

Declaración
Ambiental de
Producto

EN ISO 14025:2010
EN 15804:2012+A1:2013

AENOR
Confía

Emulsiones bituminosas

Fecha de emisión: 2020-07-20
Fecha de expiración: 2025-07-19

Código GlobalEPD: EN15804-014



REPSOL LUBRICANTES Y ESPECIALIDADES, S.A.



El titular de esta Declaración es el responsable de su contenido, así como de conservar durante el periodo de validez la documentación de apoyo que justifique los datos y afirmaciones que se incluyen

Titular de la Declaración



RLESA
Méndez Álvaro, 44
28045 Madrid
España

Tel (+34) 917 538 000
Mail asfaltosclientes@repsol.com
Web <http://www.repsol.es>

Estudio de ACV



ReMa-INGENIERÍA, S.L.
Crevillente, 1, entlo.
12005 Castellón
España

Tel (+34) 964 059 059
Mail info@rema.es
Web <http://www.rema.es>

Administrador del Programa GlobalePD



AENOR Internacional S.A.U.
Génova 6
28004 Madrid
España

Tel (+34) 902 102 201
Mail aenordap@aenor.com
Web www.aenor.com

AENOR es miembro fundador de ECO Platform, la Asociación Europea de Programas de verificación de Declaraciones ambientales de producto

La Norma Europea EN 15804:2012+A1:2013 sirve de base para las RCP

Verificación independiente de la Declaración y de los datos, de acuerdo con la Norma EN ISO 14025:2010

☐

Interna



Externa

Organismo de verificación

AENOR

1 Información General

1.1. La organización

El titular de esta Declaración Ambiental de Producto (DAP) es RLESA.

Repsol es una empresa global que busca el bienestar de las personas y se anticipa en la construcción de un futuro mejor a través del desarrollo de energías inteligentes. Es una empresa integrada y ampliamente diversificada, que abarca desde los negocios más clásicos, como la exploración, el refinado y la venta y distribución de combustibles, hasta otros como el GLP (referente a nivel mundial) y las nuevas energías (eólicas...).

Repsol Lubricantes y Especialidades S.A. es una de las compañías del grupo Repsol que tiene como función el desarrollo, producción y comercialización de lubricantes, especialidades, así como también de betunes asfálticos y sus derivados.

1.2. Alcance de la Declaración

Esta declaración ambiental de producto describe la información ambiental relativa al ciclo de vida de las emulsiones bituminosas elaboradas por RLESA en el año 2018 en sus plantas de producción ubicadas en Puertollano (Ciudad Real), Cartagena (Murcia), Gajano (Cantabria), Rábade (Lugo) y Mangualde (Viseu Dão-Lafões, Portugal).

La función principal de los productos es la de servir de componente aglomerante y dotar de cohesión a las mezclas bituminosas asfálticas, siendo el principal responsable de las propiedades de estas.

1.3. Ciclo de vida y conformidad

Esta DAP ha sido desarrollada y verificada de acuerdo con las Normas UNE-EN ISO 14025:2010 y UNE-EN 15804:2012+A1:2014.

Esta Declaración ambiental incluye las siguientes etapas del ciclo de vida: A1 a A3.

Esta DAP incluye las etapas del ciclo de vida indicadas en la tabla 1. Esta DAP es del tipo cuna a puerta.

Esta Declaración puede no ser comparable con las desarrolladas en otros Programas o conforme a documentos de referencia distintos; en concreto puede no ser comparable con Declaraciones no desarrolladas y verificadas conforme a la Norma UNE-EN 15804.

Del mismo modo, las Declaraciones ambientales pueden no ser comparables si el origen de los datos es distinto (por ejemplo, las bases de datos), no se incluyen todos los módulos de información pertinentes o no se basan en los mismos escenarios.

