

**Declaración
Ambiental de
Producto**

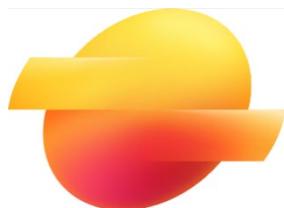
**UNE-EN ISO 14025:2010
UNE-EN15804:2012+A2:2020/AC:2021**

Emulsiones bituminosas

Fecha de primera emisión: 2025-12-04
Fecha de expiración: 2030-12-03

La validez declarada está sujeta al registro y publicación en
www.aenor.com

Código de registro GlobalEPD EN 15804-174



repsol

**REPSOL LUBRICANTES, AVIACIÓN,
ASFALTOS Y ESPECIALIDADES, S.A.**



El titular de esta Declaración es el responsable de su contenido, así como de conservar durante el periodo de validez la documentación de apoyo que justifique los datos y afirmaciones que se incluyen

Titular de la Declaración



REPSOL LUBRICANTES, AVIACIÓN, ASFALTOS Y ESPECIALIDADES, S.A.
 C/ Méndez Álvaro, 44
 28045 Madrid (España)

Tel. (+34) 917 538 000
 Mail asfaltosclientes@repsol.com
 Web www.repsol.com

Estudio de ACV



ReMa-INGENIERÍA, S.L.
 Calle Crevillente, 1, entlo., 12005
 Castellón (España)

Tel. (+34) 964059059
 Mail info@rema.es
 Web www.rema.es

Administrador del Programa GlobalEPD



AENOR CONFÍA, S.A.U.
 C/ Génova 6
 28004 – Madrid
 España

Tel. (+34) 902 102 201
 Mail: aenordap@aenor.com
 Web www.aenor.com

AENOR es miembro fundador de ECO Platform, la Asociación Europea de Programas de verificación de Declaraciones ambientales de producto

La Norma Europea EN 15804:2012+A2:2020/AC:2021 sirve de base para la de esta DAP

Verificación independiente de la declaración y de los datos, de acuerdo con la Norma EN ISO 14025:2010

Interna Externa

Organismo de verificación

AENOR

Entidad de certificación de producto acreditada por ENAC con acreditación N° 1/C-PR468

1. INFORMACIÓN GENERAL.

1.1. La organización.

El titular de esta Declaración Ambiental de Producto (DAP) es **RLESA**.

Repsol es una empresa global que busca el bienestar de las personas y se anticipa en la construcción de un futuro mejor a través del desarrollo de energías inteligentes. Es una empresa integrada y ampliamente diversificada, que abarca desde los negocios más clásicos, como la exploración, el refino y la venta y distribución de combustibles, hasta otros como el GLP (referente a nivel mundial) y las nuevas energías (eólicas...).

Repsol Lubricantes, Aviación, Asfaltos y Especialidades S.A. (RLESA) es una de las compañías del grupo Repsol que tiene como función el desarrollo, producción y comercialización de lubricantes, especialidades, así como también de betunes asfálticos y sus derivados.

1.2. Alcance de la Declaración.

Esta declaración ambiental de producto describe la información ambiental relativa al ciclo de vida de las emulsiones bituminosas elaboradas por RLESA en el año 2022 en sus plantas de producción ubicadas en Puertollano (Ciudad Real, España), Cartagena (Murcia, España), Gajano (Cantabria, España), Rábade (Lugo, España) y Mangualde (Viseu Dão-Lafões, Portugal).

La función de las emulsiones bituminosas es su contribución en la pavimentación de carreteras bien como un material auxiliar empleándose para la realización de riegos o bien actuar como un componente aglutinante para la fabricación de mezclas bituminosas en frío.

Los resultados que se muestran presentan el comportamiento ambiental de una emulsión bituminosa promedio, producido en las distintas plantas, ponderado por la producción. El alcance de esta Declaración Ambiental de Producto (en adelante DAP) es de “cuna a puerta”.

1.3. Ciclo de vida y conformidad.

Esta DAP ha sido desarrollada y verificada de acuerdo con las Normas UNE-EN ISO 14025:2010 y UNE-EN 15804:2012+A2:2020/AC:2021

“Sostenibilidad en la construcción. Declaraciones ambientales de producto. Reglas de categoría de producto básicas para productos de construcción”.

