

Résumé : Ce document présente l'expérience française de fabrication des enrobés à chaud en continu. Forte de trente années de développement, elle permet aujourd'hui d'assurer la moitié de la production des enrobés à chaud. A ce jour, le parc des centrales d'enrobage à chaud, un demi-millier d'unités au total, se répartit entre 20 % en postes mobiles, majoritairement continus, et le reste en postes fixes dont 35 % sont en continu. L'essor de la technique continue est à la fois due aux grands programmes nationaux de travaux neufs et d'entretien vers 1970, à la formalisation des exigences de qualité sur la production des granulats et la composition des matériaux, et aux progrès technologiques sur les centrales continues qui se sont succédés. Ces derniers permettent aujourd'hui d'incorporer des agrégats d'enrobés de récupération jusqu'à 50 % du produit final, et de respecter les normes environnementales les plus sévères en ce qui concerne les rejets de gaz. Après un rappel succinct des deux types de fabrication, continu et discontinu, et une description détaillée des composants et du fonctionnement d'une centrale continue, le document décrit deux chantiers :- l'un, autoroutier en rase campagne, comportant une grave-bitume 0/14 en couche de fondation-base et un béton bitumineux 0/10 ;- l'autre, pour l'entretien des chaussées du boulevard périphérique parisien, avec un béton bitumineux à module élevé incluant depuis 2002 une fraction du matériau ancien fraisé. Le document se termine en donnant aux investisseurs routiers une grille qui situe l'intérêt du choix des différentes centrales en fonction des critères techniques et économiques d'exploitation. Une bibliographie des normes françaises, traitant de la fabrication à chaud en continu, complète ce document.