Etapas de producto	A1	Suministro de materias primas	X
	A2	Transporte a fábrica	X
	A3	Fabricación	X
Const.	A4	Transporte a obra	MNE
	A5	Instalación / construcción	MNE
Etapas de uso	B1	Uso	MNE
	B2	Mantenimiento	MNE
	B3	Reparación	MNE
	B4	Sustitución	MNE
	B5	Rehabilitación	MNE
	B6	Uso de energía en servicio	MNE
	B7	Uso de agua en servicio	MNE
Fin de vida	C1	Deconstrucción / demolición	MNE
	C2	Transporte	MNE
	C3	Tratamiento de los residuos	MNE
	C4	Eliminación	MNE
	D	Potencial de reutilización, recuperación y/o reciclaje	MNE
X = Módulo incluido en el ACV; NR = Módulo no relevante; MNE = Módulo no evaluado			

Tabla 1. Límites del sistema. Módulos de información considerados

2 El producto

2.1. Identificación del producto

Las Emulsiones Bituminosas (CPC 33500) son dispersiones coloidales de glóbulos de betún en una fase acuosa, compuesta por agua y uno o varios agentes emulsionantes de carácter aniónico o catiónico cuya misión es permitir la dispersión del betún, asegurar la estabilidad de la emulsión y garantizar la adherencia con los áridos.

Su consistencia fluida permite por un lado su empleo para la aplicación como riegos auxiliares entre las distintas capas del firme de la carretera y por otro lado disponer de la capacidad para la fabricación de mezclas consiguiendo la envuelta y fijación con los áridos. El funcionamiento de la emulsión se basa principalmente en un proceso denominado de rotura de la emulsión, donde las partículas de betún se separan de la parte acuosa y se depositan sobre la superficie de una mezcla, cuando se aplica como un riego auxiliar o sobre el árido cuando se emplea para la fabricación de una mezcla, el ligante residual al quedar libre proporciona la cohesión al conjunto. Las emulsiones bituminosas son la base fundamental que ha hecho posible el desarrollo de la tecnología en frío en carreteras.

RLESA produce todo tipo de emulsiones: catiónicas y aniónicas, de rotura rápida, media, lenta y sobreestabilizadas, que cubren todos los campos de empleo de estos materiales.

Las emulsiones catiónicas se rigen por la normativa europea UNE-EN 13808:2013 donde se describe el proceso de control de producción en planta y la obtención del Mercado CE. En el caso de las emulsiones aniónicas no se dispone de una norma armonizada europea y por ello no se dispone de Mercado CE, pero sí que se ha desarrollado una norma española la UNE 51603:2013 que describe las especificaciones que deben cumplir los diferentes tipos de emulsiones aniónicas que se comercializan.

Las principales aplicaciones de las emulsiones bituminosas tanto aniónicas como catiónicas son:

- Riegos de imprimación
- Riegos de adherencia
- Riegos de curado
- Lechadas bituminosas y microaglomerados

en frío

- Grava emulsión
- Tratamientos superficiales mediante riego con gravilla
- Mezclas bituminosas de granulometría abierta.

2.2. Prestaciones del producto

Las emulsiones catiónicas corresponden a las descritas en el Pliego de Prescripciones Técnicas Generales para Obras de Carreteras y Puentes PG-3 en su artículo 214 de Emulsiones Bituminosas que corresponde a los tipos que se emplean en España y que cumplen con los requisitos descritos en la norma UNE-EN 13808:2013 y su anexo nacional y para las emulsiones aniónicas las descritas en la norma UNE 51603:2013.

2.3. Composición del producto

En la siguiente tabla se muestran los principales componentes del producto.

Sustancia	Contenido (%)	
	Catiónicas	Aniónicas
Betún	50-69	60-69
Emulgentes	0,2-0,7	2
Fluxante	0-6	0-6
Látex	0-3	-
HCl	0,18-0,2	-
Sosa	-	0,4
Agua	48-30	48-30

Tabla 2. Principales componentes del producto

Ninguna de las materias primas utilizadas para la producción de este producto está en el listado Candidate List of Substances of Very High Concern (SVHC) for authorisation o sometidas a otra reglamentación.

3 Información sobre el ACV

3.1. Análisis de ciclo de vida

El informe de ACV ha sido realizado por ReMa-INGENIERÍA, S.L., a partir de los datos que RLESA ha proporcionado sobre los procesos de producción de las emulsiones bituminosas de las distintas plantas. Posteriormente los datos han sido introducidos en la herramienta LCManager, desarrollada por SIMPPLE, para la obtención de los distintos valores de impacto utilizando la base de datos Ecoinvent v3.6 y los factores de caracterización del método CML (revisión septiembre 2016), quedando todo ello reflejado en el documento "Informe de ACV del betún convencional, betún modificado con polímeros, betún con polvo de caucho procedente de neumáticos fuera de vida útil y emulsiones bituminosas – REPSOL. v5. 26 de junio de 2020".

