

ZMĚNY NAVRŽENÉ DO VYDANÝCH ČÁSTÍ NOREM EN 12697 – SEZNAM 2

EN 12697-1 Obsah rozpustného pojiva

Obrázek A.1: Opravit „Pro extrakci lze použít automatický přístroj za předpokladu, že poskytuje...” na „Pro extrakci lze použít automatický přístroj za předpokladu, že je ve shodě s poznámkou 3 článku 5.1”.

Článek B.1.6.2: Opravit „g/cm³ při 24 °C” na „Mg/m³ při 20 °C”.

Článek B.2.1.2.3: Opravit „50 x 10⁻⁶ m³/min” na „50 x 10⁻⁶ m³/min”.

Článek B.2.1.2.6: Opravit „25 mm³/min” na „25 x 10⁻⁶ m³/min”.

EN 12697-2 Zrnitost

Kapitola 8, Postup zkoušky: Opravit „Minimální množství materiálu však musí být 50 D g.“ na „Minimální množství materiálu však musí být méně než 50 D g a 1000 g.“

EN 12697-3 Znovuzískání extrahovaného pojiva: Rotační vakuové destilační zařízení

Předmluva, UPOZORNĚNÍ a buňka vlevo dole Tabulky 1: Opravit „tetrachloroethylene” na „tetrachloroethylene” (chyba pouze v anglickém jazyce).

Článek 3.9, POZNÁMKA: Opravit „reproducibile limit” NA „reproducibility limit” (chyba pouze v anglickém jazyce).

Poznámka 1 článku 6.1: Opravit „tetrachloroethylene” na „tetrachloroethylene” (chyba pouze v anglickém jazyce) a „ačkoli 1.1.1. trichlorethan je méně vhodný než ostatní rozpouštědla” na „ačkoli pojivo je méně rozpustné v 1.1.1. trichlorethanu než v ostatních rozpouštědlech”.

Článek 7.1.2: Opravit „10 minut stát a poté se dekantuje přes síto 0,063 mm. Odstraní se...” na „10 minut stát a poté se dekantuje přes síto 0,063 mm k odstranění...”.

Článek 7.3.6: Opravit „tlak nesmí klesnout pod 80 kPa” na „tlak nesmí klesnout pod ($P_1 - 5$) kPa, kde P_1 je pro použité rozpouštědlo odvozeno z Tabulky 1”, aby nedocházelo k rozporu s požadavky na tlak v článku 7.3.4, je-li použito jiné rozpouštědlo.

Článek 7.3.9: Smazat „nebo se tlak z hodnoty P_1 sníží na hodnotu P_2 během doby 5 min \pm 30 s, kde hodnoty P_2 jsou uvedeny v tabulce 1”, protože není důvod tlak zvyšovat na atmosférický nebo P_2 .

Článek 7.3.12: Opravit „postupně sníží z atmosférického tlaku na tlak...” na „postupně sníží na tlak...”

Článek 7.3.16: Opravit „7.3.9 nebo 7.3.10” na „7.3.13 nebo 7.3.15”.

Článek 7.3.20: Opravit „do 24 h” na „do 20 h” protože poznámka umožňuje až 2 h pro znovuzískání pojiva, což znamená, že když není proces extrakce okamžitý, doba 24 h na uložení asfaltového roztoku uvedená v článku 7.1.4 je nadbytečná.

EN 12697-4 Znovuzískání extrahovaného pojiva: Frakcionační kolona

Článek 5.3.3: Na konec článku přidat „s trubicí na přívod CO₂ (Obrázek 4)“.

Obrázek 1: Opravit „otvor pro míchadlo nebo trubicí na přívod CO₂“ by „zábrusový spoj odděleně pro otvor pro míchadlo a pro trubicí na přívod CO₂“ a opravit „thermometer with bulb opposite bottom of flash“ na „thermometer with bulb opposite bottom of flask“ (chyba pouze anglickém jazyce).

Obrázek 2: Opravit „A“ nad předmětem vlevo dole na obrázku na „Nosná spojnice pro spojovací míchadlo nebo pro otočné míchadlo s polytetrafluoretylenovou lopatkou z obrázku 3“ a odstranit druhé „A“ se šipkou v části obrázku X.

Obrázek 4: Vložit následující nový obrázek:



Obrázek 4 – Trubice na přívod CO₂

EN 12697-5 Stanovení maximální objemové hmotnosti

Článek 9.4: Opravit „m/m“ na „hmotnosti“.

