

GlobalEPD

A VERIFIED ENVIRONMENTAL DECLARATION



Declaración Ambiental de Producto

EN ISO 14025:2010

UNE-EN 15804:2012+A2:2020

EN 15804:2012+A2:2010/AC:2021



PROBISA PRODUCTOS BITUMINOSOS, S.L.U.

AENOR

EMULSIONES BITUMINOSAS

Fecha de emisión: 2025-04-30

Fecha de revisión: 2025-09-18

Fecha de expiración: 2030-04-29

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

Código de registro: GlobalEPD EN15804-128 rev1



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

PROBISA PRODUCTOS
BITUMINOSOS, S.L.U.
Oficina:
Calle Gobelos 25-27, Urb. La Florida
C.P.28023, (Madrid)
España

Tel. (+34) 609 870 273
Mail: francisco.guzman@probisa.com
Web <https://www.probisa.com/>



Estudio de ACV

Abaleo S.L.
D. José Luis Canga Cabañes
c/ Poza de la Sal, 8; 3º A
28031 Madrid
España

Tel. (+34) 639 901 043
Mail jlcanga@abaleo.es;
info@abaleo.es
Web www.abaleo.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 UNE-EN 15804:2012+A2:2020/AC:2021 sirve de base para 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

PROBISA es una sociedad 100% perteneciente al Grupo Eurovia e implantada en todo el territorio nacional. Eurovia España es líder nacional en la construcción y conservación de carreteras, con más de cincuenta años de experiencia.

En sus orígenes, comenzó ejecutando pequeñas obras de mantenimiento de carreteras y fabricando emulsiones bituminosas, y hoy conforma un grupo de más de 500 trabajadores, 6 delegaciones de obras y 11 instalaciones industriales.

Eurovia España, se encuentra estructurada en cuatro áreas diferentes, complementarias entre sí, que se describen a continuación:

- **Construcción:** La construcción y rehabilitación de carreteras, especialmente la ejecución de obras medioambientales, suponen la primera actividad de PROBISA. Además, cuenta con áreas especializadas en obras de tecnología en frío que se ejecutan a nivel nacional.
- **Industria (Fabricación de ligantes bituminosos, emulsiones y betunes modificados):** La producción de materiales representa la segunda actividad de PROBISA por volumen de facturación. La fabricación de ligantes bituminosos (emulsiones y betunes modificados), y mezclas bituminosas en frío para labores de conservación, se realiza en 8 fábricas de emulsión y 3 instalaciones de fabricación de betún modificado, distribuidas por todo el territorio nacional.
- **Conservación y mantenimiento de carreteras:** PROBISA es líder en el mercado español de la conservación de infraestructuras y particularmente,

viene desarrollando contratos de conservación integral desde principios de los noventa, cuando se empezaron a externalizar las tareas de conservación por parte de las Administraciones Públicas. Su actividad abarca todos los ámbitos de la conservación de grandes infraestructuras (carreteras, autovías, redes viarias y obras hidráulicas).

El grupo, realiza las operaciones de mantenimiento en más de 3.000 km de carreteras en España, pertenecientes a distintas administraciones públicas (Ministerio de Fomento, Comunidades Autónomas, Diputaciones Provinciales y otras Administraciones Locales).

- **Producción de áridos:** La fabricación de áridos se realizan en las canteras situadas en los siguientes puntos:
 - Niebla (Huelva), Cantera "El Manzanito"
 - Málaga, Cantera "El Trabuco"
 - Vecsa (Tarragona), árido reciclado "ESCOGRAVA"

El objetivo de la entidad es ser referente nacional en las áreas en las que está presente, desarrollando técnicas y materiales que aporten al sector y a los usuarios mejores prestaciones, mayor comodidad y seguridad en la circulación, disminución en la contaminación acústica y de polución, materiales más duraderos, y el desarrollo de técnicas de reciclado que minimicen la explotación de nuevos recursos naturales.