Tabla 1. REGLA DE CATEGORÍA DE PRODUCTO

Título descriptivo	Sostenibilidad en la construcción. Declaraciones ambientales de producto. Reglas de categoría de producto básicas para productos de construcción
Código de registro y versión	UNE-EN 15804:2012+A2:2020/AC:2021
Fecha de emisión	2021
Administrador de Programa	AENOR

Esta Declaración ambiental incluye las siguientes etapas del ciclo de vida:

Tabla 2. Límites del sistema. Módulos de información considerados

Etapa de producto	A1	Suministro de materias primas	X
	A2	Transporte a fábrica	X
	A3	Fabricación	X
Construcción	A4	Transporte a obra	MNE
	A5	Instalación / construcción	MNE
Etapa de uso	B1	Uso	MNE
	B2	Mantenimiento	MNE
	B3	Reparación	MNE
	B4	Sustitución	MNE
	B5	Rehabilitación	MNE
	B6	Uso de energía en servicio	MNE
	B7	Uso de agua en servicio	MNE
Fin de vida	C1	Deconstrucción / demolición	MNE
	C2	Transporte	MNE
	C3	Tratamiento de los residuos	MNE
	C4	Eliminación	MNE
D	Potencial de reutilización, recuperación y/o reciclaje	MNE	

X = Módulo incluido en el ACV; NR = Módulo no relevante;
MNE = Módulo no evaluado

Esta DAP puede no ser comparable con las desarrolladas en otros Programas o conforme a documentos de referencia distintos.

Del mismo modo, las DAPs pueden no ser comparables si el origen de los datos es distinto (por ejemplo, las bases de datos), no se incluyen todos los módulos de información pertinentes o no se basan en los mismos escenarios.

La comparación de productos de la construcción se debe hacer sobre la misma función, aplicando la misma unidad funcional y a nivel del edificio u obra arquitectónica, de ingeniería u obra civil, es decir, incluyendo el comportamiento del producto a lo largo de todo su ciclo de vida, así como las especificaciones del apartado 6.7.2 de la Norma UNE-EN ISO 14025:2010.

2. EL PRODUCTO

2.1. Identificación del producto

Las Emulsiones Bituminosas (CPC 33500) son dispersiones coloidales de glóbulos de betún en una fase acuosa, compuesta por agua y uno o varios agentes emulsionantes de carácter aniónico o catiónico cuya misión es permitir la dispersión del betún, asegurar la estabilidad de la emulsión y garantizar la adherencia con los áridos.

Su consistencia fluida permite por un lado su empleo para la aplicación como riegos auxiliares entre las distintas capas del firme de la carretera y por otro lado disponer de la capacidad para la fabricación de mezclas consiguiendo la envuelta y fijación con los áridos. El funcionamiento de la emulsión se basa principalmente en un proceso denominado de rotura de la emulsión, donde las partículas de betún se separan de la parte acuosa y se depositan sobre la superficie de una mezcla, cuando se aplica como un riego auxiliar o sobre el árido cuando se emplea para la fabricación de una mezcla, el ligante residual al quedar libre proporciona la cohesión al conjunto. Las emulsiones bituminosas son la base fundamental que ha hecho posible el desarrollo de la tecnología en frío en carreteras.

RLESA produce todo tipo de emulsiones: catiónicas y aniónicas, de rotura rápida, media, lenta y sobreestabilizadas, que cubren todos los campos de empleo de estos materiales.

Las emulsiones catiónicas se rigen por la normativa europea UNE-EN 13808:2023 donde se describe el proceso de control de producción en planta y la obtención del Marcado CE. En el caso de las emulsiones aniónicas no se dispone de una norma armonizada europea y por ello no se dispone de Marcado CE, pero sí que se ha desarrollado una norma española la UNE 51603:2013 que describe las especificaciones que deben cumplir los diferentes tipos de emulsiones aniónicas que se comercializan.

2.2. Uso previsto del producto.

Las principales aplicaciones de las emulsiones bituminosas tanto aniónicas como catiónicas son:

- Riegos de imprimación
- Riegos de adherencia
- Riegos de curado
- Lechadas bituminosas y microaglomerados en frío
- Grava emulsión
- Tratamientos superficiales mediante riego con gravilla
- Mezclas bituminosas de granulometría abierta.
- Reciclado in situ
- Mezclas templadas
- Mezclas en frío riegos de protección

2.3. Composición del producto.

En la siguiente tabla se muestran los principales componentes del producto.

Tabla 3. Composición del producto

Sustancia/ Componente	Emulsiones catiónicas	Emulsiones aniónicas
Betún	50-69%	60-69%
Emulgentes	0,2-0,7%	2%
Fluxante	1-6%	1-6%
Látex	0-3%	-
HCl	0,18-0,2%	-
Sosa	-	0,4%
Agua	48-30%	48-30%

Ninguna de las materias primas utilizadas para la producción de este producto está en el listado Candidate List of Substances of Very High Concern (SVHC) for authorisation o sometidas a otra reglamentación.

2.4. Prestaciones del producto.

Las emulsiones catiónicas corresponden a las descritas en el Pliego de Prescripciones Técnicas Generales para Obras de Carreteras y Puentes PG-3 en su artículo 214 de Emulsiones Bituminosas que corresponde a los tipos que se emplean en España y que cumplen con los requisitos descritos en la norma UNE-EN 13808:2023 y su anexo nacional y para las emulsiones aniónicas las descritas en la norma UNE 51603:2013.