El estudio de ACV ha seguido las recomendaciones y cumple los requisitos de las normas internacionales ISO 14040:2006 e ISO 14044:2006, así como las normas correspondientes a las reglas de categoría de producto básicas para productos de la construcción UNE EN 15804 y la norma de ecoetiquetado tipo III UNE EN ISO 14025.

3.2. Unidad funcional o declarada

La unidad declarada se ha definido como: **"1 tonelada de emulsión bituminosa"**.

3.3. Vida útil de referencia (RSL)

No aplica.

3.4. Criterios de asignación y de corte

El betún es un coproducto del proceso de refino del petróleo. Para evaluar el impacto ambiental del betún, se debe determinar un método para asignar los impactos de la cadena de producción entre el betún y los otros coproductos: gas licuado de petróleo, gasolina, queroseno, gasóleo, fuelóleo pesado, etc. En la refinería se recibe el crudo de distintas procedencias y mediante unas etapas de destilación se obtienen, entre muchos otros productos, las corrientes de refinería que van a servir para producir los materiales bituminosos. A la hora de asignar los consumos energéticos asociados a la producción de las corrientes de refinería se ha seguido la metodología descrita en el documento "The EUROBITUME Life-cycle inventory for bitumen. Version 3.0. December 2019".

Según se indica en ese estudio, el proceso de destilación se rige por los principios termodinámicos que determinan el cambio de estado (de líquido a vapor) y la mayor parte de la energía que necesita el proceso de destilación se usa para proporcionar la entalpía de vaporización, para cambiar las fracciones de destilado de fase líquida a vapor (entalpía de vaporización).

Esta energía se recupera como la entalpía de la condensación cuando los destilados se condensan más adelante en la columna de destilación y se recogen a través de intercambiadores de calor.

El betún es una corriente residual y no cambia de estado durante el proceso de destilación. El enfoque utilizado en este estudio ha sido considerar solo el calor requerido para elevar la temperatura de las moléculas de betún contenidas en el petróleo crudo utilizando la capacidad de calor específico del betún para determinar la cantidad de energía requerida para elevar la temperatura de la fracción de betún del petróleo crudo a 175 °C. Se ha supuesto una estimación conservadora de la eficiencia del intercambiador de calor del 90% y el consumo de energía se ajustó en consecuencia.

Para realizar la asignación de cargas para el uso de materiales reciclados y el reciclado de residuos se ha seguido el siguiente procedimiento de asignación: el reciclaje del residuo de un proceso que se reutiliza en otro proceso productivo diferente se asigna al ciclo del segundo producto.

En este estudio de ACV de la cuna a la puerta se ha incluido más del 95% de todas las entradas y salidas de materia y energía del sistema.

3.5. Representatividad, calidad y selección de los datos

Para la realización del estudio de las etapas aguas arriba (extracción y transporte de crudo) se han utilizado datos del documento "THE EUROBITUME LIFE-CYCLE INVENTORY FOR BITUMEN VERSION 3.0. Diciembre 2019" y de los informes de la Asociación Internacional de Productores de Petróleo y Gas (IOGP) del periodo 2013-2017.

Para la realización del estudio del proceso productivo de las emulsiones bituminosas se han utilizado los betunes procedentes de las refinerías procedentes de las refinerías de REPSOL (Puertollano, Cartagena y La Coruña, España) y Petronor (Bilbao, España) y de las plantas de producción de emulsiones de RLESA ubicadas en Puertollano (Ciudad Real, España), Cartagena (Murcia, España), Gajano (Cantabria), Rábade (Lugo) y Mangualde (Viseu Dão-Lafões, Portugal) del año 2018.

La precisión y exactitud de los datos introducidos en las bases de datos utilizadas (Ecoinvent v3.6) han sido evaluadas por sus autores y se ha obtenido que el grado de incertidumbre es aceptable con el objetivo que se quiere presentar en el informe. Por otro lado, se considera que los datos recogidos o calculados por los autores de este estudio tienen un bajo grado de incertidumbre, puesto que hacen referencia a la información de fábrica que ha sido suministrada y explicada en detalle por los responsables de la empresa.

