



En la provincia de Zamora

## Mitma licita por 14,4 millones de euros las obras de rehabilitación del firme de la A-6 entre Villalpando y Benavente

- Se contemplan técnicas medioambientalmente sostenibles, como el reciclado parcial de material fresado y el empleo de mezclas bituminosas semi-calientes, con una menor huella de carbono.

Madrid, 2 de enero de 2023 (Mitma)

El Ministerio de Transportes, Movilidad y Agenda Urbana (Mitma) ha licitado el contrato de obras de rehabilitación del firme de ambas calzadas de la autovía A-6, Autovía del Noroeste, entre los kilómetros 239 y 261. Las obras se desarrollarán en los términos municipales de Villalpando, Cerecinos de Campos, Villalobos, San Esteban del Molar, Castrogonzalo y Benavente, en la provincia de Zamora.

El presupuesto de licitación de las obras es de 14,4 M€ (IVA incluido). Próximamente se publicará en el Boletín Oficial del Estado (BOE) el correspondiente anuncio.

Esta actuación se incluye dentro del programa de conservación y mantenimiento de la Red de Carreteras del Estado, en el que se han invertido más de 60 millones de euros desde junio de 2018 en la provincia de Zamora, y que genera un impulso significativo para mejorar la calidad de servicio de la infraestructura viaria estatal existente.

### Características técnicas

A la vista de los resultados de la auscultación del firme realizada, se ha diseñado una rehabilitación mixta mediante el fresado y reposición de determinadas zonas, y el posterior extendido de una capa de refuerzo adicional de 3 centímetros de espesor constituida por una mezcla bituminosa en caliente de tipo discontinua.

Se fresará un espesor de 7 centímetros en todo el ancho de todos los carriles, reponiéndose estas con mezclas bituminosas semi-calientes. En las zonas en que se detecte la necesidad de un saneo más profundo, se



# Nota de prensa

fresarán 10 centímetros adicionales, que se repondrán con mezcla bituminosa reciclada en planta en caliente.

Se contemplan en esta actuación técnicas medioambientalmente sostenibles, como el reciclado parcial del material procedente de las operaciones de fresado, además del empleo de mezclas bituminosas “semi-calientes”, en las cuales el uso de betunes especiales y aditivos permiten disminuir la temperatura mínima de mezclado en al menos 40 °C respecto a la mezcla “caliente” equivalente.

De acuerdo con los estudios realizados, las mezclas con incorporación de áridos procedentes del fresado permiten ahorrar entre un 3 y un 8 % de emisiones de CO<sub>2</sub> y ahorrar el porcentaje equivalente de áridos de nueva extracción. Mientras que las mezclas semi-calientes, de acuerdo con los mismos estudios, permiten el ahorro de entre un 7 y un 12 % de emisiones de CO<sub>2</sub>. Todo ello se traduce en un ahorro de emisiones de CO<sub>2</sub> de aproximadamente 500.000 kg.