En la actualidad, PROBISA cuenta con las siguientes plantas de emulsiones bituminosas:

- Tarragona
- Atarfe (Granada)
- Iurreta (Vizcaya)

- Valdepeñas (Ciudad Real)
- Candelaria (Sta. Cruz de Tenerife)
- Santiago de Compostela (La Coruña)
- Mérida (Badajoz)
- El Tívoli (Las Palmas de Gran Canaria)

1.2. Alcance de la Declaración

Esta declaración ambiental de producto describe la información ambiental relativa al ciclo de vida de la cuna a la puerta de las emulsiones bituminosas promedio de las fabricadas por Probisa en sus 8 plantas ubicadas en España.

La función desempeñada por el sistema de producto estudiado es la producción de mezcla asfáltica para su uso como material auxiliar en los pavimentos dentro del sector de la construcción.

1.3. Ciclo de vida y conformidad.

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

Tabla 1-1. Regla de Categoría de Producto

Título	Sostenibilidad en la construcción. Declaraciones ambientales de producto. Reglas de categoría de producto básicas para productos de construcción.
Registro /versión	UNE EN 15804:2012+A2:2020
Fecha de emisión	2020
Administrador	AENOR

Esta DAP incluye las etapas del ciclo de vida indicadas en la tabla 1-2. Esta DAP es del tipo cuna a puerta.

Tabla 1-2 Límites del sistema. Módulos de información considerados

Etapas de producto	A1	Suministro de materias primas	X
	A2	Transporte a fábrica	X
	A3	Fabricación	X
Construcción	A4	Transporte a obra	MND
	A5	Instalación / construcción	MND
Etapas de uso	B1	Uso	MND
	B2	Mantenimiento	MND
	B3	Reparación	MND
	B4	Sustitución	MND
	B5	Rehabilitación	MND
	B6	Uso de energía en servicio	MND
	B7	Uso de agua en servicio	MND
Fin de vida	C1	Deconstrucción / demolición	MND
	C2	Transporte	MND
	C3	Tratamiento de los residuos	MND
	C4	Eliminación	MND
D	Potencial de reutilización, recuperación y/o reciclaje	MNE	
X = Módulo incluido en el ACV; NR = Módulo no relevante; MND = Módulo no declarado			

Se excluyen los módulos al final de su vida útil (C-D) al cumplirse los tres requisitos establecidos en la norma de referencia:

- el producto se integra físicamente con otros productos en el proceso del ciclo de vida posterior, por lo que no pueden separarse físicamente de ellos al final de su vida útil: las emulsiones necesitan ser integrados físicamente con otras materias primas para ser aplicados en carreteras.
- el producto ya no es identificable al final de su vida útil como resultado de un proceso de transformación física o química: tras el proceso de integración con el resto de los materiales que componen el pavimento no es posible la identificación de la emulsión al final de la vida útil.

- el producto no contiene carbono biogénico: las materias primas que componen la emulsión bituminosa no contienen carbono biogénico.

Esta DAP puede no ser comparable con las desarrolladas en otros Programas o conforme a documentos de referencia distintos; en concreto puede no ser comparable con Declaraciones no desarrolladas y verificadas conforme a la Norma UNE-EN 15804.

Del mismo modo, las DAP 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 declarada y a nivel del edificio (u obra arquitectónica o de ingeniería) 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.

1.4. Diferencias con versiones previas de esta DAP.

La DAP se actualiza para representar mejor la producción del betún con el inventario 4.0 facilitado por Eurobitume (European Bitumen Association) en marzo de 2025. La versión anterior empleaba un proceso de la base de datos Ecoinvent 3.11.

2. El producto

2.1. Identificación del producto

Esta DAP es de aplicación para la emulsión bituminosa promedio fabricado por Probisa en sus 8 plantas ubicadas en España.

Las Emulsiones Bituminosas son dispersiones coloidales de glóbulos de betún en forma de pequeñas gotas con un tamaño entre 0,1 u 20 μm 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 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.

Código CPC: 33500 - Vaselina; parafina, cera de petróleo microcristalina, slack wax, ozoquerita, cera de lignito, cera de turba, otras ceras minerales y productos similares; coque de petróleo, betún de petróleo y demás residuos de aceites de petróleo o de materias bituminosas

2.2. Prestaciones del producto

Las emulsiones catiónicas se rigen por la normativa europea UNE-EN 13808:2013 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.