Článek 9.4: Přidat novou poznámku „Pro účely návrhu směsi může být objemová hmotnost stanovena postupem A na jednotlivých frakcích obaleného kameniva.“

EN 12697-7 Stanovení objemové hmotnosti zkušebního tělesa pomocí gama paprsků – vydána v anglickém jazyce

Clause 5.4: Replace the consistency of the calibration coefficient k from „0,001“ by „0,005“.

Clause 8, Expression of results: Replace Equations (4) and (5) to the following:

$$\rho_{by} = \frac{10}{k \mu' d} \times \ln\left(\frac{C_{01} + C_{02}}{2 C}\right) \quad \dots (4)$$

$$\rho_{by} = \rho_{ref} \times \frac{\mu'_{ref} d_{ref}}{\mu' d} + \frac{10}{k \mu' d} \times \ln\left(\frac{C_{01} + C_{02}}{2 C}\right) \quad \dots (5)$$

EN 12697-8 Stanovení mezerovitosti asfaltových směsí

Článek 5.2: Opravit „obsah pojiva ve zkušebním tělese (ve 100 % směsi) s přesností 0,1 % (v/v)“ na „obsah pojiva ve zkušebním tělese (ve 100 % směsi) s přesností 0,1 % (hmotnosti)“; opravit ostatní „(v/v)“ a „(m/m)“ na „(objemu)“ a „(hmotnosti)“.

Článek 5.4: Přidat následující číslovanou odrážku a poznámku:

„d) rozměry použitého zkušebního tělesa.“

„POZNÁMKA: Rozměry zkušebního tělesa mohou mít vliv na výsledky, obzvláště na malé vzorky,

pokud jde o velikost kameniva, kvůli vlivům hran. Veškeré požadavky na mezerovitost v EN 13108 jsou založeny na zkušebních tělesech zhutněných rázovým zhutňovačem při průměru 100 mm a výšce 63,5 mm.”

EN 12697-17 Ztráta částic zkušebního tělesa asfaltového koberce drenážního

Článek 4.2: Opravit „Válcová zkušební tělesa musí mít průměr (100 ± 3) mm a výšku (63,5 ± 5,0) mm” na „Válcová zkušební tělesa musí mít hmotnost (1,0 ± 0,2) kg”, protože dopad je nejprve stanoven hmotností, takže výsledky zkušebních těles mohou být srovnávány pouze, jsou-li jejich hmotnosti shodné.

Přidat následující poznámky „Pro směsi s objemovou hmotností přibližně 2,0 Mg/m³, by měla vyhovovat zkušební tělesa o průměru (100 ± 3) mm a výšce (63,5 ± 5,0) mm”; „Při použití asfaltové směsi s velikostí zrn větší, než 16 mm, je třeba větší vzorky pro dosažení správné velikosti vyrobit a vyvrtat”.

Článek 4.2: Opravit „Zkušební tělesa se připraví podle EN 12697-30, hutní se 2 x 50 údery, nebo podle EN 12697-31 se hutní 40 otáčkami gyrátoru” na „Zkušební tělesa se zhutní na objemovou hmotnost a mezerovitost odpovídající očekávaným hodnotám v terénu. Zvolí se druh zkušebního tělesa, jeho průměr a hutnicí energie”.

EN 12697-18 Stékavost pojiva

Článek 4.4.1: Přidat na konec „Každá dávka se zváží a zaznamená jako A.”

Článek 4.5.1: Opravit existující článek na:

„4.5.1 Pro každý materiál se vypočte stečený materiál D z rovnice:

$$D = 100 \times \frac{(W_2 - W_1)}{(A + B + X)}$$

kde:

D	je	stečený materiál, v procentech (%).
W_1		počáteční hmotnost tácu s hliníkovou folií, v gramech (g) (viz 4.4.3).
W_2		hmotnost tácu s hliníkovou folií, v gramech (g), se stečeným materiálem (viz 4.4.9).
A		počáteční hmotnost kameniva ve směsi, v gramech (g).
B		počáteční hmotnost pojiva ve směsi, v gramech (g).
X		počáteční hmotnost vláken ve směsi, v gramech (g).”

