

Es ist zuerst das Gestein in den Mischer zu geben und dann das Bindemittel zuzusetzen. Der Mischer muß während der Mischdauer eine vollständige und gleichmäßige Umhüllung aller Mineralteile durch das Bindemittel gewährleisten.

Das Bindemittel ist in Schmelzkesseln zu erwärmen; ihre Heizvorrichtung muß so beschaffen sein, daß das Bindemittel nicht überhitzt werden kann. Jede übermäßige Erhitzung des Bindemittels und des Gesteins ist zu vermeiden, weil dadurch die Qualität des Mischgutes ungünstig beeinflusst wird.

Für die Temperaturen des Bindemittels im Schmelzkessel und des Gesteins im Mischer sind die folgenden Grenzen einzuhalten:

Bindemittel	Höchst-Temperatur	Gesteine Mindest- und Höchsttemperatur
Für kalteinbaufähiges Mischgut:		
Straßenteer T oder BT 40/70	80°	40° bis 60°
Straßenteer T oder BT 80/125	90°	
Verschnittbitumen	90°	40° bis 70°
Für heißenbaufähiges Mischgut:		
Straßenteer T oder BT 80/125	90°	je nach Teersorte 60° bis 110°
Straßenteer T oder BT 140/240	110°	
Straßenteer T oder BT 250/500	120°	
Zähflüssige Spezialteere	135°	
Straßenbaubitumen B 80	175°	120° bis 150°
Straßenbaubitumen B 200	175°	
Straßenbaubitumen B 300	160°	
Hochviskoses Verschnittbitumen	160°	80° bis 120°

Die Mindesttemperatur für die Erhitzung des Gesteins ist so zu wählen, daß das Gestein beim Verlassen der Trockentrommel völlig trocken ist.

Zur Überwachung der vorgeschriebenen Temperaturen müssen Kontrollthermometer eingebaut sein. Bei Verarbeitung eines aus verschiedenen Sorten zusammengesetzten Bindemittels muß eine Umwälzvorrichtung vorhanden sein, damit die Mischung gleichmäßig wird.