3. INFORMACIÓN SOBRE EL ACV

3.1. Análisis de ciclo de vida

El estudio “Informe de ACV del betún convencional, betún modificado con polímeros, betún con polvo de caucho procedente de neumáticos fuera de vida útil y emulsiones bituminosas – REPSOL. V2” en el que se sustenta esta DAP ha sido elaborado por ReMa- INGENIERÍA, S.L. a partir de datos proporcionados directamente por RLESA de sus emulsiones bituminosas, fabricadas en 2022 en sus plantas de producción ubicadas en Puertollano (Ciudad Real, España), Cartagena (Murcia, España), Gajano (Cantabria, España), Rábade (Lugo, España) y Mangualde (Viseu Dão-Lafões, Portugal).

El análisis del ciclo de vida (ACV) en el que se basa esta declaración se ha realizado siguiendo las normas UNE-EN ISO 14040:2006 (y UNE-EN ISO 14040:2006/A1:2021), UNE-EN ISO 14044:2006 (y UNE-EN ISO 14044:2006/A1:2018 y UNE-EN ISO 14044:2006/A2:2021) y UNE-EN 15804:2012+A2:2020 (y UNE-EN 15804:2012+A2:2020/AC:2021).

El ACV se ha realizado con el soporte del software de SimaPro 9.6.0.1 y con la versión de la base de datos Ecoinvent 3.10 (2023).

Para las plantas de asfaltos de España el proveedor de electricidad es Repsol Comercializadora de Electricidad y Gas, S.L.U y se ha utilizado el mix de energía restante indicado por CNMC de 2022 (0,00 kgCO₂/kwh). Para la planta de asfaltos de Mangualde (Portugal) el proveedor de electricidad es Repsol Energía Portugal y la información del mix facilitada por REPSOL (0,37 kgCO₂/kwh).

3.2. Unidad Declarada.

La Unidad Declarada considerada es “**1 tonelada de emulsión bituminosa**”.

3.3. Vida útil de referencia (RSL)

No aplica.

3.4. Criterios de asignación

Para las etapas de extracción, transporte de crudo y refinería se han aplicado los criterios de asignación descritos en el documento “THE EUROBITUME LIFE-CYCLE ASSESSMENT 4.0 FOR BITUMEN. March 2025”

Marco general: Cuando un proceso genera varios productos, se reparten los impactos ambientales entre ellos conforme a ISO 14044:2006, 4.3.4.2.

Refinería: En las destilaciones atmosférica y al vacío, con múltiples coproductos, el criterio base es la asignación por energía (poder/calorífico neto) para todos los insumos y salidas no producto. También se utiliza la asignación por energía en los datos de ICV/LCI de fondo (background LCI data) para la producción conjunta de crudo y gas. En el modelo de refinería utilizado para los conjuntos de datos de fondo del ICV/LCI (p. ej., HFO), se aplican la asignación por energía (entrada de materia prima) y la asignación por masa (consumo de energía).

Cogeneración (CHP): Para la producción combinada de electricidad y vapor en la refinería, se aplica la asignación por contenido exergético.

“Overhead” de refinería y utilidades: El consumo energético general (iluminación, almacenamiento de crudo, deshidratación/desalado), así como residuos,

consumo y descarga de agua, se asignan por energía en el caso base; y por masa en la sensibilidad.

Gestión de residuos en refinería: Sigue ISO 14044:2006, 4.3.4.3, y se aplica al tratamiento de residuos de refinería y al fin de vida de infraestructuras incluidas. Se usa el enfoque cut-off (100:0): los materiales reciclados de entrada llegan “limpios” (sin cargas previas) y no se otorgan créditos por chatarra/material reciclabl que sale al final de vida. Dada la incertidumbre de los datos genéricos de tratamiento de residuos, los créditos por energía recuperada en incineración se excluyen de los conjuntos de datos ILCD publicados.

En cuanto a las Plantas de betunes, se ha realizado una asignación másica.

3.5. Representatividad, calidad y selección de los datos.

Para la realización del estudio de las etapas aguas arriba (extracción, transporte de crudo y refino) se han utilizado datos del documento “THE EUROBITUME LIFE-CYCLE ASSESSMENT 4.0 FOR BITUMEN. March 2025”.

Para la realización del estudio del proceso productivo de las emulsiones bituminosas se han utilizado datos procedentes de las plantas de producción de betunes de RLESA ubicadas en Puertollano (Ciudad Real, España), Cartagena (Murcia, España), Gajano (Cantabria, España), Rábade (Lugo, España) y Mangualde (Viseu Dão-Lafões, Portugal) del año 2022.

Para los datos secundarios se ha empleado la base de datos de Ecoinvent 3.10 y modelizados con la versión de Simapro 9.6.0.1. Todos los datos pertenecen a un escenario geográfico de España 2022. Los resultados presentados son representativos de las emulsiones

bituminosas, expresados como un promedio ponderado por la producción.

La precisión y exactitud de los datos introducidos en las bases de datos utilizadas (Ecoinvent v3.10) han sido evaluadas por sus autores y se ha obtenido que el grado de incertidumbre es aceptable con el objetivo que se quiere presentar en el informe. Por otro lado, se considera que los datos recogidos o calculados por los autores de este estudio tienen un bajo grado de incertidumbre, puesto que hacen referencia a la información de fábrica que ha sido suministrada y explicada en detalle por los responsables de la empresa.