2.3. Composición del producto

La composición de la mezcla asfáltica incluida en este estudio es:

Tabla 2-1. Composición promedio

Material	% en peso
Betún	61 – 63%
Agua	36 –38%
Ácido clorhídrico	< 1%
Agente emulsionante	< 1%
Fluidificante WS60	< 1%
Aditivos	< 0,1%
Hidróxido potásico	< 0,1%

Durante el ciclo de vida del producto no se utilizan sustancias peligrosas listadas en “Candidate List of Substances of Very High Concern (SVHC) for authorisation” en un porcentaje mayor al 0,1% del peso del producto.

3. Información sobre el ACV

3.1. Análisis de ciclo de vida

El Informe del análisis del ciclo de vida para la DAP de las emulsiones bituminosas de PROBISA PRODUCTOS BITUMINOSOS, S.L.U., de enero del 2025, ha sido realizado por la empresa Abaleo S.L. con las bases de datos Ecoinvent 3.11 (marzo 2025) y Environmental Footprint 3.1 y el software SimaPro 10.2.0.0, que es la versión más actualizada disponible en el momento de realizar el ACV.

Para la realización del estudio se ha contado con datos de las 8 plantas donde se elaboran, situadas en España.

El estudio de ACV sigue las recomendaciones y requisitos de las normas internacionales ISO 14040:2006, ISO 14044:2006 y la Norma Europea UNE-EN 15804:2012+A2:2020/AC:2021.

3.2. Alcance del estudio.

El alcance de esta DAP media es la producción de la cuna a puerta de las emulsiones bituminosas.

Los datos específicos del proceso productivo de la mezcla proceden de las 8 plantas de la empresa situadas en España, y corresponden a los datos de producción del año 2023, que se considera representativo.

En el ACV no se ha incluido:

- Todos aquellos equipos cuya vida útil es mayor de 3 años.
- La construcción de los edificios de la planta, ni otros bienes de capital.
- Los viajes de trabajo del personal; ni los viajes al trabajo o desde el trabajo, del personal.
- Las actividades de investigación y desarrollo.

- Las emisiones a largo plazo.

3.3. Unidad declarada.

La unidad declarada es una tonelada (1.000 kg) de emulsión bituminosa fabricada por PROBISA.

3.4. Criterios de asignación.

De acuerdo con los criterios de la norma de referencia, cuando no ha sido posible evitar la asignación, se ha hecho una asignación de las entradas y salidas del sistema, en base a masa).

No ha sido necesario aplicar criterios de asignación económica.

3.5. Regla de corte

De acuerdo con los criterios de la norma de referencia, en el ACV se ha incluido el peso/volumen bruto de todos los materiales utilizados en el proceso de fabricación, de manera que se obtenga al menos el 99% del peso de la unidad de producto.

No ha habido ninguna exclusión de consumos de materia ni energía.

3.6. Representatividad, calidad y selección de los datos.

Para modelar el proceso de fabricación de la emulsión bituminosa promedio se han empleado los datos de producción de las plantas del año 2023, que se ha considerado representativo de las condiciones actuales de fabricación. De las instalaciones se han obtenido los datos de: consumos de materiales, combustibles y energía; distancias desde proveedores y generación de residuos y su transporte a gestor.

Cuando ha sido necesario se ha recurrido a las bases de datos Ecoinvent 3.11 (marzo 2025) y Environmental Footprint 3.1, que es la última versión disponible en el momento de realizar el ACV. Para los datos del inventario, para modelizar el ACV y para calcular las categorías de impacto ambiental pedidas por la norma de referencia, se ha empleado el software SimaPro 10.2.0.0, que es la versión más actualizada disponible en el momento de realizar el estudio.

El proceso de betún empleado en la modelización se ha tomado del informe del Análisis de Ciclo de Vida publicado por la European Bitumen Association, versión 4.0.