EN 12697-22 Zkouška pojiždění kolem

Všeobecně: Opravit „milimetry na 10³ zatěžovacích cyklů” na „mikrometry na zatěžovací cyklus” a „mm/10³ zatěžovacích cyklů” na „μm/cyklus”, atd., (nebo naopak), protože konzistence mezi malým zkušebním zařízením Postup A a Postup B je číselně ekvivalentní.

Článek 6.3: Vložit následující nový článek:

„6.3.5 Formy

„Forma (formy) s vnitřními rozměry minimálně 260 mm na 300 mm a hloubkou, po uložení balicích destiček, je-li to nezbytné, o jmenovité tloušťce ± 5 mm. Forma (formy) musí být schopna vydržet zkušební podmínky bez deformace.”

Článek 7.5, Skladování vzorků: Přidat nový článek „Doba mezi zhutněním nebo vývrtem a zkoušením nesmí být méně než 2 dny. Vzorky se skladují na rovné ploše.”

Článek 8.1.4: Opravit „Před zkoušením má být těleso za těchto podmínek temperováno po dobu 12

až 16 hodin” na „Před zkoušením má být těleso za těchto podmínek temperováno po dobu 12 až 18 hodin”.

Článek 9.3.1.2: Opravit existující rovnici (7) na:

$$WTR = 14 \times TR_m \times \frac{w}{L} \quad \dots (7)$$

Článek 10.1.4: Přidat následující číslovanou odrážku „b) druh zhutňovače (huštěné pneumatiky, posuvné desky nebo ocelové kolo).”

EN 12697-24 Odolnost proti únavě

Článek 3.5: Smazat články 3.5.3 (již obsaženo v 3.1.2) a 3.5.4 (nadbytečný) a následně přečíslovat další články.

Kapitola 6, Calibration check: Add a new clause “The equipment shall be tested at least annually with at least one reference non-asphalt specimen of known stiffness modulus (modulus and phase angle) to ensure that the results are within the precision of the test.” (Kapitola 6 není Calibration check)

Článek D.1.1, Poznámky 1 & 2: Smazat, jelikož se opakují v poznámkách článků D.3.1.1 & D.3.1.2.

Článek D.1.1, Poznámka 3: Přesunout jako poznámku k článku 3.5.33.

Článek D.1.2, Elementární zkouška: Opravit „shall be symmetrical located” na „shall be symmetrically located” (chyba anglického jazyka).

Článek D.3.1.2: Opravit „měřit posuvným měřidlem s noniem” na „měřit digitálním nebo posuvným měřidlem s noniem”.

Článek D.3.1.2, Poznámka: Opravit „uvedena v protokolu” na „uvedena v protokolu o zkoušce”.

Článek D.3.5, Stav: Opravit „mají být zaznamenány” na „se zaznamenají”.

Článek D.3.6, Upevnění: Opravit „which realises the best possible rotation” na „which ensures the best rotation” (pouze v anglickém jazyce); a přidat následující poznámku 2:

„POZNÁMKA 2: Je-li to nezbytné, příchytky mohou být k trámečku připevněny pomocí silničního asfaltu 20/30 pro zkušební teploty 15 °C nebo více, silničního asfaltu 40/60 pro zkušební teploty pod 15 °C, ale více než 6 °C a polymerem modifikovaného pojiva pro zkušební teploty 6 °C nebo méně.”

Článek D.3.6, Upevnění: S existujícího odstavce vytvořit článek D.3.6.1 a přidat nový článek a poznámku: „D.3.6.2 Ve zkušební sestavě je zkušební těleso otáčeno o 90° podél své podélné osy s ohledem na jeho polohu buď v deskách vyrobených v laboratoři nebo odebraných výřezem z vozovky.”
„POZNÁMKA: Tak se vodorovná podélná plocha zkušebního tělesa svým směrem v desce stane svislou plochou zkušební vzorku svým směrem ve zkušební sestavě.”

Článek D.5, rovnice D.2: Opravit dvakrát „ln” (přirozený logaritmus) na „log” (dekadický logaritmus), aby bylo dosaženo shody s A.5.1, atd.

EN 12697-25 Cyklická zkouška v tlaku

Všeobecně: V celé normě opravit „deformační křivka” na „křivka dotvarování”, aby bylo dosaženo shody (v současnosti jsou oba termíny použity pro stejný graf).

Úvod: Smazat.

Obrázek 1: Posunout svislou čárkovanou čáru blíže k počátku tak, aby končila na bodě „4“.