Para valorar la calidad de los datos primarios de la producción del producto declarado se han seguido los criterios de la evaluación semicuantitativa de la calidad de los datos (Data Quality Rate o DQR) que propone la Unión Europea en su Guía de la Huella Ambiental de Productos (HAP) y Organizaciones (HAO).

En la siguiente tabla se indica la puntuación de calidad de los datos (DQR) empleada para identificar el nivel de calidad.

Puntuación de la calidad global de los datos (DQR)	Nivel de calidad global de los datos
≤ 1,6	«Calidad excelente»
1,6 a ≤ 2,0	«Calidad muy buena»
2,0 a ≤ 3,0	«Calidad buena»
3 a ≤ 4,0	«Calidad razonable»
> 4	«Calidad insuficiente»

Nivel de calidad global de los datos en función de la puntuación de la calidad de los datos obtenida

La calidad global de los datos se ha calculado sumando la puntuación de la calidad obtenida respecto a cada uno de los criterios de calidad, y se ha dividido por el número total de criterios. La puntuación de cada uno de los criterios varía de 1 a 5, siendo 1 la mayor calidad y 5 la peor.

Los resultados obtenidos para cada uno de los criterios son los siguientes:

- Representatividad tecnológica (TeR): Buena, puntuación 2.
- Representatividad geográfica (GR): Buena, puntuación 2.
- Representatividad temporal (TiR): Buena, puntuación 2.
- Integridad (C): Excelente, puntuación 1,5.
- Precisión/incertidumbre (P): Excelente, puntuación 1,5.
- Idoneidad y coherencia metodológicas (M): Razonable, puntuación 3.

De acuerdo con estos resultados, la Calificación de la calidad de los datos (DQR) obtenido es igual a 2, lo que indica que el nivel de calidad de los datos utilizados es muy bueno.

3.6. Criterios de corte.

En este estudio de ACV de la cuna a la puerta se ha incluido más del 95% de todas las entradas y salidas de materia y energía del sistema, excluyendo aquellos datos no disponibles o no cuantificados. Los datos excluidos son los siguientes:

- Contaminantes atmosféricos canalizados, generados en las etapas de combustión no medidos o no contemplados por la legislación aplicable.
- La producción de maquinaria, equipamiento industrial e instalaciones debido a la dificultad que supone inventariar todos los bienes implicados, y también porque la comunidad de ACV considera que el impacto ambiental por unidad de producto es bajo con relación al resto de procesos que sí se incluyen. Además, las bases de datos utilizadas no incluyen estos procesos así que su inclusión requeriría un esfuerzo adicional fuera del alcance del estudio.

3.7. Otras reglas de cálculo e hipótesis.

La presente DAP expresa el comportamiento medio de un conjunto de productos. Los resultados presentados en este documento son representativos de un producto “emulsión bituminosa media”. Estos resultados medios se han calculado como la media de los datos de los betunes fabricados en el año 2022 en las plantas de Puertollano (Ciudad Real, España), Cartagena (Murcia, España), Gajano (Cantabria, España), Rábade (Lugo, España) y Mangualde (Viseu Dão-Lafões, Portugal), ponderándola según las cantidades fabricadas en cada planta.