Para valorar la calidad de los datos primarios de la producción del producto declarado se han seguido los criterios de la evaluación semicuantitativa de la calidad de los datos (Data Quality Rate o DQR) que propone la Unión Europea en su Guía de la Huella Ambiental de Productos (HAP) y Organizaciones (HAO).

En la siguiente tabla se indica la puntuación de calidad de los datos (DQR) empleada para identificar el nivel de calidad.

La calidad global de los datos se ha calculado sumando la puntuación de la calidad obtenida respecto a cada uno de los criterios de calidad, y se ha dividido por el número total de criterios. La puntuación de cada uno de los criterios varía de 1 a 5, siendo 1 la mayor calidad y 5 la peor.

Los resultados obtenidos para cada uno de los criterios son los siguientes:

- Representatividad tecnológica (TeR): Muy buena, puntuación 1.
- Representatividad geográfica (GR): Muy buena, puntuación 1.
- Representatividad temporal (TiR): Muy buena, puntuación 1.
- Integridad (C): Muy buena, puntuación 1,5.
- Precisión/incertidumbre (P): muy baja, puntuación 1,5.
- Idoneidad y coherencia metodológicas (M): Razonable, puntuación 3.

De acuerdo con estos resultados, la Calificación de la calidad de los datos (DQR) obtenido es igual a 1,5, lo que indica que el nivel de calidad de los datos utilizados es excelente.

Puntuación de la calidad global de los datos (DQR)	Nivel de calidad global de los datos
≤ 1,6	Calidad excelente
1,6 a 2,0	Calidad muy buena
2,0 a 3,0	Calidad buena
3,0 a 4,0	Calidad razonable
> 4,0	Calidad insuficiente

Nivel de calidad global de los datos en función de la puntuación de la calidad de los datos obtenida

3.6. Otras reglas de cálculo e hipótesis

La presente DAP expresa el comportamiento medio de un conjunto de productos. Los resultados presentados en este documento son representativos de un producto "emulsión bituminosa media". Estos resultados medios se han calculado como la media de los datos de las emulsiones fabricadas en el año 2018 en las plantas de Puertollano (Ciudad Real, España), Cartagena (Murcia, España), Gajano (Cantabria, España) Rábade (Lugo, España) y Mangualde (Viseu Dão-Lafões, Portugal), ponderándola según las cantidades fabricadas en cada planta.

Para comprobar la representatividad de los resultados medios se ha calculado el Coeficiente de variación dividiendo la desviación estándar por el valor de la media aritmética de los resultados de las categorías de impacto de los productos de cada planta, obteniéndose de manera general valores inferiores al 20%.

No hay criterios universales para decir que un valor del coeficiente es "bajo" o "alto", aunque en la práctica se suelen considerar bajos los valores inferiores al 30 o 40 %, moderados entre esas cantidades y aproximadamente el 80 % y cuando se superan el 120 o 140 % ya se considera que la dispersión es bastante elevada. Por lo tanto, a la vista de estos resultados se puede afirmar que la dispersión es en general baja, por lo que la representatividad de la misma es elevada. Los resultados de cada uno de los productos y el coeficiente de variación se pueden ver en el apartado 5 de esta declaración.



4 Límites del sistema, escenarios e información técnica adicional

El alcance del estudio se ha definido de la cuna a la puerta, abarcando únicamente el módulo de fabricación (extracción y preparación de las materias primas, elaboración de las emulsiones bituminosas y los transportes entre estas etapas).