Para la elección de los procesos más representativos se han aplicado los siguientes criterios:

- Que sean datos representativos del desarrollo tecnológico realmente aplicado en los procesos de fabricación. En caso de no disponerse de información se ha elegido un dato representativo de una tecnología media.
- Que sean datos geográficos lo más cercanos posibles y, en su caso, regionalizados medios.
- Que sean datos los más actuales posibles.

Para valorar la calidad de los datos primarios empleados en el ACV se aplican los criterios de evaluación semicuantitativa de la calidad de los datos que propone la Unión Europea en su Guía de la Huella Ambiental de Productos y Organizaciones. Los resultados obtenidos son los siguientes:

- Integridad muy buena. Puntuación 1.
- Idoneidad y coherencia metodológicas buena. Puntuación 2.
- Representatividad temporal muy buena. Puntuación 1.
- Representatividad tecnológica buena. Puntuación 2.
- Representatividad geográfica muy buena. Puntuación 1.
- Incertidumbre de los datos baja. Puntuación 2.

De acuerdo con los datos anteriores, el Data Quality Rating (DQR) toma el siguiente valor: $9/6 = 1,5$, lo que indica que la calidad de los datos es excelente.

Para entender mejor la evaluación de la calidad de los datos realizada, se indica que la puntuación de cada uno de los criterios varía de 1 a 5 (cuanto menor puntuación, más calidad) y que para obtener la puntuación final se aplica la tabla siguiente:

Puntuación de la calidad global de los datos (DQR)	Nivel de calidad global de los datos
$\leq 1,6$	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

4. Límites del sistema, escenarios e información técnica adicional.

4.1. Descripción de los límites del sistema

El sistema de producto estudiado en el Análisis de Ciclo de Vida de la emulsión bituminosa es de la cuna a la puerta. Se han estudiado las siguientes fases de la producción:

Módulo A1: Producción de materias primas.

En este módulo se incluye el proceso de producción de las materias primas, en el cual se considera:

- La extracción de los recursos y producción de materias primas.
- El transporte a los centros de tratamiento/producción de las materias primas.
- El consumo energético y de combustibles, durante la producción de las materias primas.
- El consumo de otros recursos (como por ejemplo el agua), durante la producción de las materias primas.
- La generación de residuos y emisiones al aire y vertidos al agua y al suelo, durante la producción de las materias primas.
- La generación de la electricidad empleada en el proceso de fabricación.

Módulo A2: Transporte.

Se ha considerado el transporte en camión de 16-32 ton (EURO 6) para todos los materiales empleados en la producción, desde los lugares de producción (proveedores) hasta las instalaciones donde se emplean. Las distancias de transporte de las materias primas han sido facilitadas por los responsables de la

planta, conociendo la localización de sus suministradores.

Módulo A3: Fabricación.

En esta etapa se ha considerado el consumo de materiales auxiliares a la producción; y el transporte y gestión hasta el sitio de tratamiento de los residuos generados durante esta etapa del ciclo de vida. Las distancias de transporte de los residuos han sido facilitadas por responsables de la planta, conociendo la localización de las instalaciones de sus gestores de residuos.

4.2. Proceso de fabricación

Una emulsión es una dispersión de un ligante hidrocarbonado en agua, en presencia de un tensoactivo o agente emulsionante.

La fabricación de emulsiones bituminosas es un proceso por lotes, pero para dar continuidad al proceso fabril, cada instalación dispone de 2 o 3 calderas de fase acuosa que se van dosificando simultáneamente, con la fabricación de la emulsión. Esta dispersión del betún en agua se realiza por el paso de ambos componentes a través de un molino coloidal tipo Bitumil o Atomix.

La instalación está dotada de un conjunto de bombas dosificadoras para la dosificación simultánea del betún, agua emulsionante y demás componentes.

La mayoría de las instalaciones están dotadas de un sistema de dosificación automático. Una vez introducida la formulación en el equipo, se ordena la fabricación desde el autómatas y se ponen todos los elementos en funcionamiento.