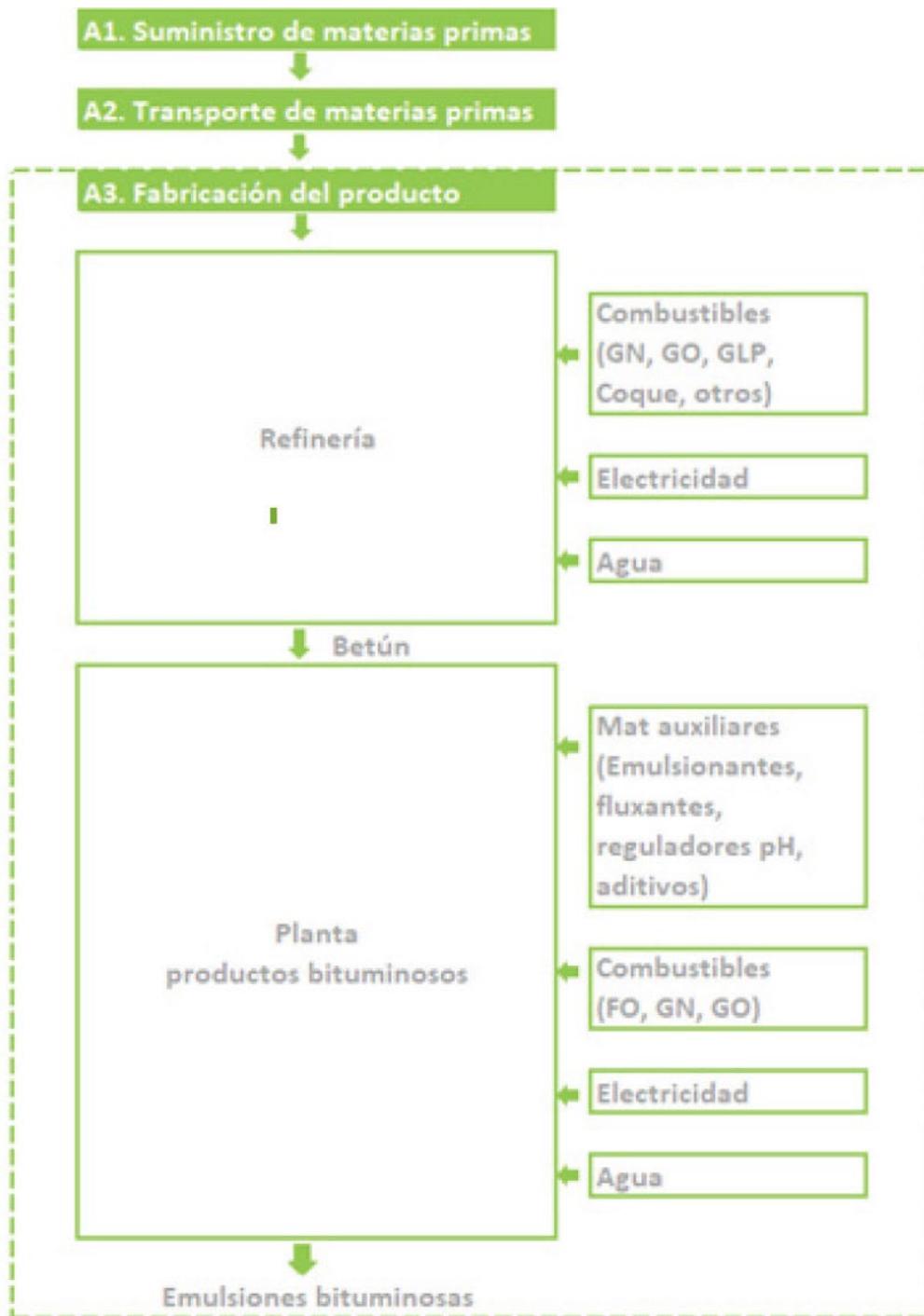
Para comprobar la representatividad de los resultados medios se ha calculado el Coeficiente de variación dividiendo la desviación estándar por el valor de la media aritmética de los resultados de las categorías de impacto de los productos de cada planta, obteniéndose de manera general valores inferiores al 20%. No hay criterios universales para decir que un valor del coeficiente es “bajo” o “alto”, aunque en la práctica se suelen considerar bajos los valores inferiores al 30 o 40 %, moderados entre esas cantidades y aproximadamente el 80 % y cuando se superan el 120 o 140 % ya se considera que la dispersión es bastante elevada.

Por lo tanto, a la vista de estos resultados se puede afirmar que la dispersión es en general baja, por lo que la representatividad de la misma es elevada.



4. LÍMITES DEL SISTEMA, ESCENARIOS E INFORMACIÓN TÉCNICA ADICIONAL.

Al tratarse de un estudio “de cuna a puerta”, se han incluido los módulos del ciclo de vida A1 (producción de materias primas), A2 (transporte a fábrica) y A3 (producción del producto).



4.1. Procesos previos a la fabricación (upstream).

Para la realización del estudio de las etapas aguas arriba (extracción, transporte de crudo y refino) se han utilizado datos del documento "THE EUROBITUME LIFE-CYCLE ASSESSMENT 4.0 FOR BITUMEN. March 2025".

A1 Producción de materias primas.

Crudo: Los datos de extracción del crudo incluyen, entre otras, las siguientes operaciones:

- **Producción y procesamiento en origen** del crudo hasta dejarlo listo para su procesamiento posterior.
- **Tecnologías de extracción:** mezcla de **convencional** (perforación onshore y offshore) y **no convencional** (arenas bituminosas y producción in-situ), seleccionadas por país de origen.
- **Energía y auxiliares** del sistema de fondo asociados a esa producción (electricidad, energía térmica y vapor de proceso, transportes internos y otros vectores energéticos).

Componentes auxiliares y aditivos: para la caracterización ambiental de los componentes auxiliares y los aditivos se han utilizado datasets de Ecoinvent 3.10.

A2 Transporte.

El transporte del crudo extraído desde el yacimiento petrolífero hasta la refinería se ha modelado como una combinación de oleoductos y transporte marítimo en buque.

REFINERÍA.

Destilación atmosférica: Los crudos recibidos en la refinería son calentados e introducidos en la torre de destilación atmosférica, donde se separan las fracciones ligeras (GLP, nafta, queroseno, gasóleos) y un **residuo atmosférico** que pasa a la etapa siguiente

Destilación al vacío: El **residuo atmosférico** se somete a vacío para evitar craqueo térmico y obtener **gasóleos de vacío** y **residuo de vacío (bitumen)**, que queda en el fondo de la columna.