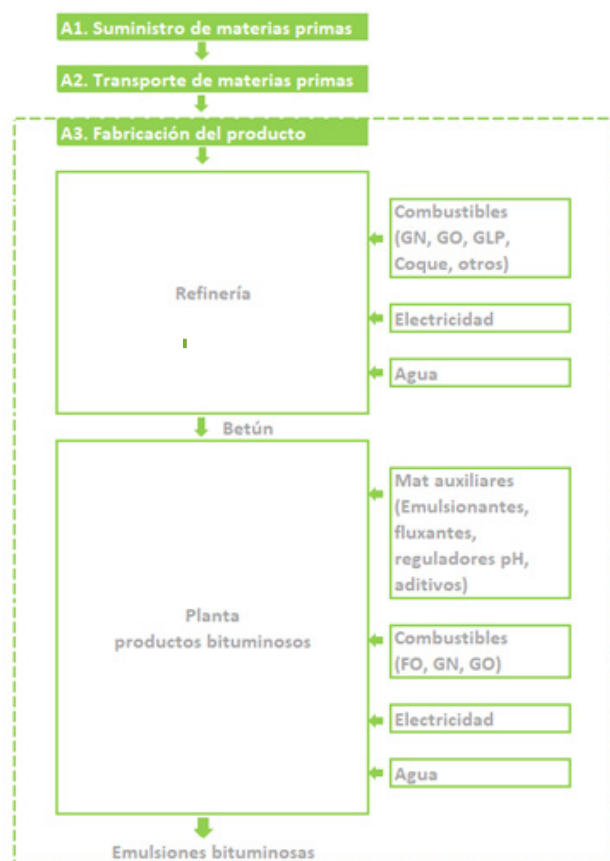


Figura 1. Etapas estudiadas

4.1. Procesos previos a la fabricación (upstream) y fabricación del producto (A1-A3)

A1 Producción de materias primas

Los datos de extracción de petróleo crudo utilizados en este estudio se basan en los datos de la Asociación Internacional de Productores de Petróleo y Gas (IOGP), recopilados en el documento "The EUROBITUME Life-cycle inventory for bitumen. Version 3.0. December 2019" y completados con datasets de Ecoinvent para procesos secundarios.

Los datos para la extracción de petróleo crudo son un promedio de los datos de los años 2013 – 2017, extraídos de los informes de Indicadores de Desempeño Ambiental de la IOGP.

Los datos de IOGP incluyen, entre otras, las siguientes operaciones:

- Perforación (exploración, evaluación y perforación de producción);
- Extracción y separación de petróleo y gas (producción primaria);
- Procesamiento primario de petróleo (separación de agua, estabilización);
- Transporte de petróleo crudo por tubería a instalaciones de almacenamiento;
- Carga de buques de petróleo crudo en alta mar desde la producción primaria;
- Almacenamiento de petróleo crudo en tierra conectado por tubería a instalaciones de producción primaria;
- Transporte de gas a la planta de procesamiento (offshore / onshore);
- Apoyo en alta mar y buques de reserva;
- Actividades mineras relacionadas con la extracción de hidrocarburos.

A2 Transporte

Los crudos utilizados en la producción europea de betún se transportan principalmente a las refinerías en barco. La excepción es el petróleo crudo de la antigua Unión Soviética, que se transporta en parte por tubería. En este estudio se supone que el petróleo crudo de esa región es transportado desde el área de Samara al Mar Báltico por el Sistema de Tuberías Bálticas (BPS) y luego, desde el Mar Báltico a la región del ARA en barco.

Para el transporte por oleoducto y barco, se utilizaron datos de compañías de oleoductos recopilados en el documento "The EUROBITUME Life-cycle inventory for bitumen. Version 3.0. December 2019".

A3 Fabricación del producto

REFINERÍA

Los crudos recibidos en la refinería son calentados e introducidos en la torre de destilación atmosférica.

El residuo de la destilación atmosférica se somete a una segunda destilación en una torre de vacío para producir betún de grado de pavimentación. En la refinería se producen una amplia gama de productos derivados del petróleo, siendo el betún un producto menor en comparación con otros productos.

PLANTA DE EMULSIONES BITUMINOSAS

En proceso de fabricación de emulsiones bituminosas se realiza en instalaciones específicas para ello. La primera etapa del proceso de fabricación consiste en la preparación de las materias primas para cada una de las fases que forman parte de la emulsión y que corresponden a:

- Preparación de la fase ligante: Conlleva el calentamiento del betún a una temperatura entre 130-140 °C mediante depósitos calorifugados donde es almacenado cuando llega a través de cisternas o directamente de las tuberías de la refinería. El calentamiento se produce con el empleo de combustibles fósiles (gasoil, fuel o gas).
- Preparación de la fase acuosa: Conlleva el calentamiento del tensioactivo en fundidores específicos para ello, con el empleo de calentadores eléctricos. Las temperaturas necesarias para alcanzar son los 70-80 °C. Una vez fundido se mezcla con agua a una temperatura de 60-65 °C adicionando la cantidad necesaria de HCl ó NaOH para conseguir un sistema acuoso adecuado para la fabricación de la emulsión. Esta preparación se realiza en depósitos calorifugados empleando para la homogeneización agitadores verticales de hélices.