Články 3.4 až 3.14: Smazat.

Článek 4.1: Opravit „osové přetvoření při dotvarování ε_N (trvalá deformace)“ na „osové přetvoření při dotvarování ε_N “.

Obrázek 3: Opravit „Přetvoření v mikrostrain“ na „Přetvoření v %“, „Přetvoření při přitížení v mikrostrain“ na „Přetvoření při přitížení v %“ a „Nevratné přetvoření (trvalá deformace)“ na „Nevratné přetvoření“.

Článek 4.2.1.4: Opravit „Systém pro měření deformací musí být vybaven dvěma snímači posunu“ na „Systém pro měření deformací musí být vybaven minimálně dvěma snímači posunu“.

Článek 4.5.3: Opravit „10 min (600 s)“ na „(120 ± 6) s“.

Článek 4.5.7: Replace “If the permanent deformation exceeds 40 000 microstrain a graph of total deformation The test report shall mention that the permanent deformation at 3 600 cycles” by “If the cumulative axial strain exceeds 4 %, a graph of total deformation The test report shall mention that the cumulative axial strain at 3 600 cycles exceeds 4 %”. (neodpovídá anglickému originálu????)

Článek 4.6.1: Nahradit existující článek tímto:

„Narůstající osové přetvoření, ε_n , po n zatíženích, se vypočítá podle následující rovnice (pro standardní zkoušku dotvarování, $n = 3\,600$):

$$\varepsilon_n = 100 \left(\frac{h_0 - h_n}{H_0} \right) \quad (1)$$

kde ε_n je narůstající osové přetvoření zkušební tělesa po n zatíženích, v %, na dvě desetinná místa;

h_0 průměrná změna výšky obou snímačů posunu po n zatíženích, v mm, na tři desetinná čísla;

H_0 tloušťka zkušební tělesa měřená podle EN 12697-29, v mm.

Narůstající osové přetvoření, ε_n v % při 3600 pulzech se vypočítá podle výše uvedené rovnice ($n = 3\,600$).“

Článek 4.6.2: Nahradit existující článek tímto:

„Pokud je vyžadováno, vypočítá se míra dotvarování, f_c , v cyklu mikrostrain/zatížení, a modul dotvarování, E_n , v MPa, podle následujících rovnic pro stanovený interval cyklických zatížení (n_1, n_2):

$$f_c = \frac{\varepsilon_{n1} - \varepsilon_{n2}}{n_1 - n_2} \quad (2)$$

kde f_c je míra dotvarování, v %/pulz zatížení;

$\varepsilon_{n1, n2}$ narůstající osové přetvoření zkušební tělesa po n_1, n_2 cyklech zatížení (viz (1)), v %, na dvě desetinná čísla;

n_1, n_2 počet opakujících se cyklů zatížení.

$$E_n = \frac{\sigma}{\varepsilon_n} \times 1000 \quad (3)$$

kde E_n je modul dotvarování po n zatíženích, v MPa;
 σ velikost napětí, v kPa;
 ε_n narůstající osově přetvoření zkušební tělesa po n cyklech zatížení.

Pokud narůstající osově přetvoření překročí 4 % a grafický záznam zobrazuje, že inflexní bod byl překročen, je mírou dotvarování extrapolovaná inklináční křivka s nejmenším sklonem.

Článek 4.7.1: Opravit „o každém zkušebním tělese“ na „o každé sadě zkušebních těles“ a „particulars“ na „additional observations (druhá část se týká pouze anglického jazyka).“

Článek 4.7.2: Opravit „o každém zkušebním tělese“ na „o každé sadě zkušebních těles“.

Článek 4.7.3: Opravit „průměrná trvalá deformace“ na „narůstající osově přetvoření“.

Článek 5.2.1.1: Opravit „Statický komorový tlak“ na „Komorový tlak“.

Článek 5.5.2.2: Opravit „nesmí překročit“ na „má být“.

Článek 5.3.3: Smazat „EN 12697-6, postup D („a“).“

Článek 5.4.6: Smazat Poznámku 3.

Článek 5.6.2.1: Přidat druhou poznámku „Lineární část křivky dotvarování lze použít jako referenční body, které se odchylují maximálně o 2 % od navržené lineární rovnice. Veškeré tyto referenční body je třeba zahrnout do analýzy.“

EN 12697-26 Tuhost

Článek 3.1.1, Poznámka 4: Opravit „($\Phi \leq -20$ °C)“ na „($\Theta \leq -20$ °C)“.

