1. Priedo kompozicijos, skirtos įmaišyti į kelio dangai skirtą bituminį konglomeratą, bitumą ir kelių asfaltavimo bituminius produktus, gamybos būdas, apimantis šiuos etapus:

a) mišrių atliekų, turinčių plastikinių medžiagų mišinį, kur minėtas plastikinių medžiagų mišinys apima bent vieną plastikinę medžiagą, kurios pagrindą sudaro poliolefino termoplastinis polimeras, pateikimą;

b) minėtų mišrių atliekų susmulkinimą, iki dalelių dydžio tarp 40 mm ir 80 mm, geriau dalelių dydį, lygus maždaug 60 mm;

c) taip susmulkintų mišrių atliekų plovimą ir kontroliuojamu būdu atskiriant dalį plastikinės medžiagos, turinčios būdingą vidutinį tankį, nuo minėtų mišrių atliekų medžiagų, kur minėta plastikinės medžiagos dalis apima minėtą bent vieną plastikinę medžiagą, pagamintą iš poliolefino termoplastinio polimero;

d) minėtos plastikinės medžiagos dalies, turinčios būdingą vidutinį tankį, šlifavimą, kol pasiekia dalelių dydį nuo 10 mm ir 20 mm, geriau dalelių dydį nuo 12 ir 15 mm; ir,

e) minėtos plastikinės medžiagos dalies, turinčios būdingą vidutinį tankį, sumaišymą kambario temperatūroje su medžiaga, kurios pagrindą sudaro polivinilbutiralas, ir toliau sumalant gautą mišinį, kad būtų gauta naudoti paruošta granuliuota priedų kompoziciją, kurios dalelių dydis yra nuo 4 mm ir 6 mm, o lydalo srauto indeksas didesnis arba lygus 1 g/10 min., pageidautina nuo 1,5 g/10 min. iki 2,5 g/10 min., nustatytas pagal ISO 1133 procedūrą 190 °C temperatūroje su 2,16 kg apkrova;

kai minėtas plovimo ir atskyrimo c) etapas atliekamas naudojant atskyrimo pagal tankį būdą, tokiu būdu pasirenkant iš anksto nustatytą ribinę tankio vertę ir atskiriant nuo minėtų mišrių atliekų minėtą plastikinės medžiagos dalį, kurios būdingas vidutinis tankis yra mažesnis arba lygus iki minėtos iš anksto nustatytos ribinės vertės, kai minėtas būdingas vidutinis tankis yra mažesnis arba lygus 1,0 kg/m3, nustatytas pagal DIN 55990 procedūrą.

2. Būdas pagal 1 punktą, kur minėtame mišrių atliekų medžiagos pateikimo a) etape minėta mišrių atliekų medžiaga apima kietus likučius, pagamintus iš plastikinės medžiagos, susidariusias dėl miesto kietųjų atliekų arba pramoninės ar rankų darbo gaminių, pagamintų iš plastikinės medžiagos arba bet koks jų derinys, kai minėti kietieji likučiai nėra atgaunami arba nepanaudojami plastikinių medžiagų perdirbimo grandinėje.

3. Būdas pagal 1 arba 2 punktą, kur minėtos mišrios atliekos yra prieš tai atliekamos išankstiniame atskyrimo etape, kurio metu galimos frakcijos, pagamintos iš polivinilchlorido, ir (arba) frakcijos, pagamintos iš nepageidaujamų medžiagų, tokių kaip popierius, kartonas, mediena, audiniai, metalas arba stiklai pašalinami.

4. Būdas pagal bet kurį iš ankstesnių punktų, kai minėtame b) malimo etape sumaltos mišrios atliekos yra atskiriamos nuo galimai jose esančios metalo frakcijos, pageidautina, kad minėtą atskyrimo procedūrą apimtų pirmasis atskyrimo etapas naudojant magnetines priemones ir antrasis – spalvotųjų metalų frakcijos atskyrimo etapas.

5. Būdas pagal bet kurį iš ankstesnių punktų, kur minėtos plovimo ir atskyrimo c) etapo metu minėtas būdingas vidutinis tankis yra tarp 0,70 kg/m3 ir 0,90 kg/m3, kaip nustatyta pagal DIN 55990 procedūrą.

6. Būdas pagal bet kurį iš ankstesnių punktų, kai minėtoje plastikinės medžiagos dalyje, turinčioje būdingą vidutinį tankį, bent viena plastikinė medžiaga yra pagaminta iš poliolefino termoplastinio polimero, pasirinkto iš grupės, kurią apima polietilenas, polietileno kopolimeras, polipropilenas, polipropileno kopolimeras arba bet koks jų mišinys, pageidautina, kad minėtoje plastikinės medžiagos dalyje minėtos bent vienos plastikinės medžiagos kiekis būtų didesnis arba lygus 75 % bendros masės, dar geriau, kad jos kiekis būtų didesnis arba lygus 80 % bendros masės.

