L’Autodromo di Imola è il primo al mondo a usufruire di un **asfalto green, innovativo e sostenibile,** realizzato con plastiche dure riciclate appositamente selezionate (come alcune tipologie di giocattoli, cassette della frutta e vecchie custodie di cd) e grafene per l’attività di **ripavimentazione della strada di accesso ai Paddock, sollecitata dai movimenti di mezzi pesanti e persone durante gli eventi e le gare previste dal calendario dell’Autodromo come il Gp di Formula 1.**

La **tecnologia innovativa completamentemade in Italy** è brevettata e sviluppata da **Iterchimica** – società italiana di Suisio (BG) specializzata in soluzioni sostenibili per il settore stradale – da sempre impegnata verso la sostenibilità e la **transizione green** – ed è frutto di una ricerca durata sei anni condotta dall’azienda bergamasca in collaborazione con G.Eco del Gruppo A2A, Università degli Studi di Milano-Bicocca e Directa Plus, società anch’essa lombarda produttrice del grafene.


VOLVO
PIRELLI

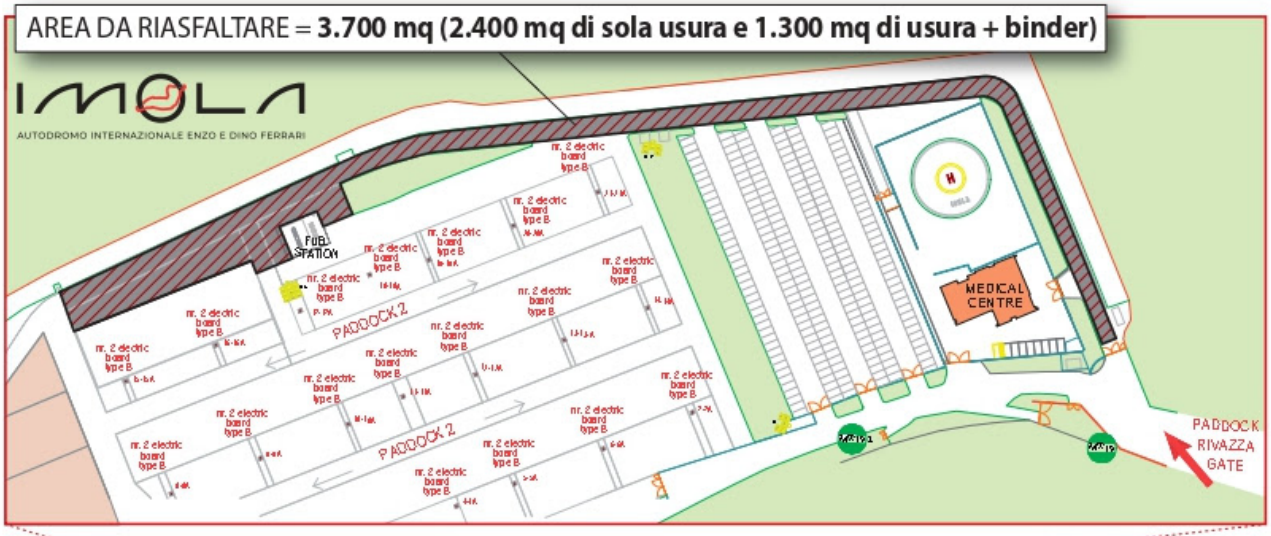
L’impiego di Gipave garantisce maggiori prestazioni in termini di **resistenza e durata**, **aumentando la vita utile della pavimentazione** rispetto alle migliori tecnologie attualmente utilizzate sul mercato e riduce fortemente gli impatti ambientali grazie anche a una **minore manutenzione necessaria**. In particolare, in ottica di economia circolare, le tecnologie adottate **riducono il consumo di energia** e di materie prime e sono impiegati prodotti e **materiali riutilizzabili** e **completamente riciclabili**.

“L’automobilismo è una parte essenziale della cultura sportiva italiana e l’Autodromo di Imola ne rappresenta appieno l’eccellenza ospitando una delle gare più prestigiose del Mondiale di Formula 1 – ha dichiarato **Federica Giannattasio**, Amministratore Delegato di Iterchimica – *Siamo quindi particolarmente orgogliosi di contribuire a rendere più green e sostenibile con la nostra tecnologia innovativa e completamente made in Italy un’area come quella della strada di accesso ai Paddock attiva e operativa anche nei weekend di gara, come per esempio dal 17 al 19 maggio quando ospiterà i team e i tifosi per il Gran Premio dell’Emilia-Romagna”.*

“Abbiamo deciso di asfaltare dall’ingresso della Rivazza fino al Paddock perché è la parte più sollecitata dal transito di mezzi pesanti” **–** ha dichiarato **Pietro Benvenuti**, Direttore Generale dell’Autodromo diImola – *“Per noi la sostenibilità è importante, siamo un circuito certificato per gli eventi sportivi e sostenibili. La ripavimentazione è per noi un primo passo per sperimentare questa tecnologia, con l’obiettivo di poter intervenire anche sulla riasfaltatura della pista attraverso questo processo innovativo che possa essere un esempio anche per gli altri autodromi nel mondo”.*

