

BITUNOVA® DS

Polymermodifizierte bitumenhaltige Fugenmasse gemäß TL Fug-StB 01 und DIN EN 14188-1, Typ N2

Allgemeines

BITUNOVA® DS eignet sich zum Verfüllen von Fugen auf allen Verkehrsflächen aus Beton und Asphalt.

Eigenschaften

BITUNOVA® DS erfüllt die Anforderungen der „Technischen Lieferbedingungen für Fugenfüllstoffe in Verkehrsflächen“ (TL Fug-StB 01) sowie der DIN EN 14188-1, Typ N2.

BITUNOVA® DS und die damit fachgerecht hergestellten Fugen zeichnen sich durch folgende Merkmale aus:

- plastisch elastisch eingestellt, daher optimaler Ausgleich zwischen Bewegungsaufnahme und Spannungsabbau in der Fuge
- ausgelegt für eine mögliche Änderung der Fugenspaltbreite von bis zu 25 %
- sehr gute Gebrauchseigenschaften bei Wärme und Kälte
- gutes Haftvermögen an mineralischen Untergründen
- hohe Alterungsbeständigkeit
- resistent gegen wässrige Lösungen, Salze, verdünnte Säuren u.a.
- bitumenhaltiger Baustoff und daher problemlos zu recyceln
- unterliegt der zertifizierten Werkseigenen Produktionskontrolle (WPK) gemäß DIN EN 14733 und ist CE-gekennzeichnet

Verarbeitung

- Aufschmelzen der Vergussmasse:
BITUNOVA® DS Vergussmasse ist in einem mit Rührwerk, thermostatgesteuerten Brenner und Thermometer ausgerüsteten Schmelzkessel langsam auf die Verarbeitungstemperatur aufzuschmelzen. Nicht geeignet sind Kocher, die keine mechanischen Rührer haben. Bei einfachen Bitumen-Schmelzkesseln dieser Art besteht die Gefahr der Überhitzung der Masse mit der Folge, dass die zur Stabilisierung und Vergütung der Produkte beigefügten Polymere und Füllstoffe absinken oder zerstört werden.

Die Verarbeitung von BITUNOVA® DS erfolgt bei einer Vergießtemperatur von ca. 160 - 180°C.

Das Aufschmelzen der Vergussmassen soll nur in vorher gesäuberten, d. h. in von festgebrannten Rückständen befreiten Kochern vorgenommen werden.

- Vorbereitung der Fuge:
Die Fuge ist zu reinigen (Bürstenmaschine) und mit Pressluft auszublasen. Dabei muss auf eine räumliche Trennung zwischen den Reinigungs- und Vergussarbeiten geachtet werden.
Um die nach Normvorschrift geforderte Haftfestigkeit der Vergussmasse an Wandungen zu erreichen, ist die zu vergießende Fuge bis zur Oberkante mit dem entsprechenden Voranstrich zu behandeln. Es ist zu empfehlen, auf beiden Seiten einen Streifen von 1 cm Breite auf der Fahrbahn mitzustreichen (Haftung bis zur Kante).
Der Voranstrich hat die Aufgabe, den an allen Fugen haftenden Staub zu binden und eine Haftschiicht zu bilden, die sich mit der eingebrachten Vergussmasse innig verbindet und so eine Verankerung zum Untergrund gewährleistet.
Bei nachgeschnittenen Fugen und Rissen ist dies ebenso zu empfehlen. Eine Vorbehandlung der nachgeschnittenen Fugen und Risse durch eine Heißluftlanze macht dies nicht mehr erforderlich.

BITUNOVA GmbH - Niederlassungen

21107 Hamburg Neuhöfer-Brücken-Str. 103 Tel: 040-752496-0 Fax: 040-759990 hamburg@bitunova.eu	85098 Großmehring Max-Planck-Str. 8 Tel: 08456-988211 Fax: 08456-6683 grossmehring@bitunova.eu	04617 Rositz Am Wasserturm 5 Tel: 034498-8003 Fax: 034498-22359 rositz@bitunova.eu	36251 Bad Hersfeld Hermann-Kirchner-Str. 6 Tel: 06621-162-500 Fax: 06621-162-499 badhersfeld@bitunova.eu	47809 Krefeld Bataver-Str. 7-9 Tel: 02151-574-700 Fax: 02151-574-749 krefeld@bitunova.eu
--	---	---	---	---

➤ Vergießen der Fuge:

Die vorbehandelte Fuge sollte nur bei trockenem Wetter vergossen werden.

