



Fugenvergussmasse E

Anwendung:

Fugenvergussmasse E ist zum Abdichten von waagerechten und schwach geneigten Fugen und zur Ausbesserung von Asphaltbelägen geeignet. Scheinfugen an Betonfahrbahnen sowie Übergangskonstruktionen im Hoch- und Tiefbau können mit dem Material ausgebildet werden.

Eigenschaften:

Fugenvergussmasse E erfüllt die Anforderungen TL bit Fug Art A normal und

- ist beständig gegen Wärmeeinwirkung
 - ist eine Heißvergussmasse auf Bitumen-Elastomerbasis
-

Vorbereitung der Fugen:

Sofern eine Fugenfüllung vorhanden ist, muss diese bis auf die vereinbarte Vergusstiefe unter weitgehender Schonung der Fugenkanten entfernt werden. Reste festhaftender Vergussmasse gleicher Art beeinträchtigen in der Regel nicht die Haltbarkeit der neuen Fugenfüllung, sofern eine generelle Verträglichkeit gegeben ist. Bei Fugenflanken aus Beton sollte ein *Haftgrund* als Voranstrich verwendet werden. Beim Verguss von nicht geschnittenen Asphaltfugen wird im Allgemeinen kein Voranstrich verwendet. Der *Haftgrund* wird aufgesprüht und muss die Fugenflanken filmbildend vollständig bedecken. Auf der Unterfüllung darf sich keine überschüssige Flüssigkeit ansammeln. Der Voranstrich muss vor dem Vergießen vollkommen durchgetrocknet sein.

Verarbeitungsempfehlung:

Fugenvergussmasse E wird in einem Schmelzkessel schonend aufgeschmolzen. Der Schmelzkessel sollte mit einem mechanischem Rührwerk, indirekte Beheizung und einem Thermostat ausgerüstet sein. Das Rührwerk ist so früh wie möglich einzuschalten und bleibt ständig in Betrieb. Eine Überhitzung (30 °C über Vergießtemperatur) senkt den Erweichungspunkt deutlich ab und muss ausgeschlossen sein. Die Fugen sind je nach Erfordernis mit Pressluft auszublasen oder mit einer Heißluftlanze zu trocknen. Mit dem Vergießen der Fuge kann nach Erreichen folgender Bedingungen begonnen werden.

- eine trockene Witterung muss vorherrschen
- Bauteiltemperatur sollte über +5 °C sein
- der Voranstrich muss abgetrocknet sein
- die Verarbeitungstemperatur der Masse muss erreicht sein
- der Füllraum wird in einem Arbeitsgang vergossen
- bei größeren Füllquerschnitten kann in zwei Arbeitsgängen vergossen werden
- die Oberfläche der ersten Schicht darf nicht verschmutzt sein
- die Fugen sind ohne Lufteinschlüsse zu füllen, Überstände sind abzustößen
- die Haftung an den Fugenflanken darf dabei nicht beeinträchtigt werden

Die Volumenminderung nach dem Erkalten der Vergussmasse ist unmittelbar auszugleichen. Grundsätzlich ist immer ein Unterverguss herzustellen. Ist die Verarbeitung der aufgeschmolzenen Vergussmasse am gleichen Tag nicht möglich, muss der Kessel entleert werden. Ein Wiederaufschmelzen erkalteter Vergussmasse ist nur zweimal möglich.

Vergußtiefe/Materialverbrauch:

Für Heißvergussmassen beträgt die Vergusstiefe das 1,5fache der Fugenspaltenbreite, mindestens jedoch 12 mm.

Verbrauchsmenge: ca. 1,1 kg/l Fugenraum

Technische Daten:

Aufschmelztemperatur	max. 210 °C
Verarbeitungstemperatur	150 – 180 °C
Dichte (DIN 52004)	ca. 1,1 g/cm ³
Erweichungspunkt (DIN 52011)	92 °C

Lieferform:

12-kg-Gebinde (Euro-Palette a 56 x 12 kg)
25-kg-Gebinde (Euro-Palette a 24 x 25 kg)

Lagerzeit:

2 Jahre, trocken lagern

Reinigungsmittel:

Lösungsmittel

Diese Produktinformation entspricht unserem jetzigen Informationsstand, die angegebenen Daten sind Durchschnittswerte unter Normalbedingungen. Der Verarbeiter ist verpflichtet, die Eignung und Anwendungsmöglichkeiten für den vorgesehenen Zweck zu prüfen. Bei speziellen Anwendungsfragen beraten wir Sie gern. Es gelten unsere allgemeinen Lieferungs- und Zahlungsbedingungen.
Stand: 01.01.2016