

Cresce in Italia l'impiego di asfalti modificati con aggiunta di gomma riciclata e lo sviluppo di nuove tecnologie per ridurre ulteriormente l'impronta ambientale e migliorare le performance delle pavimentazioni stradali. Ad oggi sono oltre 630 i km già realizzati da nord a sud nel nostro Paese con gli asfalti "gommati". Le più valide innovazioni verranno presentate anche in un convegno alla Fiera Asphaltica di Verona il prossimo 26 novembre.

Addio a buche, deformazioni e crepe sulle strade, nemici numero uno di automobilisti e motociclisti di tutta la penisola. Il merito è delle **nuove tecnologie con cui vengono realizzati gli asfalti** e in particolare di quelle soluzioni che consentono di migliorarne nettamente le prestazioni, come **l'aggiunta del polverino di gomma riciclata da Pneumatici Fuori Uso**.

Grazie a questo additivo multifunzionale è infatti possibile realizzare delle strade che non solo hanno delle caratteristiche meccaniche ottimali, ossia **resistono in maniera eccellente al formarsi di crepe e buche**, ma sono in grado anche di **ridurre il rumore del passaggio dei veicoli** grazie ad una idonea progettazione. La presenza della gomma garantisce infatti una maggiore resistenza alle sollecitazioni del traffico e -in tal modo- sia le prestazioni acustiche che quelle meccaniche risultano durevoli nel tempo; una garanzia non da poco per chi è abituato a strade "groviera" in perenne rifacimento e che comunque alla prima pioggia si sbriciolano nuovamente.

Una soluzione tecnologia che coniuga **ricerca scientifica, sicurezza e sostenibilità ambientale** che in Italia si sta diffondendo sempre più grazie anche ad **Ecopneus**, la società senza scopo di lucro che gestisce raccolta e riciclo dei Pneumatici Fuori Uso in Italia e che da oltre 10 anni è impegnata nel promuovere le tante applicazioni possibili della gomma riciclata, in un'ottica di **concreta economia circolare**.

Oggi nel nostro Paese esiste **una filiera dell'asfalto all'avanguardia** che punta sulla ricerca e sullo sviluppo di innovazioni per portare ulteriori benefici nel settore stradale, sempre più alle prese anche con le **richieste di maggiore sostenibilità** che arrivano dagli obiettivi nazionali ed europei di riduzione dell'impronta ambientale nelle infrastrutture. **Temperature di produzione e posa in opera più basse, riciclo del vecchio asfalto** che viene rimosso e **impiego di materiali riciclati** post-consumo sono le tre direttrici cardine per traghettare il settore verso una maggiore sostenibilità ambientale.

"Gli asfalti modificati con gomma riciclata sono una soluzione tecnologica all'avanguardia che porta benefici concreti: strade senza buche, che durano di più e che sono anche più silenziose" ha dichiarato **Federico Dossena**, Direttore Generale di Ecopneus. *"Minori danni significa anche minore necessità di manutenzione e quindi costi di gestione ridotti nel lungo*

periodo per Pubbliche Amministrazioni ed Enti gestori. Anche ANAS ha introdotto gli asfalti con gomma riciclata nei propri capitolati: è un segnale che fa ben sperare per una loro rapida ed estesa diffusione in tutto il Paese”.

Le più recenti esperienze italiane nell'impiego del polverino di gomma da Pneumatici Fuori Uso nelle pavimentazioni stradali saranno al centro anche di un **convegno promosso da Ecopneus che si terrà il 26 novembre ad Asphaltica**, la Fiera del settore che torna in presenza a Verona. Ne discuteranno Daniele Fornai di Ecopneus, Pietro Leandri dell'Università di Pisa, Maurizio Bocci dell'Università Politecnica delle Marche, Davide Lo Presti dell'Università di Palermo e dell'University of Nottingham, Edoardo Bocci dell'Università e-Campus e Massimiliano Bienati della Fondazione Sviluppo Sostenibile.

Nello **stand Ecopneus**, invece, un **percorso fotografico e informativo** accompagnerà il visitatore attraverso **le principali tecnologie attualmente in uso in Italia** per la produzione di conglomerati bituminosi modificati con polverino di gomma da PFU: dalla tecnologia americana **Asphalt Rubber** (Asphalt Rubber Italia) al polverino di gomma ingegnerizzato ECR di **TRS Solutions-SMACOM**, dal compound multifunzionale Itersilens di **Iterchimica** e il modificante per bitumi RD-PRENE sviluppato da **Tecnofilm** al conglomerato a bassa emissione sonora Drenoal Rubber di **Valli Zabban**. La sostenibilità si fa strada.