Kapitola 4: Přidat druhý odstavec „Zařízení je třeba zkoušet minimálně jednou za rok s minimálně jedním referenčním neasfaltovým zkušebním tělesem o známém modulu tuhosti (modulu a fázovém úhlu), aby bylo zajištěno, že výsledky odpovídají shodnosti zkoušky.“

Článek 5.3, Poznámka 1: Za „mikrostrain“ přidat „při 20 °C“.

Článek 5.4, Poznámka 1: Přidat „je-li třeba provést rozkmitání frekvence“ za „logaritmické znázornění izoterm“.

Tabulka 1: Opravit „ $10 \leq T < 20$ “ a „ $20 \leq T \leq 40$ “ na „ $10 \leq \Theta < 20$ “ a „ $20 \leq \Theta \leq 40$ “.

Kapitola 7: Smazat Poznámku 1.

Článek 8.3: Smazat „Pro zkoušku v příčném tahu (viz příloha C) se modul tuhosti získá přímo ze zkušebního zařízení“.

Článek 8.4: Přidat nový článek „Modul tuhosti má být průměrem stanovení nejméně čtyř zkušebních těles.“

Článek B.3.2.2: Změnit na Poznámku „Z každé desky se připraví šest zkušebních těles. Čtyři zkušební tělesa se zkouší a dvě jsou uschovány“ A následně přečíslovat další články.

Článek B.3.2.3: Smazat Poznámku.

Článek B.3.2.4: Existující článek opravit na:

„Zkušební těleso má mít tvar hranolového trámečku s následujícími jmenovitými rozměry a tolerancemi:

- celková délka L_{tot} nesmí překročit efektivní délku L o více než 10 %;
- rozdíl mezi maximální a minimální naměřenou hodnotou šířky a výšky nesmí být větší než 1,0 mm; rozdíl mezi maximální a minimální naměřenou hodnotou délky nesmí být větší než 2,0 mm;
- úhel mezi přilehlými podélnými povrchy se nesmí lišit od pravého úhlu o více než 1°.

POZNÁMKA Doporučuje se také, aby:

- efektivní délka L nebyla menší než šestkrát nejvyšší hodnota pro šířku B nebo výšku H ;
- šířka B a výška H byly alespoň třikrát maximální velikost zrna velikosti D ve zkoušeném materiálu.”

Článek B.4.2.4: Za „(50 ± 3) mikrostrain” přidat „když je zkušební teplota 20 °C. Při nižších teplotách je třeba zvolit nižší úroveň deformace”.

Článek C.2.2.3.2: Na konec odstavce přidat „Doba zatížení se během zkoušky monitoruje.”

Článek C.3.1.1: Přidat druhý odstavec „Zkušební tělesa se směsí těžného kameniva obalenou asfaltem ukázaly variace ve stanovení elastické tuhosti se změnami v průměru zkušebního tělesa. Zvýšení průměru zkušebního tělesa ze 100 mm na 150 mm zvýšilo tuhost 1,3krát.”

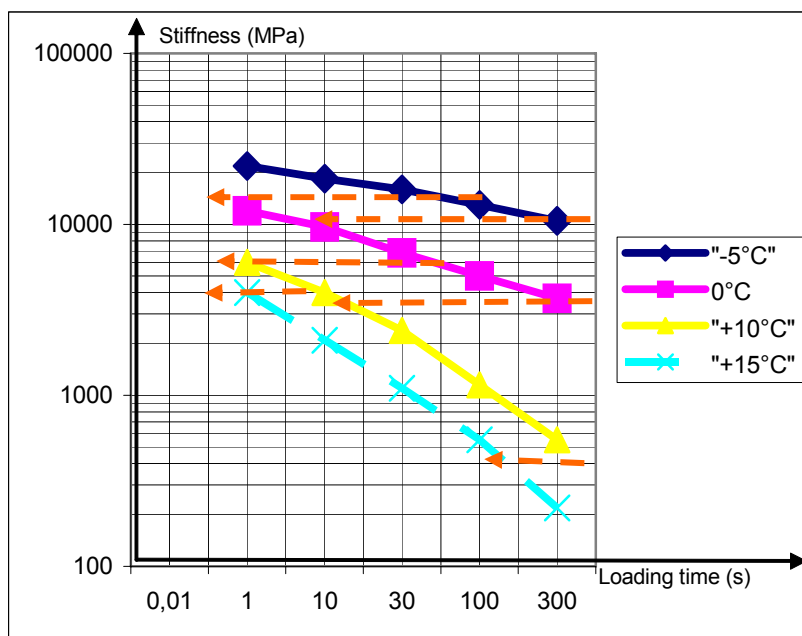
Článek C.4.3.4.1: Opravit „se opakuje podle C.4.3.2 a C.4.3.3.” na „se opakuje podle C.4.3.1, C.4.3.2 a C.4.3.3”.