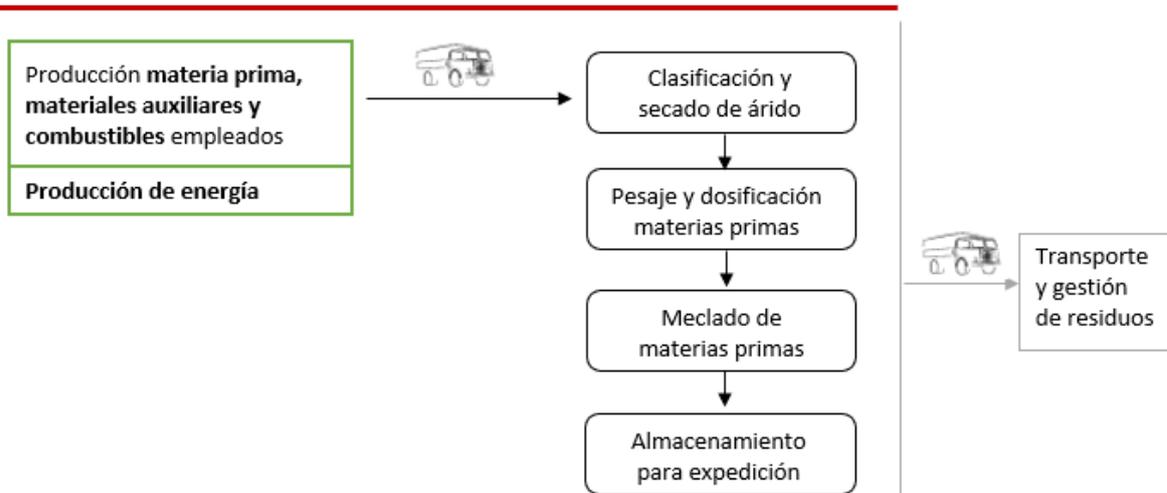
Tabla 4-1. Etapas y módulos de información del Ciclo de vida según UNE-EN 15804.

Información del Ciclo de Vida													Información adicional	
A1 a 3			A4 - A5		B1 a 7					C1 a 4				D
Etapa de producto			Etapa Proceso de construcción		Etapa de uso					Etapa de fin de vida				Beneficios y cargas más allá del sistema
A1	A2	A3	A4	A5	B1	B2	B3	B4	B5	C1	C2	C3	C4	D
X	X	X	MNE	MNE	MNE	MNE	MNE	MNE	MNE	MNE	MNE	MNE	MNE	MNE
Suministro de materias primas	Transporte	Fabricación	Transporte	Proceso de construcción / instalación	Uso	Mantenimiento	Reparación	Sustitución	Rehabilitación	Deconstrucción, demolición	Transporte	Tratamiento de residuos	Eliminación de residuos	Potencial de reutilización, recuperación y reciclaje
			Escenario	Escenario	Escenario	Escenario	Escenario	Escenario	Escenario	Escenario	Escenario	Escenario	Escenario	
B6. Uso de energía en servicio Escenario MNE														
B7. Uso de agua en servicio Escenario MNE														

X: Módulo evaluado
MNE: Módulo no evaluado

Los límites del sistema estudiado en el Análisis de Ciclo de Vida se muestran a continuación en el diagrama adjunto.

ETAPA DE PRODUCTO



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 umbrales, márgenes de seguridad o riesgos.

Parámetros de impacto ambiental para 1 tonelada de emulsión bituminosa

Tabla 5-1. Parámetros de impacto ambiental.

Parámetro	A1	A2	A3	A1-A3
GWP-total	3,47E+02	2,85E+01	1,33E+01	3,89E+02
GWP-fossil	3,43E+02	2,85E+01	1,33E+01	3,85E+02
GWP-biogenic	1,34E+00	9,90E-04	7,66E-04	1,34E+00
GWP-luluc	2,69E+00	4,51E-04	5,21E-04	2,70E+00
ODP	1,22E-06	6,48E-07	2,90E-07	2,16E-06
AP	1,17E+00	3,54E-02	2,31E-02	1,23E+00
EP-freshwater	9,69E-04	1,76E-05	2,44E-05	1,01E-03
EP-marine	3,04E-01	7,96E-03	3,51E-03	3,15E-01
EP-terrestrial	3,25E+00	8,68E-02	3,76E-02	3,37E+00
POFP	1,35E+00	6,95E-02	3,22E-02	1,45E+00
ADP-minerals&metals ²	8,52E-05	7,43E-07	4,78E-07	8,64E-05
ADP-fossil ²	2,86E+04	3,79E+02	1,70E+02	2,91E+04
WDP ²	3,35E+01	1,21E-01	4,50E-02	3,37E+01

