

GusjointT[®]- Fugenmasse N1

Polymermodifizierte, bitumenhaltige Fugenmasse
gemäß TL Fug-StB 24 und DIN EN 14188-1, Typ N1

Anwendung

GusjointT[®] - N1 eignet sich für wenig und unbefahrene, Fugen in Beton- und Asphaltflächen, die hohen Bewegungen unterliegen. Dies ist insbesondere bei Fugen auf Beton- und Stahlbrücken im Schrammbordbereich der Fall

Eigenschaften

GusjointT[®] - N1 erfüllt die Anforderungen der
"Technischen Lieferbedingungen für
Fugenfüllstoffe in Verkehrsflächen"
(TL Fug-StB 24) sowie der DIN EN 14188-1, Typ N1.

GusjointT[®] - N1

zeichnet sich durch folgende
Eigenschaften aus:

- elastisch eingestellt, daher hohe Bewegungsaufnahme
- ausgelegt für intensive Änderungen der Fugenspaltbreite
- hoher Anteil am polymermodifizierten Bitumen, daher sehr gute Gebrauchseigenschaften bei Wärme und Kälte
- gutes Haftvermögen an bitumenhaltigen und mineralischen Untergründen
- hohe Alterungsbeständigkeit der Fuge
- resistent gegen wässrige Lösungen, Salze, verdünnte Säure u.a.
- bitumenhaltiger Baustoff, daher problemlos zu recyceln

Verarbeitungshinweise

a) Aufschmelzen der Fugenmasse

GusjointT[®]-N1 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 Beton- und Asphaltfugen sind nach Erfordernis mit Pressluft sauber auszublasen und mit einer Bürstenmaschine zu reinigen, wobei auf eine räumliche Trennung zwischen Reinigungs- und Vergussarbeiten geachtet werden muss. Für eine künstliche Trocknung oder Erwärmung des Füllraumes sind ggf. mit Druck arbeitende Heißluftgeräte einzusetzen.

Für GusjointT®- N1 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. Es ist zu empfehlen, auf beiden Seiten der Fuge einen Streifen von etwa 1 cm Breite auf der Fahrbahn zu besteichen. Der aufgebrauchte Voranstrich muss vor den Vergussarbeiten abgetrocknet sein, das heißt, die vorgestrichenen Flächen müssen bei der Berührung mit dem Finger wischfest sein. Die vorgestrichene Fuge muss staubfrei und trocken sein, um eine intensive Verbindung mit dem Beton oder Asphalt zu gewährleisten.

c) Verfüllen der Fugen

Die Fugenmasse kann mit Kannen oder maschinell mit einer Vergusslanze eingebracht werden. Die Masse weist aufgrund der speziellen Modifikation eine erhöhte Viskosität auf. Die entsprechend leistungsfähige Vergussmassenpumpe muss in technisch einwandfreiem Zustand sein. 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.

Vor dem Einbau von GusjointT®- N1 ist gegebenenfalls ein geeigneter Unterfüllstoff einzubringen. Durch einen Unterfüllstoff wird die Höhe der Fugenmasse in der Fuge reguliert. Der Unterfüllstoff muss so eingebracht werden, dass er vollflächig auf dem Fugenboden aufliegt. Gleichzeitig wird ein Auslaufen der Masse in eventuell vorhandene Hohlräume und eine mögliche Dreiflankenbildung unterbunden. Eine Dreiflankenbildung kann zu einem spannungsbedingten Versagen der Fugenmasse führen.

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 Masse ist unterbündig zu vergießen.

Wetterbedingungen



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

Materialverbrauch



GusjoinT®-NI:

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 GusjointT[®]-N1 sind u.a. folgende Vorschriften zu beachten:

DIN EN 14188-1, Typ N1, ZTV Fug-StB, ZTV Beton StB, ZTV BEA-StB

Technische Daten



Verarbeitungstemperatur:

ca. 170 - 185 °C

Dichte:

ca. 1,08 g/cm³

Voranstrich:

GusjointT[®]-Primer