Grazie all’intervento alla strada di accesso ai Paddock dell’Autodromo, nell’arco di vita utile della pavimentazione è stato stimato un risparmio pari a: più di 78.000 kg di bitume, pari al peso di circa 46 automobili, 1,623 milioni di kg di aggregati (corrispondenti al peso di 955 automobili), circa 115 viaggi di camion adibiti al trasporto dei materiali, oltre 1.182.125 kWh di energia (pari al fabbisogno mensile di circa 5.254 famiglie) e 74.000 kg di CO2eq (equivalenti all’azione di assorbimento di circa 3.000 alberi adulti in un anno). In aggiunta, sono stati recuperati 3.700 kg di plastiche dure riciclate.

Autodromo di Imola primo al mondo con asfalto green e high tech con grafene e plastiche riciclate





L'intervento di riasfaltatura previsto

Quando: Tra l'8 e il 10 aprile.
Dove: Presso l'Autodromo Enzo e Dino Ferrari di Imola.
Area interessata: si tratta di **3700 mq**, (si veda mappa).
Caratteristiche della pavimentazione e spessori:
- Lo strato di **usura (3.700 mq)**, con **GIPAVE®** al **6,5%**
- Lo strato di **binder (1.300 mq)**, con **GIPAVE®** al **6%.**

GIPAVE® è certificato ***PLASTICA SECONDA VITA* (PSV)***.

plastica seconda vita MIX ECO

Benefici rispetto alle tecnologie tradizionali (PMB)

I **risparmi ambientali**[1] che si ottengono **nell'arco di vita utile della pavimentazione:**

Emissioni ($kgCO_2eq$):	**- 74.000**[a]	**Bitume aggiunto (kg):**	**-78.300**[d]
Consumi energetici (GJ):	**-4.256**[b]	**Plastiche riciclate (kg):**	**3.700**
Aggregati aggiunti (kg):	**- 1.623.500**[c]		

a *Pari all'azione di* ***assorbimento*** *di quasi* ***2.962 alberi*** *adulti* ***in un anno.***
b *Pari al* ***consumo*** *di circa* ***5.254 famiglie in un mese.***
c *Pari al* ***peso*** *di* ***955 automobili.***
d *Pari al* ***peso*** *di* ***46 automobili.***

[1] *I valori riportati in questo documento sono stimati ed indicativi, essendo derivati da ricerche con Unversità e/o analisi bibliografica (a disposizione su richiesta). Valori esaustivi potranno essere determinati esclusivamente attraverso un'analisi LCA dedicata al progetto in esame.*

Gipave® è un prodotto green e high-tech per asfalti messo a punto da ***Iterchimica, G.Eco (gruppo a2a), Directa Plus e l'Università Milano-Bicocca.***

Per quanto riguarda i dati del progetto, Gipave è stato impiegato per lo strato di usura di 5 cm (per 3700 mq) e per lo strato di binder di 10 cm (per 1300 mq). Per entrambi gli strati di usura e binder è stato utilizzato il 15% di “fresato” derivante dalla demolizione di vecchie pavimentazioni. Oltre a ciò è stata impiegata sabbia di recupero da scorie (12% per l’usura e 20% per il binder). È stato anche utilizzato l’attivante di adesione Iterlene IN 400-S.

Questo prodotto migliora l’adesione tra bitume e aggregati, prolungando la vita utile della pavimentazione. Oltre a ciò, dona maggiore lavorabilità durante il ciclo di produzione, facilitando la compattazione e aumentando anche la bagnabilità dell’inerte da parte del bitume. Queste qualità performanti si adattano a molteplici ambiti di impiego, dalle strade urbane alle piste aeroportuali. Gipave, inoltre, è stata certificata come tecnologia PSV (Plastica Seconda Vita) e nel 2023 è stato finalizzato l’EPD (Environmental Product Declaration). La qualità dei materiali è supervisionata dall’Università di Bologna sia in fase di produzione e stesa, sia in fase di post-produzione.

Dal 2018 a oggi Gipave è stato utilizzato sia in Italia che all’estero. In particolare, per il manto stradale del nuovo ponte di Genova San Giorgio, per le taxiway degli aeroporti di Roma-Fiumicino e Cagliari-Elmas, l’autostrada A4 Brescia-Padova, le aree di transito interne del termoutilizzatore di Brescia di a2a e la ripavimentazione della corsia più sollecitata dai mezzi pesanti dell’autostrada A4 Torino-Milano.

L’impresa CTI (Cooperativa Trasporti Imola SCRL) di Imola ha collaborato e realizzato il lavoro (per le fasi di fresatura, produzione e stesa).



© riproduzione riservata pubblicato il 23 / 04 / 2024