GWP - total (kg CO₂ eq): Potencial de calentamiento global; **GWP - fossil (kg CO₂ eq):** Potencial de calentamiento global de los combustibles fósiles; **GWP - biogenic (kg CO₂ eq):** Potencial de calentamiento global biogénico; **GWP - luluc (kg CO₂ eq):** Potencial de calentamiento global del uso y cambio del uso del suelo; **ODP (kg CFC-11 eq):** Potencial de agotamiento de la capa de ozono estratosférico; **AP (mol H⁺ eq):** Potencial de acidificación, excedente acumulado; **EP-freshwater (kg P eq):** Potencial de eutrofización, fracción de nutrientes que alcanzan el compartimento final de agua dulce; **EP-marine (kg N eq):** Potencial de eutrofización, fracción de nutrientes que alcanzan el compartimento final de agua marina; **EP-terrestrial (mol N eq):** Potencial de eutrofización, excedente acumulado; **POFP (kg NMVOC eq):** Potencial de formación de ozono troposférico; **ADP-minerals&metals (kg Sb eq):** Potencial de agotamiento de recursos abióticos para los recursos no fósiles; **APD-fossil (MJ, v.c.n):** Potencial de agotamiento de recursos abióticos para los recursos fósiles; **WDP (m³):** Potencial de privación de agua (usuario), consumo de privación ponderada de agua.

Tabla 5-2. Parámetros adicionales de impacto ambiental.

Parámetro	A1	A2	A3	A1-A3
PM	1,80E-05	1,71E-06	1,63E-07	1,99E-05
IRP ¹	8,94E+00	3,64E-02	3,60E-02	9,02E+00
ETP-fw ²	1,75E+04	1,37E+01	9,32E+00	1,75E+04
HTP-c ²	1,91E-07	1,76E-09	8,41E-10	1,94E-07
HTP-nc ²	5,65E-06	1,90E-07	2,38E-08	5,86E-06
SQP ²	5,15E+02	4,82E-01	5,88E-01	5,16E+02

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

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 en 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.

Uso de recursos para 1 tonelada de emulsión bituminosa

Tabla 5-3 Parámetros que describen el uso de recursos.

Parámetro	A1	A2	A3	A1-A3
PERE	2,40E+02	9,32E-01	9,93E-01	2,42E+02
PERM	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
PERT	2,40E+02	9,32E-01	9,93E-01	2,42E+02
PENRE	2,86E+04	3,79E+02	1,70E+02	2,91E+04
PENRM	2,41E+04	0,00E+00	0,00E+00	2,41E+04
PENRT	2,86E+04	3,79E+02	2,43E+04	5,33E+04
SM	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
RSF	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
NRSF	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
FW	1,30E+00	7,34E-03	3,36E-03	1,31E+00

PERE (MJ, v.c.n.): Uso de energía primaria renovable excluyendo los recursos de energía primaria renovable utilizada como materia prima; **PERM (MJ, v.c.n.):** Uso de energía primaria renovable utilizada como materia prima; **PERT (MJ, v.c.n.):** Uso total de la energía primaria renovable; **PENRE (MJ, v.c.n.):** Uso de energía primaria no renovable, excluyendo los recursos de energía primaria no renovable utilizada como materia prima; **PENRM (MJ, v.c.n.):** Uso de la energía primaria no renovable utilizada como materia prima; **PENRT (MJ, v.c.n.):** Uso total de la energía primaria no renovable; **SM (kg):** Uso de materiales secundarios; **RSF (MJ, v.c.n.):** Uso de combustibles secundarios renovables; **NRSF (MJ, v.c.n.):** Uso de combustibles secundarios no renovables; **FW (m³):** Uso neto de recursos de agua corriente.

