

## STORIMPEX Im- und Export GmbH

Die STORIMPEX Im- und Export GmbH hat ihren Sitz in Glinde bei Hamburg und gehört zur STORIMPEX Unternehmensgruppe. Durch unsere jahrzehntelange enge Zusammenarbeit mit der Asphaltindustrie kennen wir die Anforderungen unserer Kunden genau und haben für jede Herausforderung die passende Lösung.

Die STORIMPEX Im- und Export GmbH steht für qualitativ hochwertige Asphaltadditive und innovative Ideen.

Neben den Additiven für die Wiederverwendung von Ausbaumasphalt bieten wir auch vorbehandelte Gummigranulate aus recycelten Reifen zur Modifizierung von Asphalt an.

### Unser Leistungsspektrum umfasst

- ⊕ Entwicklung und Vertrieb qualitativ hochwertiger Additive
- ⊕ Individuelle und fachkundige Beratung, gemeinsame Planung
- ⊕ Technische Betreuung Ihrer Projekte

**STORIMPEX**  
Im- und Export



**STORIMPEX**  
Im- und Export



Mönckebergstraße, Hamburg: SMA 8 S + 85 % RC

Hauptsitz Glinde  
STORIMPEX Im- und Export GmbH  
Poststraße 1  
21509 Glinde

Tel. +49 40 64226303 27  
Fax +49 40 64226303 39  
E-Mail [asphaltec@storimpex.de](mailto:asphaltec@storimpex.de)

◦ Glinde

◦ Leuna  
◦ Lichtenstein

Niederlassung Lichtenstein  
STORIMPEX Im- und Export GmbH  
Am Eichenwald 13  
09350 Lichtenstein

Tel. +49 37204 9292 91  
Fax +49 37204 9292 98  
E-Mail [asphaltec@storimpex.de](mailto:asphaltec@storimpex.de)

**STORFLUX | STORBIT**  
ASPHALTRECYCLING

**STORFLUX**  
» Rejuvenatoren

**STORBIT**  
» Additive für das  
Maximalrecycling

# STORFLUX

## REJUVENATOREN FÜR DIE WIEDERVERWENDUNG VON AUSBAUASPHALT

Rejuvenatoren sind Weichmacher, die speziell für die Wiederverwendung von Ausbaumasphalt bei der Mischgutproduktion entwickelt wurden. Sie wirken regenerierend auf das gealterte Bitumen und können selbst bei der Wiederverwendung von Polymer modifizierten Mischgutsorten, unter Berücksichtigung der Anforderungen an die elastischen Eigenschaften, eingesetzt werden.

Die Dosierung des Rejuvenators richtet sich maßgeblich nach den Bindemittelparametern des Ausbaumasphaltes und der angestrebten RC Zugabemenge.

Selbst bei stark gealterten Bindemitteln und einer hohen Zugabemenge an Ausbaumasphalt lassen sich mit den Rejuvenatoren qualitativ hochwertige Mischgüter herstellen.

### STORFLUX

Ist ein mineralölstämmiges Produkt. Es wird seit vielen Jahren zum Regenerieren von oxidierten Bindemitteln bei der Wiederverwendung von Ausbaumasphalt eingesetzt. Die Anlieferung von STORFLUX erfolgt bei ca. 40 °C.

### STORFLUX PLUS

Ist ebenfalls ein mineralölstämmiges Produkt, das nach einem besonderen Verfahren in der Zweitaffination hergestellt wird. STORFLUX PLUS wird, wie auch STORFLUX, seit vielen Jahren zur Regenerierung von oxidierten Bindemitteln eingesetzt. Die Konzentration an Polyzyklischen Aromatischen Kohlenwasserstoffen (PAK) in STORFLUX PLUS liegt im Bereich von Straßenbaubitumen. Aufgrund der höheren Viskosität wird das Produkt bei 60 - 80 °C angeliefert und sollte bei ähnlichen Temperaturen im beheizbaren Tank gelagert und verarbeitet werden.

# STORBIT

## ADDITIVE FÜR DAS MAXIMALRECYCLING

Unsere Additive für das Maximalrecycling sind für die höchstmögliche Wiederverwendung von Ausbaumasphalt entwickelt worden und erlauben eine Wiederverwendungsrate von Asphaltgranulat bis zu 95 %. Alle STORBIT Produkte basieren auf einer Mischung unserer STORFLUX Rejuvenatoren mit Fischer-Tropsch Wachsen der Sasol Wax GmbH. Sie wirken als Weichmacher (STORFLUX / STORFLUX PLUS) und Härter (Wachs Komponente) zugleich.

Das oxidierte Bindemittel wird reaktiviert und die Wärmestandfestigkeit des so modifizierten Mischgutes verbessert, ohne die Kälteeigenschaften negativ zu beeinflussen. Die Misch- und Einbautemperatur kann um bis zu 30 °C reduziert werden, ohne die Verarbeitung im Vergleich zu herkömmlichem Mischgut negativ zu beeinflussen.

### STORBIT

Ist eine Mischung aus STORFLUX und Fischer-Tropsch Wachs und wurde bereits in diversen Maximalrecycling Baumaßnahmen erfolgreich eingesetzt.

### STORBIT PLUS

Ist eine Mischung aus STORFLUX PLUS und Fischer-Tropsch Wachs. Es wurde, genau wie STORBIT, bei Ausbaumasphaltraten von bis zu 95 % verwendet.

Sämtliche STORBIT Produkte sind bei Raumtemperatur fest und werden mit ca. 140 °C im TKW pumpfähig angeliefert. Dementsprechend ist es erforderlich, einen beheizbaren Tank vorzuhalten. Auch bei der Verarbeitung sollte diese Temperatur nicht unterschritten werden. Bei Bedarf können die STORBIT Produkte auch in Kleingebinden für die Direktzugabe in den Mischer geliefert werden.

# VORTEILE

## STORFLUX / STORFLUX PLUS

- ⊕ Regenerierung des gealterten Bindemittels
- ⊕ Zielgenaue Reduzierung des Erweichungspunktes RuK
- ⊕ Kosteneinsparung
- ⊕ Bindemittelsparung
- ⊕ Schonung natürlicher Ressourcen

## Darüber hinaus bieten STORBIT / STORBIT PLUS noch weitere Vorteile

- ⊕ Wiederverwendungsraten bis zu 95 %
- ⊕ Reduzierung der Asphalt Herstellungstemperatur um bis zu 30 °C
- ⊕ Bessere Einbaubarkeit / Verdichtbarkeit des Mischgutes
- ⊕ Verbesserung der Standfestigkeit
- ⊕ Lagerfähigkeit im Bitumentank



Weitere STORFLUX und STORBIT Produkte auf Anfrage