7. Būdas pagal bet kurį iš ankstesnių punktų, kur minėtame c) plovimo ir atskyrimo etape pridedamas ir sumaišomas antrasis plastikinių medžiagų mišinys, apimantis bent vieną plastikinę medžiagą, kurios pagrindą sudaro poliolefino termoplastinis polimeras, ir sumaišomas su minėtomis sumaišytomis atliekomis, pageidautina, kad minėtame antrajame mišinyje būtų ne mažiau kaip 75 % minėtos bent vienos plastikinės medžiagos, kurios pagrindą sudaro poliolefino termoplastinis polimeras, masės, dar geriau, kad jo kiekis sudarytų ne mažiau kaip 80 % minėtos plastikinės medžiagos masės.

8. Būdas pagal bet kurį iš ankstesnių punktų, kur minėta medžiaga polivinilbutirato pagrindu apima polivinilbutirato kiekį, didesnį nei 80 masės % nuo bendros minėtos medžiagos masės polivinilbutiralo pagrindu.

9. Būdas pagal bet kurį iš ankstesnių punktų, kur minėta medžiaga, kurios pagrindą sudaro polivinilbutiralas, yra regeneracinė medžiaga, kurios pagrindą sudaro polivinilbutiralas, pageidautina, kad minėta regeneracinė medžiaga, kurios pagrindą sudaro polivinilbutiralas, būtų gaunama iš atliekų, susidariusių po vartojimo, įskaitant automobilių priekinius stiklus, dvigubus langus, terminio stiklo paketus, apsauginio stiklo paketus, ir (arba) iš pramoninės gamybos atliekų, susidariusių gaminant minėtus produktus.

10. Būdas pagal 8 arba 9 punktą, kur minėtos medžiagos, kurios pagrindą sudaro polivinilbutiralas, pridedama į minėtą plastikinės medžiagos dalį, turinčią būdingą tankį, 5–25 % minėtos plastikinės medžiagos dalies masės, geriau 10–20 % minėtos plastikinės medžiagos dalies masės.

11. Būdas pagal bet kurį iš ankstesnių punktų, apimantis papildomą etapą, kur priedas sumaišomas su modifikuojančiu junginiu, kur pageidautina, kad modifikuojantis junginys būtų pasirinktas iš grafeno, sukibimą gerinančios medžiagos, regeneruojančios medžiagos, plastifikatoriaus, lignino arba bet kokio jų derinio, dar labiau pageidautina, kad modifikuojantis junginys būtų sintetinės, mineralinės arba augalinės kilmės.

12. Būdas pagal bet kurį iš ankstesnių punktų, apimantis šiuos papildomus etapus:

- minėtos priedų kompozicijos tiekimą į ekstruderį, pageidautina – dviejų sraigtų ekstruderį;

- kaitinimą minėtos priedų kompozicijos iki iš anksto nustatytos temperatūros;

- ekstrudavimą ir aušinimą, siekiant gauti ekstruduotų granulių pavidalo priedą, kurio dalelių dydis yra nuo 1,85 mm iki 4,5 mm, pageidautina nuo 2 mm iki 4 mm.

13. Būdas pagal bet kurį iš 1–11 punktų, apimantis papildomą etapą, kai minėta priedų sudėtis toliau malama, kad būtų gauta smulkių granulių pavidalo priedų sudėtis, kurios dalelių dydis yra nuo 0,85 mm iki 2,5 mm, pageidautina nuo 1 mm iki 2 mm.

14. Būdas pagal 13 punktą, apimantis šiuos papildomus etapus:

- iš anksto nustatyto kiekio minėto priedo kompozicijos dozavimą smulkių granulių pavidalu ir presavimą, pageidautina, kad minėtas iš anksto nustatytas priedo kompozicijos kiekis būtų nuo 10 g iki 20 g;

- taip supresuotos priedų kompozicijos padengimą plastikinės medžiagos plėvele, kurios pagrindą sudaro termoplastinis polimeras, pageidautina, kad minėta plastikinė medžiaga būtų polietilenas, taip gaunant kapsulę,

pageidautina, kad minėtas dozavimo etapas apimtų iš anksto nustatyto skysto modifikuojančio junginio kiekio pridėjimą į minėtą priedų kompoziciją, dar geriau, kad minėtas skystas modifikuojantis junginys būtų pasirinktas iš sukibimą gerinančios medžiagos, regeneruojančios medžiagos, plastifikatoriaus, lignino arba bet kokio jų derinio.