Categorías de residuos para 1 tonelada de emulsión bituminosa

Tabla 5-4 Parámetros que describen la generación de residuos.

Parámetro	A1	A2	A3	A1-A3
HWD	1,23E-02	2,52E-03	1,17E-03	1,60E-02
NHWD	3,51E+00	1,28E-02	1,05E-01	3,63E+00
RWD	2,89E-02	2,29E-05	2,66E-05	2,89E-02

HWD (kg): Residuos peligrosos eliminados; **NHWD (kg):** Residuos no peligrosos eliminados; **RWD (kg):** Residuos radiactivos eliminados.

Flujos de salida para 1 tonelada de emulsión bituminosa

Tabla 5-5 Parámetros que describen los flujos de salida.

Parámetro	A1	A2	A3	A1-A3
CRU	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
MFR	5,05E-04	0,00E+00	0,00E+00	5,05E-04
MER	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
EEE	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
EET	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00

CRU (kg): Componentes para su reutilización; **MFR (kg):** Materiales para el reciclaje; **MER (kg):** Materiales para valorización energética; **EEE (MJ):** Energía exportada; **EET (MJ):** Energía térmica exportada.

6. Información ambiental adicional.

6.1. Otros indicadores.

La producción de las emulsiones bituminosas de PROBISA no genera coproductos.

6.2. Emisiones al aire interior.

Las emulsiones bituminosas no generan emisiones significativas al aire interior, durante su vida útil.

6.3. Emisiones al suelo y al agua.

Las emulsiones bituminosas no generan emisiones significativas al suelo o al agua, durante su vida útil.

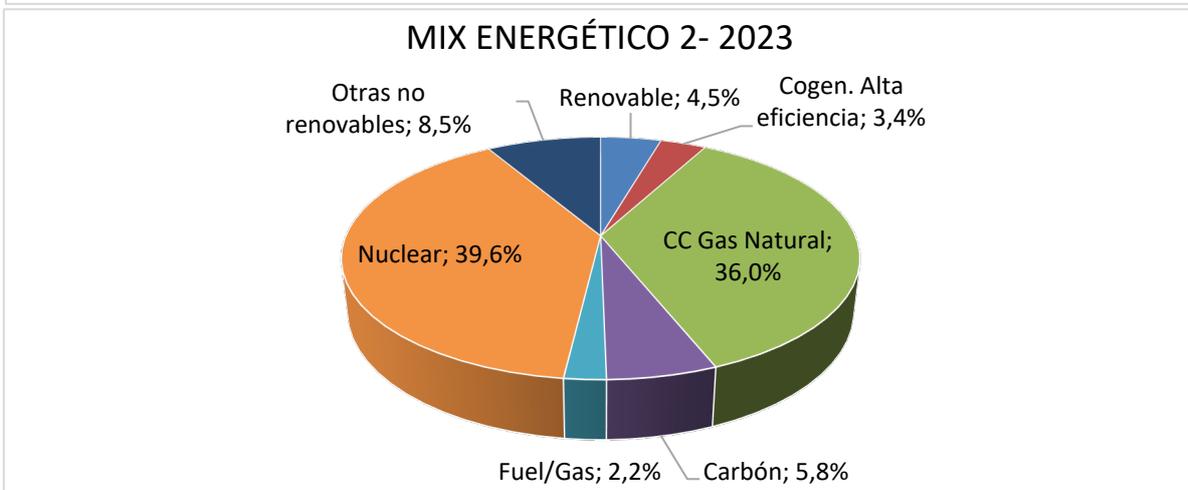
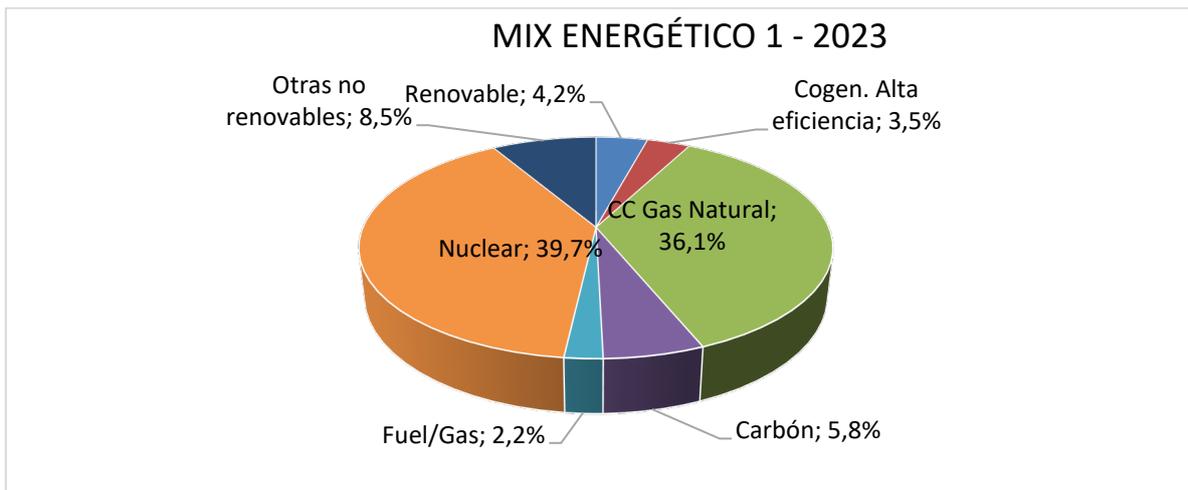
6.4. Contenido en carbono biogénico