Almacenamiento en refinería: El betún se almacena en tanques **calefactados y aislados**; de media, a ~ 170 °C.

4.2. Fabricación del producto.

PLANTA DE EMULSIONES BITUMINOSAS.

En proceso de fabricación de emulsiones bituminosas se realiza en instalaciones específicas para ello. La primera etapa del proceso de fabricación consiste en la preparación de las materias primas para cada una de las fases que forman parte de la emulsión y que corresponden a:

- Preparación de la fase ligante: Conlleva el calentamiento del betún a una temperatura entre 130-140 °C mediante depósitos calorifugados donde es almacenado cuando llega a través de cisternas o directamente de las tuberías de la refinería. El calentamiento se produce con el empleo de combustibles fósiles (gasoil, fuel o gas).
- Preparación de la fase acuosa: se adiciona el tensioactivo en el agua caliente a una temperatura de 60-65 °C, a la temperatura requerida según su viscosidad, y se adiciona la cantidad necesaria de aditivo regulador del pH (HCl ó NaOH).

En la planta de fabricación de emulsiones a través de tubería se circula las dos fases preparadas y se mezclan en un molino coloidal alimentado por energía eléctrica. La emulsión fabricada presenta una temperatura entre 80-90 °C que es trasvasada directamente por tubería a depósitos de almacenamiento individuales para los diferentes tipos de emulsión, donde se mantiene hasta su enfriamiento.

El suministro de la emulsión se realiza en camiones cisterna a temperaturas no superiores a los 40-50°C a carga completa, para su transporte por carretera.

Previamente a su carga las emulsiones son caracterizadas en el laboratorio.

Además de estos controles iniciales realizados en la planta de fabricación, se dispone de un sistema de control de calidad planificado y documentado, que permite asegurar el cumplimiento de todas las características de los productos.

Las especificaciones a cumplir por parte de las emulsiones catiónicas son las descritas en la norma de control de producción de Marcado CE según la norma UNE-EN 13808:2023 y su anexo nacional y para las emulsiones aniónicas las descritas en la norma UNE 51603:2013

5. DECLARACIÓN DE LOS PARÁMETROS AMBIENTALES DEL ACV Y DEL ICV.

Los resultados de impacto estimados son relativos y no indican el valor final de las categorías de impacto, ni hacen referencia a valores umbral, márgenes de seguridad o riesgos.

Tabla 4. Impactos ambientales potenciales. 1t emulsión bituminosa.

Parámetro	Unidades	A1	A2	A3	A1-A3	A4	A5	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	C1	C2	C3	C4	D
GWP-total	kg CO ₂ eq	3,65E+02	7,99E+00	1,70E+01	3,90E+02	MNE													
GWP-fossil	kg CO ₂ eq	3,64E+02	7,99E+00	1,70E+01	3,89E+02	MNE													
GWP-biogenic	kg CO ₂ eq	1,41E+00	2,15E-03	3,25E-03	1,41E+00	MNE													
GWP-luluc	kg CO ₂ eq	2,04E-01	4,12E-04	1,22E-03	2,06E-01	MNE													
ODP	kg CFC11 eq	2,02E-06	1,73E-07	2,28E-07	2,43E-06	MNE													
AP	mol H ⁺ eq	1,23E+00	1,21E-02	3,69E-02	1,28E+00	MNE													
EP-freshwater	kg P eq	9,32E-04	1,25E-05	3,49E-05	9,80E-04	MNE													
EP-marine	kg N eq	3,23E-01	3,44E-03	1,50E-02	3,41E-01	MNE													
EP-terrestrial	mol N eq	3,38E+00	3,87E-02	1,64E-01	3,58E+00	MNE													
POCP	Kg NMVOC eq	1,52E+00	2,43E-02	5,86E-02	1,60E+00	MNE													
ADP-minerals&metals ²	kg Sb eq	1,62E-04	1,09E-06	4,52E-06	1,68E-04	MNE													
ADP-fossil ²	MJ	2,95E+04	1,13E+02	1,51E+02	2,98E+04	MNE													
WDP ²	m ³ depriv.	2,12E+01	1,02E-01	1,70E+01	3,83E+01	MNE													

GWP - total: Potencial de calentamiento global; **GWP - fossil:** Potencial de calentamiento global de los combustibles fósiles; **GWP - biogenic:** Potencial de calentamiento global biogénico; **GWP - luluc :** Potencial de calentamiento global del uso y cambio del uso del suelo; **ODP:** Potencial de agotamiento de la capa de ozono estratosférico; **AP:** Potencial de acidificación, excedente acumulado; **EP-freshwater:** Potencial de eutrofización, fracción de nutrientes que alcanzan el compartimento final de agua dulce; **EP-marine:** Potencial de eutrofización, fracción de nutrientes que alcanzan el compartimento final de agua marina; **EP-terrestrial:** Potencial de eutrofización, excedente acumulado; **POCP:** Potencial de formación de ozono troposférico; **ADP-minerals&metals** Potencial de agotamiento de recursos abióticos para los recursos no fósiles; **ADP-fossil:** Potencial de agotamiento de recursos abióticos para los recursos fósiles; **WDP:** Potencial de privación de agua (usuario), consumo de privación ponderada de agua. **NR:** No relevante

Tabla 5. Impactos ambientales potenciales adicionales. 1t emulsión bituminosa.

