

GusjointT®- Schienenfugenmasse R Ultra

Hochelastische Schienenfugenmasse aus dem
polymermodifizierten Bitumen gemäß TL Fug-StB 24.

Anwendung

GusjointT® - R ist polymermodifizierte, bitumenhaltige Fugenmasse zum Verfüllen von Fugen zwischen Schienen und angrenzendem Belag wie Asphalt, Pflaster und Beton. Die Fugenmasse ist mit ihrer erhöhten Elastizität besonders geeignet für Schienen, bei welcher aufgrund der Konstruktionsweise bzw. der Randbedingungen mit erhöhten Fugenbewegungen zu rechnen ist.

Eigenschaften

GusjointT® - R Ultra erfüllt die Anforderungen der
"Technischen Lieferbedingungen für Fugenfüllstoffe
in Verkehrsflächen" (TL Fug-StB 24)
als Schienenfugenmasse..

GusjoinT® - R Ultra zeichnet sich durch folgende Eigenschaften aus:

- plastische-elastisch eingestellt, daher optimaler Ausgleich zwischen hoher Bewegungsaufnahme und Spannungsabbau in der Fuge
- für besonders hohe Änderungen der Fugenspaltbreite ausgelegt
- hoher Anteil an polymermodifizierten Bitumen, daher sehr gute Gebrauchseigenschaften bei Wärme und Kälte
- gute Haftung an der Schiene und am angrenzenden Belag
- hohe Alterungsbeständigkeit der Fuge

Verarbeitungshinweise

GusjoinT®-R Ultra entspricht einer Schienenfugenmasse nach TL Fug-StB 24. Es gelten somit die Vorgaben der ZTV Fug-StB sowohl im Hinblick auf die Verarbeitungshinweise, als auch auf Einsatzgrenzen der Vergussmasse.

a) Aufschmelzen der Fugenmasse

GusjoinT®-R Ultra ist in einem mit mechanischem Rührwerk, indirekten Beheizung und Thermostat ausgerüsteten Schmelzkessel schonend auf die Verarbeitungstemperatur von 170°C-185°C aufzuschmelzen. Die Temperatur der Fugenmasse ist thermostatisch zu regeln; sie sollte stets kontrollierbar sein. Eine thermische Überbelastung der Masse ist unbedingt zu vermeiden, da dies unmittelbar eine Schädigung der zur Vergütung beigegebenen Polymere zur Folge hat und somit zu einem Verlust der zugesicherten Eigenschaften führt.

b) Untergrund

Die zu vergießenden Schienenfugen sind nach Erfordernis mit Pressluft sauber auszublasen und mit einer Bürstenmaschine zu reinigen.

Dabei muss auf eine räumliche Trennung zwischen Reinigungs- und Vergussarbeiten geachtet werden. Für eine künstliche Trocknung oder Erwärmung des Füllraumes sind ggf. mit Druck arbeitende Heißluftgeräte einzusetzen.

Die Schienenflanken sind mit Sandstrahlen oder Gleichwertigem vorzubereiten. Es müssen Rostanhaftungen aber auch der eventuell vorhandener Walzzunder / Abbrand abgetragen werden bis eine glänzende metallische Oberfläche an der Schienenflanke vorhanden ist.

Für GusjointT[®]-R Ultra ist das auf dieses Material abgestimmte Voranstrichmittel GusjointT[®]-Primer zu verwenden. Der Voranstrich hat die Aufgabe, den anhaftenden Staub zu binden und eine festhaftende Schicht zu bilden, die sich später mit der eingebrachten Fugenmasse verbindet. Das Voranstrichmittel muss die Fugenflanken filmbildend vollständig bedecken.

Der aufgebrauchte Voranstrich muss vor den Vergussarbeiten abgetrocknet sein, das heißt, die vorgestrichenen Flächen müssen bei der Berührung mit dem Finger wischfest sein.

c) **Verfüllen der Fugen**

Die Fugenmasse kann mit Kannen oder maschinell mit einer Vergusslanze eingebracht werden. Die Fugenmasse muss bei der Verarbeitung die angegebene Temperatur haben. Wird die Verarbeitungstemperatur zu stark unterschritten, leidet das Fließvermögen. Die Fugenmassen füllen dann unter Umständen die zu vergießenden Fugen nicht mehr aus. Es besteht die Gefahr der Hohlraumbildung, die später unter dem rollenden Verkehr ein Nachsacken der Fugenfüllung zur Folge haben kann. Um ein Absacken der Schienenfugenmasse zu verhindern, muss die Kammerfüllung standfest sein.

Das Erkalten der Fugenmasse nach dem Vergießen kann eine maßgebliche Volumenminderung der Masse zur Folge haben. Dieses bedingt beim Vergießen, je nach Abmessungen des Fugenfüllraumes, einen zweiten Arbeitsgang. Es empfiehlt sich den Nachverguss unmittelbar an die Durchführung des ersten Vergusses anzuschließen.

Die Fugenmasse muss mindestens 3 mm tiefer als die Oberkante des Schienenkopfes eingebaut werden.

Wetterbedingungen



Die vorbehandelten Fugen dürfen nur bei trockener Witterung und einer Oberflächentemperatur des Bauteils von über 0°C vergossen werden.

Materialverbrauch



GusjoinT®-R Ultra:

Fugenlänge (m) x Fugenbreite (mm) x Fugentiefe (mm) x Dichte der Fugenmasse (g/cm³) = Verbrauch in Gramm

Voranstrich

Der Bedarf an Voranstrich (GusjoinT®-Primer) beträgt ca. 3% der einzubringenden Fugenmasse

Lagerung



Bei kühler und trockener Lagerung mindestens 12 Monate haltbar.

Lieferform



Antihafbeschichtete Kartons: 25 kg; 12 kg.

Reinigungsmittel



Im abgebundenen Zustand:

Benzine oder gebräuchliche Lösemittel

Bei Hautkontakt:

Handwaschpaste

Mitgeltende Vorschriften



Bei der Herstellung bzw. Verfüllung von Fugen mit GusjoinT[®]-R Ultra sind u.a. folgende Vorschriften zu beachten:

ZTV Fug-StB.

Technische Daten



Verarbeitungstemperatur:

ca. 170 - 185 °C

Dichte:

ca. 1,08 g/cm³

Voranstrich:

GusjoinT[®]-Primer