El fabricante declara que el producto estudiado no contiene materiales con carbono biogénico en su composición.

6.5. Mix eléctrico utilizado

Para representar la energía eléctrica del proceso de fabricación se han empleado los mix residuales de las compañías comercializadoras del año 2023, obtenidos de informe anual de la Comisión Nacional de los Mercados y la Competencia, con un GWP (IPCC 2021):

- Mix 1: 0,260 kgCO₂e/kWh.
- Mix 2: 0,259 kg CO₂e/kWh



Referencias

- [1] 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.
- [2] Instrucciones Generales del Programa GlobalEPD 3ª revisión 09-10 2023
- [3] UNE-EN ISO 14025:2010 Etiquetas ambientales. Declaraciones ambientales tipo III. Principios y procedimientos (ISO 14025:2006).
- [4] UNE-EN ISO 14040:2006/A1:2021. Gestión Ambiental. Análisis de Ciclo de Vida. Principios y marco de referencia. Modificación 1. (ISO 14040:2006/Amd 1:2020).
- [5] Norma UNE-EN ISO 14044:2006/A2:2021. Gestión Ambiental. Evaluación del ciclo de vida. Requisitos y directrices. Modificación 2. (ISO 14044:2006/Amd 2:2020).
- [6] UNE-EN 14023:2010. Betunes y ligantes bituminosos. Estructura de especificaciones de los betunes modificados con polímeros.
- [7] prCEN/TS (Draft) Road materials — Environmental product declarations — Product category rules complementary to EN 15804 for bituminous mixtures 2023-04-18
- [8] Informe del Análisis del ciclo de vida para la Declaración Ambiental de Producto del betún modificado con polímero, de PROBISA PRODUCTOS BITUMINOSOS S.L.U., Redactado por Abaleo S.L., agosto 2025. Versión 3.
- [9] Base de datos Ecoinvent 3.11 (marzo 2025).
- [10] Metodologías de evaluación de impacto ambiental aplicadas mediante SimaPro 10.2.0.0.
- [11] Análisis de Ciclo de Vida publicado por la European Bitumen Association, versión 4.0. del año 2025.

Índice

1. Información general	3
2. El producto.....	6
3. Información sobre el ACV	7
4. Límites del sistema, escenarios e información técnica adicional.	9
5. Declaración de los parámetros ambientales del ACV y del ICV.....	11
6. Información ambiental adicional.	15
Referencias.....	16

AENOR



Una declaración ambiental verificada

GlobalEPD