Parámetro	Unidades	A1	A2	A3	A1-A3	A4	A5	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	C1	C2	C3	C4	D
PM	Incidencia de enfermedades	1,86E-05	7,82E-08	1,62E-07	1,88E-05	MNE													
IRP ¹	kBq U235 eq	5,09E+00	1,51E-02	4,83E-02	5,15E+00	MNE													
ETP-fw ²	CTUe	1,78E+04	5,42E+00	1,07E+01	1,78E+04	MNE													
HTP-c ²	CTUh	1,01E-06	7,47E-09	1,83E-08	1,03E-06	MNE													
HTP-nc ²	CTUh	9,16E-06	9,11E-09	1,89E-08	9,19E-06	MNE													
SQP ²	-	8,81E+02	5,88E+00	1,07E+01	8,97E+02	MNE													

PM: Potencial de incidencia de enfermedades debidas a las emisiones de materia particulada (PM); **IRP** :Eficiencia de exposición del potencial humano relativo al U235; **ETP-fw** : Potencial comparativo de unidad tóxica para los ecosistemas - agua dulce; **HTP-c** : Potencial comparativo de unidad tóxica para los ecosistemas - efectos cancerígenos; **HTP-nc** : Potencial comparativo de unidad tóxica para los ecosistemas - efectos no cancerígenos; **SQP** : Índice de potencial de calidad del suelo.; **NR**: No relevante

Aviso 1: Esta categoría de impacto trata principalmente con los impactos eventuales de las dosis bajas de las radiaciones ionizantes sobre la salud humana, del ciclo del combustible nuclear. No considera los efectos debido a posibles accidentes nucleares ni la exposición ocupacional debida a la eliminación de residuos radiactivos en las instalaciones subterráneas. El potencial de radiación ionizante del suelo, debida al radón o de algunos materiales de construcción no se mide tampoco con este parámetro.

Aviso 2: Los resultados de este indicador de impacto ambiental deben utilizarse con prudencia, ya que las incertidumbres de los resultados son elevadas y la experiencia con este parámetro es limitada.

Tabla 6. Uso de recursos. 1t emulsión bituminosa.

Parámetro	Unidades	A1	A2	A3	A1-A3	A4	A5	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	C1	C2	C3	C4	D
PERE	MJ	2,97E+02	4,24E-01	1,53E+00	2,99E+02	MNE													
PERM	MJ	9,00E+01	0,00E+00	0,00E+00	9,00E+01	MNE													
PERT	MJ	3,87E+02	4,24E-01	1,53E+00	3,89E+02	MNE													
PENRE	MJ	6,00E+03	1,20E+02	1,61E+02	6,28E+03	MNE													
PENRM	MJ	2,44E+04	0,00E+00	0,00E+00	2,44E+04	MNE													
PENRT	MJ	3,04E+04	1,20E+02	1,61E+02	3,07E+04	MNE													
SM	kg	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	MNE													
RSF	MJ	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	MNE													
NRSF	MJ	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	MNE													
FW	m ³	8,26E-01	3,73E-03	3,98E-01	1,23E+00	MNE													

PERE : Uso de energía primaria renovable excluyendo los recursos de energía primaria renovable utilizada como materia prima; **PERM**: Uso de energía primaria renovable utilizada como materia prima; **PERT**: Uso total de la energía primaria renovable; **PENRE**: Uso de energía primaria no renovable, excluyendo los recursos de energía primaria no renovable utilizada como materia prima; **PENRM**: Uso de la energía primaria no renovable utilizada como materia prima; **PENRT**: Uso total de la energía primaria no renovable; **SM**: Uso de materiales secundarios; **RSF**: Uso de combustibles secundarios renovables; **NRSF**: Uso de combustibles secundarios no renovables; **FW**: Uso neto de recursos de agua corriente; **NR**: No relevante

Tabla 7. Flujos de salida y categorías de residuos. 1t emulsión bituminosa.

Parámetro	Unidades	A1	A2	A3	A1-A3	A4	A5	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	C1	C2	C3	C4	D
HWD	kg	1,29E-02	7,63E-04	8,02E-02	9,38E-02	MNE													
NHWD	kg	4,61E+00	1,71E-02	3,41E-01	4,97E+00	MNE													
RWD	kg	2,71E-02	1,01E-05	3,61E-05	2,71E-02	MNE													
CRU	kg	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	MNE													
MFR	kg	8,67E-01	0,00E+00	1,62E+00	2,49E+00	MNE													
MER	kg	4,68E-01	0,00E+00	0,00E+00	4,68E-01	MNE													
EE	MJ	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	MNE													

HWD: Residuos peligrosos eliminados; **NHWD:** Residuos no peligrosos eliminados; **RWD:** Residuos radiactivos eliminados; **CRU:** Componentes para su reutilización; **MFR:** Materiales para el reciclaje; **MER:** Materiales para valorización energética; **EE:** Energía exportada; **NR:** No relevante

6. INFORMACIÓN AMBIENTAL ADICIONAL.

Contenido de carbono biogénico

El producto no contiene carbono biogénico y es servido a granel, por lo tanto, no se declara el contenido de carbono biogénico en el producto ni envase.