Článek D.4.2.2: Na začátek přidat „Pokud není stanovena specifická teplota a frekvence,“.

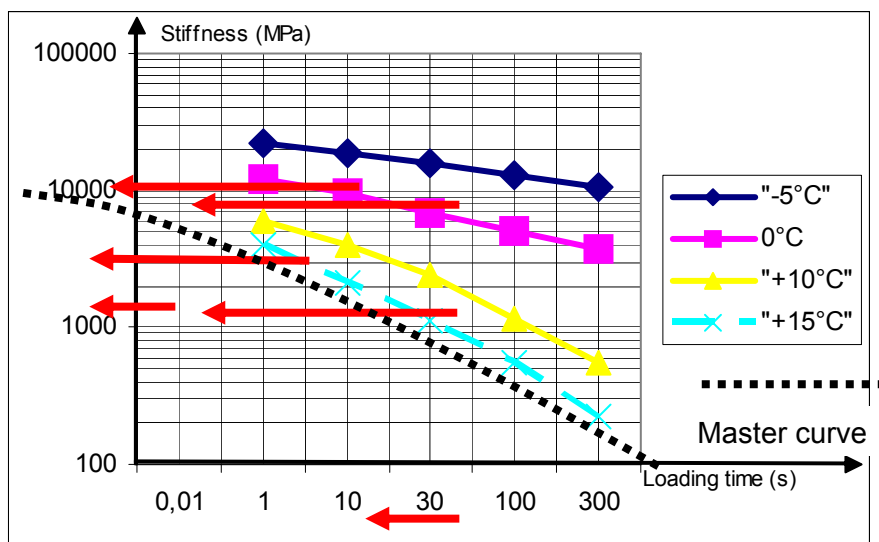
Článek E.4.1.1: Opravit „při zkušební teplotě ±1 °C ” na „při zkušební teplotě ±0,5 °C”, aby došlo ke shodě s kapitolou 7.

Obrázky E.3 & E.4: Nahradit existující obrázky, ve kterých se nezachovaly některé údaje, následujícími obrázky:

Obrázek E3 – Přesun izoterm podél stupnice doby zatěžování



Obrázek E4 – Příklad hlavní křivky při 15 °C



EN 12697-30 Příprava zkušebních těles rázovým zhutňovačem

Předmět: Opravit „s kamenivem o zrnitosti do 22,4 mm“ na „s kamenivem s maximálně 15 % hmotnosti se zůstatkem na síť 22,4 mm a žádným na síť 31,5 mm“.

Článek 4.2.1: Smazat „Ostatní části zařízení jsou popsány v 4.1“.

Článek 4.2.2, Obrázek 5: Položka 10 v legendě - smazat „mould base locking pins“ vložit „mould base locating pins“ (změna pouze v anglickém jazyce).

Článek 4.2.2, Obrázek 6: Položka 2 v legendě – smazat „Ø 16“ a před název obrázku „Hutnicí pěch“ vložit „Běžný“.