En la planta de fabricación de emulsiones a través de tubería se circula las dos fases preparadas y se mezclan en un molino coloidal alimentado por energía eléctrica. La emulsión fabricada presenta una temperatura entre 80-90 °C que es trasvasada directamente por tubería a depósitos de almacenamiento individuales para los diferentes tipos de emulsión, donde se mantiene hasta su enfriamiento. Los depósitos disponen de un sistema de agitación a través de hélices verticales, así como de elementos calorifugados para poder realizar un leve calentamiento de la emulsión para su trasiego en caso necesario a una temperatura no superior a los 60-70°C.

El suministro de la emulsión se realiza en camiones cisterna a temperaturas no superiores a los 40-50°C a carga completa, para su transporte por carretera.

Previamente a su carga las emulsiones son caracteri-

zadas en el laboratorio para determinar propiedades como contenido de ligante, tiempo de rotura, pH y viscosidad, parámetros específicos y necesarios a conocer para su posterior empleo.

Además de estos controles iniciales realizados en la planta de fabricación, se dispone de un sistema de control de calidad planificado y documentado, que permite asegurar el cumplimiento de todas las características de los productos.

Las especificaciones a cumplir por parte de las emulsiones catiónicas son las descritas en la norma de control de producción de Marcado CE según la norma UNE-EN 13808 y su anexo nacional y para las emulsiones aniónicas las descritas en la norma UNE 51603:2013.

4.2. Transporte y proceso de construcción (A4-A5)

Módulos A4-A5 no evaluados.

4.3. Uso vinculado a la estructura del edificio

Módulos B1-B5 no evaluados.

4.4. Uso vinculado al funcionamiento del edificio

Módulos B6-B7 no evaluados.

4.5. Fin de vida

Módulos C1-C4 no evaluados.

4.6. Beneficios y cargas fuera de los límites del sistema del edificio

Módulo D no evaluado.

5 Declaración de los parámetros ambientales del ACV y del ICV

Los resultados de impacto estimados son relativos y no indican el valor final de las categorías de impacto, ni hacen referencia a valores umbral, márgenes de seguridad o riesgos.

	A1	A2	A3	A1-A3	A4	A5	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	C1	C2	C3	C4	D
 GWP	1,79E+02	1,38E+01	3,44E+01	2,27E+02	MNE	MNE	MNE	MNE	MNE	MNE	MNE	MNE	MNE	MNE	MNE	MNE	MNE	MNE
 ODP	2,33E-05	3,04E-06	3,38E-06	2,97E-05														
 AP	6,36E-01	3,74E-01	2,39E-01	1,25E+00														
 EP	2,84E-01	5,47E-02	3,67E-02	3,75E-01														
 POCP	3,70E-02	7,90E-03	6,61E-03	5,15E-02														
 ADPE	5,41E-04	1,01E-05	1,43E-05	5,66E-04														
 ADFP	2,89E+04	2,14E+02	2,31E+02	2,94E+04														
GWP [kg CO ₂ eq]					Potencial de calentamiento global													
ODP [kg CFC-11 eq]					Potencial de agotamiento de la capa de ozono estratosférico													
AP [kg SO ₂ eq]					Potencial de acidificación del suelo y de los recursos de agua													
EP [kg (PO ₄) ³⁻ eq]					Potencial de eutrofización													
POCP [kg etileno eq]					Potencial de formación de ozono troposférico													
ADPE [kg Sb eq]					Potencial de agotamiento de recursos abióticos para recursos no fósiles (ADP-elementos)													
ADFP [MJ]					Potencial de agotamiento de recursos abióticos para recursos fósiles (ADP-combustibles fósiles)													

Tabla 2. Parámetros que describen los impactos ambientales definidos en la Norma UNE-EN 15804

Coefficiente de variación

Las emulsiones bituminosas son producidas en las plantas de Puertollano, Cartagena, Gajano, Rábade y Mangualde. En la siguiente tabla se indican los resultados de los impactos ambientales de las emulsiones bituminosas de cada planta y el Coeficiente de variación de los resultados:

Categoría impacto	Emulsión bituminosa medio	Puertollano	Cartagena	Gajano	Rábade	Mangualde	Coeficiente de variación (%)
GWP	2,27E+02	2,01E+02	1,86E+02	2,31E+02	2,47E+02	2,72E+02	13,65
ODP	2,97E-05	2,57E-05	2,93E-05	2,68E-05	2,82E-05	4,76E-05	27,38
AP	1,25E+00	1,24E+00	1,16E+00	1,64E+00	1,11E+00	1,19E+00	15,26
EP	3,75E-01	3,25E-01	4,61E-01	4,91E-01	3,10E-01	2,45E-01	25,05
POCP	5,15E-02	4,94E-02	5,17E-02	5,83E-02	4,94E-02	4,88E-02	6,86
ADPE	5,66E-04	4,98E-04	8,34E-04	6,11E-04	4,72E-04	3,30E-04	29,73
ADPF	2,94E+04	2,96E+04	2,65E+04	2,96E+04	3,05E+04	3,01E+04	4,83

Variabilidad/Dispersión. Emulsiones bituminosas

	A1	A2	A3	A1-A3	A4	A5	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	C1	C2	C3	C4	D
	PERE	1,19E+02	1,44E+00	1,52E+01	1,36E+02	MNE	MNE	MNE	MNE	MNE	MNE	MNE	MNE	MNE	MNE	MNE	MNE	MNE
	PERM	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00													
	PERT	1,19E+02	1,44E+00	1,52E+01	1,36E+02													
	PENRE	3,63E+03	2,32E+02	2,34E+02	4,10E+03													
	PENRM	2,77E+04	0,00E+00	0,00E+00	2,77E+04													
	PENRT	3,13E+04	2,32E+02	2,34E+02	3,18E+04													
	SM	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00													
	RSF	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00													
	NRSF	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00													
	FW	1,76E+00	3,73E-03	1,57E-01	1,92E+00													

PERE	[M]]	Uso de energía primaria renovable excluyendo los recursos de energía primaria renovable utilizada como materia prima
PERM	[M]]	Uso de energía primaria renovable utilizada como materia prima
PERT	[M]]	Uso total de la energía primaria renovable
PENRE	[M]]	Uso de energía primaria no renovable, excluyendo los recursos de energía primaria no renovable utilizada como materia prima
PERNRM	[M]]	Uso de la energía primaria no renovable utilizada como materia prima
PERNRT	[M]]	Uso total de la energía primaria no renovable
SM	[M]]	Uso de materiales secundarios
RSF	[M]]	Uso de combustibles secundarios renovables
NRSF	[M]]	Uso de combustibles secundarios no renovables
FW	[m³]	Uso neto de recursos de agua corriente

Tabla 3. Parámetros que describen el uso de recursos

		A1	A2	A3	A1-A3	A4	A5	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	C1	C2	C3	C4	D													
	HWD	9,31E-03	1,86E-04	9,05E-03	1,85E-02	MNE	MNE	MNE	MNE	MNE	MNE	MNE	MNE	MNE	MNE	MNE	MNE	MNE	MNE													
	NHWD	3,70E+00	1,28E-01	3,82E-01	4,21E+00																											
	RWD	6,76E-03	1,70E-03	1,69E-03	1,02E-02																											
	CRU	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00																											
	MFR	0,00E+00	0,00E+00	8,36E-01	8,36E-01																											
	MER	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00																											
	EE	0,00E+00	0,00E+00	1,22E+01	1,22E+01	MNE	MNE	MNE	MNE	MNE	MNE	MNE	MNE	MNE	MNE	MNE	MNE	MNE														
		EET	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00														0,00E+00													
HWD		Residuos peligrosos eliminados																														
NHWD		Residuos no peligrosos eliminados																														
RWD		Residuos radiactivos eliminados																														
CRU		Componentes para su reutilización																														
MFR		Materiales para el reciclaje																														
MER		Materiales para valorización energética																														
EE		Energía exportada																														
EET		Energía térmica exportada																														

Tabla 4. Parámetros que describen los flujos de salida y las categorías de residuos

6 Información ambiental adicional

Reciclado de materiales bituminosos

De acuerdo con la “Asphalt Recycling Guide” de Austroads, en general, el 100% de los materiales recuperados de pavimentos deteriorados son susceptibles de ser reutilizados, ya sea en la misma obra en la que son generados, en otro pavimento (práctica más habitual) o bien su empleo en otras obras de construcción diferentes.