Reciclado de materiales bituminosos

De acuerdo con la “Asphalt Recycling Guide” de Austroads, en general, el 100% de los materiales recuperados de pavimentos deteriorados son susceptibles de ser reutilizados, ya sea en la misma obra en la que son generados, en otro pavimento (práctica más habitual) o bien su empleo en otras obras de construcción diferentes.

El proceso de reutilización de pavimentos asfálticos se puede realizar mediante dos vías, en plantas de fabricación de nuevas mezclas en caliente que consiste en retirar las capas bituminosas de los firmes envejecidos mediante el fresado o demolición, para transportar dicho material a una central de fabricación en la que es acopiado, caracterizado y eventualmente procesado, hasta cumplir con ciertas condiciones de tamaño, humedad etc. Posteriormente este material una vez tratado es incorporado en la nueva mezcla en diferentes porcentajes según la capacidad de la planta, y mezclado en caliente con áridos vírgenes, betún nuevo y/o agentes rejuvenecedores, para obtener una mezcla bituminosa compuesta que es

colocada y compactada en obra como si se tratara de una mezcla convencional consiguiendo las mismas prestaciones.

Otra vía para la reutilización del material procedente de la carretera es su aplicación en frío empleando una emulsión bituminosa como agente aglomerante. Esta técnica presenta además la ventaja de poder reutilizar el 100% del material reciclado extraído directamente del firme, sin la necesidad del traslado a una planta y sin calentar el material para su nueva aplicación, contribuyendo de esta forma a la eliminación tanto de empleo de material virgen como de combustibles.

El reciclado de materiales en la construcción y rehabilitación de carreteras es la mejor propuesta para disminuir el consumo de materiales nuevos y al mismo tiempo reducir la explotación de canteras. Al reciclar las capas bituminosas y aprovechar el ligante que contienen, se logra disminuir el consumo de betún. Además, se reducen también los volúmenes de vertido, que implica la necesidad de ocupar un espacio físico para su almacenamiento, así como un coste económico necesario de gestión para su eliminación.

7. REFERENCIAS

[1] Instrucciones Generales del Programa GlobalEPD, 3^a revisión. AENOR. Octubre de 2023.

[2] Norma UNE-EN ISO 14025:2010 Etiquetas ambientales. Declaraciones ambientales tipo III. Principios y procedimientos (ISO 14025:2006).

[3] Norma UNE-EN 15804:2012+A2:2020 Sostenibilidad en la construcción. Declaraciones ambientales de producto. Reglas de categoría de producto básicas para productos de construcción y su corrección UNE-EN 15804:2012+A2:2020/AC:2021

[4] Norma UNE-EN ISO 14040:2006. Gestión Ambiental. Análisis de Ciclo de Vida. Principios y marco de referencia. Y su modificación UNE-EN ISO 14040:2006/A1:2021.

[5] Norma UNE-EN ISO 14044:2006. Gestión Ambiental. Análisis de Ciclo de Vida. Requisitos y directrices. Y sus modificaciones UNE-EN ISO 14044:2006/A1:2018 y UNE-EN ISO 14044:2006/A2:2021

[6] Análisis de Ciclo de Vida del betún convencional, betún modificado con polímeros, betún con polvo de caucho procedente de neumáticos fuera de vida útil y emulsiones bituminosas – REPSOL. V2. 2025. ReMa-INGENIERÍA, S.L. (No publicado).

[7] Documentation for Duty Vehicle Processes in GaBi. 2022.

[8] Handbook of Emission Factors for Road Transport (HBEFA 4.2). 2022.

[9] Informe Inventario Nacional GEI. Anexo 7. España. 2022.

[10] CNMC. Anexo II. Etiquetado de electricidad restante de las empresas comercializadoras que hayan redimido garantías de origen en sus clientes, relativo a la energía producida en el año 2022

[11] The Eurobitume life-cycle assessment 4.0 for bitumen. March 2025

Índice

1. INFORMACIÓN GENERAL.	3
2. EL PRODUCTO	5
3. INFORMACIÓN SOBRE EL ACV	7
4. LÍMITES DEL SISTEMA, ESCENARIOS E INFORMACIÓN TÉCNICA ADICIONAL.	10
5. DECLARACIÓN DE LOS PARÁMETROS AMBIENTALES DEL ACV Y DEL ICV.	13
6. INFORMACIÓN AMBIENTAL ADICIONAL.	17
7. REFERENCIAS	18

AENOR



Una declaración ambiental verificada

GlobalEPD