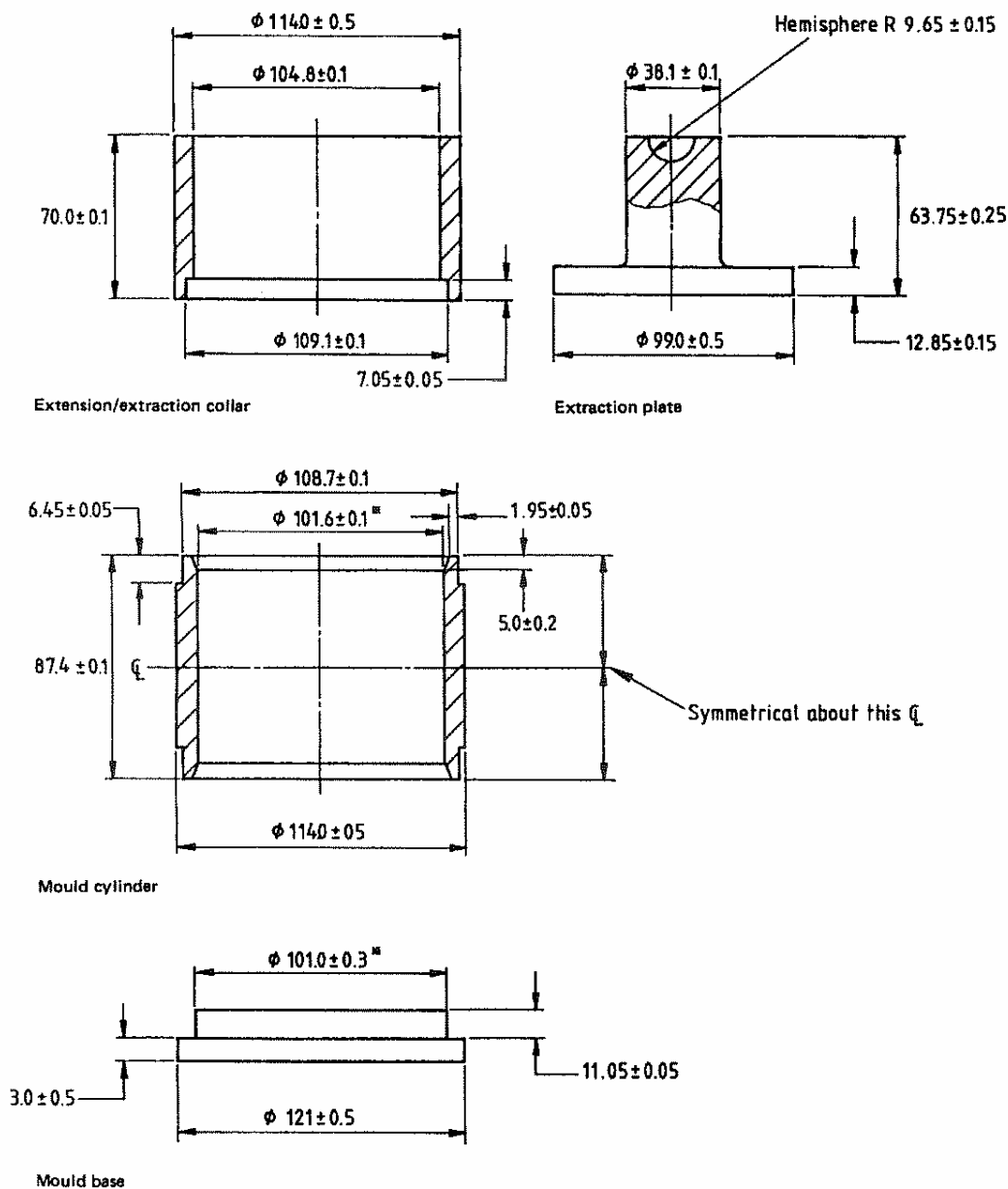
Článek 4.2.2.2: Vložit „suchého“ před „dřeva s rovnými vlákny“; smazat „při vlhkosti 8 % až 10 %“, protože je nepraktické ji měřit a přidat následující poznámku:

„POZNÁMKA: Hmotnost suchého dřeva je založena na průměrném obsahu vlhkosti 15 %.“

Článek 4.2.3: Smazat existující článek a nahradit jej: „Ocelový hutnicí pěch o celkové hmotnosti (7 850 ± 50) g, včetně hmotnosti hutnicího beranu (4 535 ± 25) g a sestavy bicí hlavy (viz obrázek 6).“

Článek 4.2.3, Obrázek 6. V legendě smazat „1 Držadlo – zašroubované a uzamknuté“ a příslušnou šipku na obrázku a následně přečíslovat ostatní položky, protože kladivo nebude ovládáno ručně.

Článek 4.3, Poznámka: Na konec textu vložit „pro použití zhutňovače popsaného v 4.1 a na obrázku 11 pro použití zhutňovače popsaného v 4.2“ a vložit následující obrázek 11 (nejprve nahradit popisky symboly a legendou).



