito la massima planarità

Per il rispetto preciso dei requisiti relativi alla planarità in senso longitudinale è stato utilizzato il dispositivo di livellazione automatica Vögele in abbinamento a Big-MultiPlex‑Ski. Al sistema di supporto sono stati montati tre sensori a ultrasuoni multipli, che hanno scansionato nello stesso tempo diversi punti del sottofondo dello strato superficiale di asfalto e dello strato di compensazione. Il dispositivo di livellazione automatica ha calcolato con i valori di misurazione un valore medio su tutto l’intervallo di misurazione, compensando così anche possibili irregolarità longitudinali. Il banco estensibile AB 500 TV, con i gruppi di compattazione tamper e vibrazione, ha assicurato una precompattazione elevata. Questo ha permesso di ottenere un’alta qualità superficiale.

Stesa puntuale, collaudo e svincolo

Nonostante il poco tempo a disposizione, il progetto è stato concluso puntualmente. In sole quattro settimane, all’autodromo di Brno sono state stese nel complesso circa 14.000 t di miscela di asfalto, mentre il tracciato è stato successivamente svincolato per l’uso. Gli appassionati di sport motoristici potranno assistere ancora a molte gare emozionanti a Brno.

**Foto:**

Un’immagine con esterni, fotografia aerea, alberi, vista dall’alto.

I contenuti generati dall’IA potrebbero contenere errori.

JV\_photo\_Racetrack\_Brno\_PR\_01.jpg

Sei macchine Vögele hanno risanato il circuito di gara di Brno, lungo 5,4 km, con un asfalto speciale prodotto da un impianto di miscelazione dell’asfalto Benninghoven.

Un’immagine con esterni, cielo, strada, veicoli.

I contenuti generati dall’IA potrebbero contenere errori.

JV\_photo\_Racetrack\_Brno\_PR\_02.jpg

Tre finitrici Vögele del tipo SUPER 1800‑3i e altrettanti alimentatori del tipo MT 3000‑2i Standard sul rettilineo principale dell’autodromo di Brno.

Un’immagine con esterni, cielo, strada, veicoli agricoli.

I contenuti generati dall’IA potrebbero contenere errori.

JV\_photo\_Racetrack\_Brno\_PR\_03.jpg

Una tempistica precisa e la coordinazione di camion, alimentatori e finitrici Vögele sono state determinanti per una stesa senza giunti e senza interruzioni.

Un’immagine con esterni, cielo, ruota, veicoli agricoli.

I contenuti generati dall’IA potrebbero contenere errori.

JV\_photo\_Racetrack\_Brno\_PR\_04.jpg

I camion isolati termicamente hanno consegnato l’asfalto speciale, mentre gli alimentatori hanno trasportato in modo continuo il conglomerato alle finitrici Vögele senza perdite di temperatura.

**Video:**

****

[Cliccate qui per visualizzare il video.](https://youtu.be/l6TpgxzomlA)

**[Ulteriori video sono disponibili sul canale YouTube del Wirtgen Group](https://www.youtube.com/@WirtgenGroup).**

Avvertenza: queste foto sono a puro scopo esemplificativo. Per la stampa nelle varie pubblicazioni si prega di utilizzare le foto da 300 dpi di risoluzione disponibili per il download.

È possibile reperire ulteriori informazioni presso:

WIRTGEN GROUP

Public Relations

Reinhard-Wirtgen-Straße 2

53578 Windhagen

Germania

Telefono: +49 (0) 2645 131 – 1966

Fax: +49 (0) 2645 131 – 499

E-mail: [PR@wirtgen-group.com](mailto:PR@wirtgen-group.com)

[www.wirtgen-group.com](http://www.wirtgen-group.com)