Folgende Punkte sind beim Verguss zu beachten:

1. Die zu vergießenden Fugen sollten eine Oberflächentemperatur von über 0°C haben.
2. Die Fugen müssen staubfrei und trocken sein.
3. Der aufgebrauchte Voranstrich muss abgetrocknet sein (Fingerprobe).
4. Die Vergussarbeiten sind mit geeigneten Vergussgeräten durchzuführen. Als praktisch haben sich schmale, rechteckige Vergusskannen mit großen Handbügeln und langgezogenem Ausguss bewährt.
5. Die Vergussmasse muss beim Vergießen die vorgeschriebene Temperatur haben. Wird die Verarbeitungstemperatur stark unterschritten, leidet das Gießvermögen und die Masse füllt die zu vergießenden Fugen nicht voll aus. Es besteht die Gefahr der Hohlraumbildung, die dann unter dem rollenden Verkehr ein Nachsacken des Vergusses zur Folge hat (Eindringen von Wasser in den Unterbau).
6. Auch der schon erkaltete Rest aus den Vergusskannen sollte nicht mehr vergossen werden (Hohlraumbildung im Verguss).
7. Weil nach Erkalten bei allen Vergussmassen eine Volumenminderung eintritt, sollte das Vergießen in zwei Arbeitsgängen erfolgen. Unmittelbar nach Erkalten des ersten Vergusses ist der Nachguss anzuschließen, wobei die Arbeitsfolge so einzurichten ist, dass der Nachverguss auf die noch glänzende, saubere Oberfläche des Vorvergusses aufgetragen wird. Auch beim Nachverguss ist darauf zu achten, dass die Verarbeitungstemperatur nicht unterschritten wird, damit eine homogene Verschmelzung gewährleistet bleibt.
8. Die heiß verarbeitbaren Fugenmassen sind bei Verkehrsflächen aus Beton so zu vergießen, dass sich eine wannenförmige Vertiefung von mind. 1 mm oder höchstens 6 mm unterhalb der Fahrbahnoberfläche bildet. Bei nicht abgefasten Fugen ist Überverguss zu vermeiden (gem. ZTV Fug-StB 01 Punkt 2.5.3 „Einbringen heiß verarbeitbarer Fugenmassen“).

Verbrauch

Der Materialverbrauch für Vergussmasse (in kg) wird nach folgender Formel errechnet:

$\frac{\text{Fugenlänge (in m)} \times \text{Fugenbreite (in cm)} \times \text{Fugentiefe (in cm)} \times \text{Dichte (g/cm}^3\text{)}}{10}$

Der Voranstrichbedarf beträgt etwa 3 % der zu verarbeitenden Vergussmassenmenge.

Technische Daten

Dichte	[g/cm ³]	1,12
Erweichungspunkt RuK	[°C]	≥ 85
Verarbeitungstemperatur	[°C]	160 - 180 (Masse nicht überhitzen)
Voranstrich		BITUNOVA® Haftgrund
Vorarbeiten		Fuge muss sauber und trocken sein
Reinigungsmittel		Geräte: Benzine oder gebräuchliche Lösungsmittel. Bei Hautkontakt: Handwaschpaste
Sicherheitsdatenblatt		Ergänzendes Sicherheitsdatenblatt anfordern.

BITUNOVA GmbH - Niederlassungen				
21107 Hamburg	85098 Großmehring	04617 Rositz	36251 Bad Hersfeld	47809 Krefeld
Neuhöfer-Brücken-Str. 103	Max-Planck-Str. 8	Am Wasserturm 5	Hermann-Kirchner-Str. 6	Bataver-Str. 7-9
Tel: 040-752496-0	Tel: 08456-988211	Tel: 034498-8003	Tel: 06621-162-500	Tel: 02151-574-700
Fax: 040-759990	Fax: 08456-6683	Fax: 034498-22359	Fax: 06621-162-499	Fax: 02151-574-749
hamburg@bitunova.eu	grossmehring@bitunova.eu	rositz@bitunova.eu	badhersfeld@bitunova.eu	krefeld@bitunova.eu

Technisches Merkblatt



Lieferform

Pappgebinde zu 25 kg zu 27 Stück/Palette
Pappgebinde zu 10 kg zu 80 Stück/Palette

Lagerung

BITUNOVA[®] DS ist bei kühler und trockener Lagerung min. 24 Monate haltbar.

Anmerkungen

Grundlage dieses Technischen Merkblattes sind unsere bisherigen Anwendungserfahrungen und dienen der unverbindlichen Beratung und Information. Alle darin enthaltenen Werte sind Durchschnittswerte. Es handelt sich dabei nicht um rechtsverbindlich zugesicherte Eigenschaften. Falls nicht beschriebene Nutzungsarten oder andere Bedingungen zu berücksichtigen sind, bitte Beratung anfordern. Änderungen vorbehalten.

Stand: 05/2016

BITUNOVA GmbH - Niederlassungen

21107 Hamburg Neuhöfer-Brücken-Str. 103 Tel: 040-752496-0 Fax: 040-759990 hamburg@bitunova.eu	85098 Großmehring Max-Planck-Str. 8 Tel: 08456-988211 Fax: 08456-6683 grossmehring@bitunova.eu	04617 Rositz Am Wasserturm 5 Tel: 034498-8003 Fax: 034498-22359 rositz@bitunova.eu	36251 Bad Hersfeld Hermann-Kirchner-Str. 6 Tel: 06621-162-500 Fax: 06621-162-499 badhersfeld@bitunova.eu	47809 Krefeld Bataver-Str. 7-9 Tel: 02151-574-700 Fax: 02151-574-749 krefeld@bitunova.eu
--	---	---	---	---