Obrázek 11 – Typická sada formy pro hutnění

Článek 7.3: Smazat „(viz obrázek 5)“ jako nadbytečný odkaz a přidat na konec existujícího článku „Pokud dojde mezi dokončením hutnění jednoho zkušebního tělesa a začátkem hutnění dalšího v dávce k časové prodlevě delší než 10 minut, je nutné provést ohřev znova.“

Článek 7.3, Poznámka: Přidat novou poznámku „U automatických zhutňovačů není vždy praktické odstraňovat podložku bicí hlavy při ohřevu v sušárně. V takovém případě jsou nutná alternativní opatření, včetně vyřazení prvních několika směsí, zatím co se podložka zahřívá.“

Článek 7.4: Nahradit první dvě věty článku těmito: „Smontuje se podložka formy pro hutnění, forma pro hutnění a nástavec a zahřejí se na hutnicí teplotu. Kolečko z pevného, nepropustného materiálu, jako např. neabsorpční papír, o průměru o něco méně než 100 mm se položí na podložku formy před jejím naplněním. Ohřátá směs se poté naplní do formy pro hutnění a jemně se srovná ohřátou špachtlí nebo nožem.“

Článek 7.6: Nahradit existující článek tímto „Odstraní se nástavec. Forma se obrátí a umístí na podkladní desku. Znovu se připevní nástavec a zhutní se dalšími 50 úderů podle 7.5.“

EN 12697-32 Laboratorní zhutňování asfaltových směsí vibračním zhutňovačem – norma zavedena v anglickém jazyce

Obrázek 1: In the key, change “internal diameter (152,45 – 0,5) mm” and “length (170 – 0,5) mm” to “internal diameter (152,45 ± 0,5) mm” and “length (170 ± 0,5) mm”, respectively.

EN 12697-33 Příprava zkušebních těles zhutňovačem desek

Článek 5.1.2: Opravit „threadless tyres” na „treadless tyres” (chyba pouze v anglickém jazyce).

Článek 5.2.1.2: Opravit „Průměr D ocelového válce musí být větší než 400 mm a menší než 1 000 mm (v české verzi je pouze 80 cm” na „Průměr D ocelového válce musí být větší než 400 mm a menší než 1 100 mm”).

Článek 6.1: Ve vzorci (2) opravit „ 10^{-6} ” na „ 10^{-9} ”; opravit „kilograms per cubic metre” na „kilograms per cubic metre” v definici ρ_m (chyba pouze v anglickém jazyce); a opravit „the voids content in slab” na „the air void content of the slab” v definici v (chyba pouze v anglickém jazyce).

Článek 6.2: Opravit „non adhesive product, non miscible” na „a release agent which is non miscible” (pouze v anglickém jazyce); a opravit „bituminous mixture reduced” na „bituminous mixture determined” (pouze v anglickém jazyce).

Článek 7.1.1: Opravit „2 zdvojená kola vzdálená od sebe (180 ± 1) mm” na „2 kola s osami vzdálenými od sebe (180 ± 1) mm”; a opravit „zvýšení statického tlaku” na „zvýšení tlaku, je-li statický”.

Článek 7.1.2.3: Smazat „a priority” (pouze v anglickém jazyce).

Článek 7.1.2.4: Opravit „shall be replaced” na „may be replaced” (pouze v anglickém jazyce).

Tabulky 2 až 5: Opravit „Cumulated” na „Cumulative” (pouze v anglickém jazyce); a opravit „Hodnota bočního posunu” na „Rozsah bočního posunu”.

EN 12697-35 Laboratorní výroba směsí

Všeobecně: V celé normě opravit „referenční teplota” na „referenční teplota při hutnění” a „předepsaná teplota” na „předepsaná teplota míchání” (včetně nadpisu Tabulky 1), aby došlo ke shodě s definicemi.

Článek 6.1.1, Tabulka 1: Smazat „pen” jako jednotky ve sloupci 1 a 4.

Článek 6.1.1: Přidat novou poznámku: “Předepsaná teplota míchání a referenční teplota při hutnění mohou být podmíněny environmentálními pokyny členských států. Pokud jsou takového pokyny v platnosti, mohou být teploty sníženy na úroveň požadovanou členskými státy.”

Článek 6.1.2: Opravit „Maximální teplota smí být nejvýše o 20 °C vyšší než referenční teplota” na „Dosažená maximální teplota smí být nejvýše o 20 °C vyšší než referenční teplota při hutnění”.