El proceso de reutilización de pavimentos asfálticos se puede realizar mediante dos vías, en plantas de fabricación de nuevas mezclas en caliente que consiste en retirar las capas bituminosas de los firmes envejecidos mediante el fresado o demolición, para transportar dicho material a una central de fabricación en la que es acopiado, caracterizado y eventualmente procesado, hasta cumplir con ciertas condiciones de tamaño, humedad etc. Posteriormente este material una vez tratado es incorporado en la nueva mezcla en diferentes porcentajes según la capacidad de la planta, y mezclado en caliente con áridos vírgenes, betún nuevo y/o agentes rejuvenecedores, para obtener una mezcla bituminosa compuesta que es colocada y compactada en obra como si se tratara de una mezcla convencional consiguiendo las mismas prestaciones.

Otra vía para la reutilización del material procedente de la carretera es su aplicación en frío empleando una emulsión bituminosa como agente aglomerante. Esta técnica presenta además la ventaja de poder reutilizar el 100% del material reciclado extraído directamente del firme, sin la necesidad del traslado a una planta y sin calentar el material para su nueva aplicación, contribuyendo de esta forma a la eliminación tanto de empleo de material virgen como de combustibles.

El reciclado de materiales en la construcción y rehabilitación de carreteras es la mejor propuesta para disminuir el consumo de materiales nuevos y al mismo tiempo reducir la explotación de canteras. Al reciclar las capas bituminosas y aprovechar el ligante que contienen, se logra disminuir el consumo de betún. Además, se reducen también los volúmenes de vertido, que implica la necesidad de ocupar un espacio físico para su almacenamiento, así como un coste económico necesario de gestión para su eliminación.



Referencias

- [1] Reglas Generales del Programa GlobalEPD, 2ª revisión. AENOR. Febrero de 2016.
- [2] UNE-EN ISO 14025:2010 Etiquetas ambientales. Declaraciones ambientales tipo III. Principios y procedimientos (ISO 14025:2006).
- [3] UNE-EN 15804:2012+A1:2014 Sostenibilidad en la construcción. Declaraciones ambientales de producto. Reglas de categoría de producto básicas para productos de construcción.
- [4] UNE EN 13808:2013 "Betunes y ligantes bituminosos. Especificaciones de las emulsiones bituminosas catiónicas".
- [5] UNE 51603:2013 "Betunes y ligantes bituminosos. Especificaciones de las emulsiones bituminosas aniónicas".
- [6] Informe de ACV del betún convencional, betún modificado con polímeros, betún con polvo de caucho procedente de neumáticos fuera de vida útil y emulsiones bituminosas – REPSOL. ReMa-INGENIERÍA, S.L. v5. 26 de junio de 2020 (No publicado).
- [7] Handbook of Emission Factors for Road Transport (HBEFA). 2014. <http://www.hbefa.net/>.
- [8] GaBi Database & Modelling Principles. Version 1.0, November 2013. PE International. 2013.
- [9] Handbook on life cycle assessment. Operational guide to the ISO Standards. Dordrecht, The Netherlands. Kluwer(<http://cml.leiden.edu/software/data-cmlia.html>).
- [10] Informe Inventario Nacional GEI. Anexo 7. España. 2018.
- [11] Life Cycle Inventory: BITUMEN. 2nd Edition July 2012. EUROBITUME.
- [12] "THE EUROBITUME LIFE-CYCLE INVENTORY FOR BITUMEN VERSION 3.0. December 2019".
- [13] The International Association of Oil and Gas Producers (IOGP) "Environmental performance indicators reports" 2013-2017.
- [14] Estudio del comportamiento de mezclas bituminosas recicladas en caliente en planta. Jorge Alarcón Ibarra. Universitat Politècnica de Catalunya. 2003.
- [15] RECOMENDACIÓN DE LA COMISIÓN, 2013/179/UE, de 9 de abril de 2013, sobre el uso de métodos comunes para medir y comunicar el comportamiento ambiental de los productos y las organizaciones a lo largo de su ciclo de vida (DOCE el 4/05/2013).

Índice

1	Información general	3
2	El producto	4
3	Información sobre el ACV	5
4	Límites del sistema, escenarios e información técnica adicional	8
5	Declaración de los parámetros ambientales del ACV y del ICV	10
6	Información ambiental adicional	14
	Referencias	15

AENOR
Confía



Una declaración ambiental verificada

GlobalEPD