

Polymermodifizierte, bitumenhaltige Heißmasse zur Randversiegelung nach TL Sbit-StB

Produktprofil

GusjoinT-Rand 25/55-55 ist eine heiß verarbeitbare, polymermodifizierte und spritzfähige Randversiegelungsmasse gemäß **TL Sbit-StB**. Das Produkt wurde speziell für die dauerhafte Abdichtung freier Asphaltflanken entwickelt und schützt die Randbereiche von Verkehrsflächen zuverlässig vor dem Eindringen von Wasser sowie vor witterungs- und verkehrsbedingten Schäden.

Durch die dauerhafte Versiegelung der Flanken wird die Widerstandsfähigkeit der Asphaltkanten erhöht und die Lebensdauer der Verkehrsfläche nachhaltig verbessert.

Typische Einsatzbereiche

GusjoinT-Rand 25/55-55 eignet sich insbesondere für:

- Randversiegelung neu hergestellter Asphaltbefestigungen
- freie Asphaltflanken an Fahrbahnen
- Straßen mit einseitigem Quergefälle
- Bankettanschlüsse
- Verbreiterungen bestehender Verkehrsflächen
- Sanierung beschädigter Asphaltkanten
- kommunale Straßen sowie Bundes- und Landesstraßen

Produktvorteile

- polymermodifizierte Rezeptur
- spritzfähige Heißmasse
- dauerhafte Abdichtung freier Asphaltflanken
- schützt vor eindringendem Wasser
- reduziert Kantenabbrüche und Ausbrüche



- hohe Alterungs- und Witterungsbeständigkeit
- gute Haftung auf Asphalt
- wirtschaftliche Verarbeitung

Verpackung

25 kg Karton antihafbeschichtet

Lagerung

Kühl, trocken und vor direkter Sonneneinstrahlung geschützt lagern.

Materialverbrauch

Der Materialbedarf richtet sich nach Geometrie und Ausführung der Asphaltflanke.

Richtwerte gemäß ZTV Asphalt-StB

- geneigte Flanken: ca. **4,0 kg/m²**
- horizontale Anschlussfläche (bei Bedarf): ca. **1,5 kg/m²**

Der tatsächliche Verbrauch kann je nach Flankengeometrie und Bauweise abweichen.

Sicherheitshinweise

Bei der Verarbeitung sind die geltenden Arbeitsschutz- und Sicherheitsvorschriften einzuhalten.

Weitere Informationen enthält das aktuelle Sicherheitsdatenblatt.

Verarbeitung

Aufschmelzen der Randmasse

GusjoinT-Rand 25/55-55 ist ausschließlich in indirekt beheizten, thermostatgeregelten Schmelzkesseln mit mechanischem Rührwerk aufzuschmelzen.

Die Verarbeitung erfolgt bei einer Materialtemperatur von **ca. 170 °C bis 190 °C**.

Eine Überhitzung des Materials ist zu vermeiden, da hierdurch die Produkteigenschaften beeinträchtigt werden können.

Vorbereitung der Asphaltflanken

Eine dauerhaft wirksame Randversiegelung setzt eine fachgerecht hergestellte Asphaltkante voraus.

Die freien Ränder der Asphaltbefestigung sollten gleichmäßig ausgebildet und über die gesamte Flankenfläche verdichtet sein. Für eine optimale Haftung empfiehlt sich die Ausführung der Versiegelung möglichst unmittelbar nach der Herstellung der Asphaltkante, solange Verschmutzungen noch ausgeschlossen werden können.

Sind mehrere Asphaltlagen bündig auszuführen, sollte die Randversiegelung möglichst erst nach Fertigstellung der gesamten Flanke erfolgen, sofern zwischen den einzelnen Bauabschnitten keine Verunreinigung der Flanken zu erwarten ist.

Untergrundvorbereitung

Die zu behandelnden Flächen müssen trocken, sauber und frostfrei sein.

Staub, lose Bestandteile, Erdreich, Öl, Fett sowie sonstige haftungsmindernde Verunreinigungen sind vollständig zu entfernen.

Applikation

Die Randversiegelungsmasse kann mit geeigneten Spritzgeräten oder über beheizte Vergusslanzen verarbeitet werden. Für eine gleichmäßige Materialverteilung empfiehlt sich der Einsatz geeigneter Heißdüsen.

Zur Erreichung der erforderlichen Auftragsmenge sollte die Randversiegelung grundsätzlich in **mindestens zwei Arbeitsgängen** ausgeführt werden.

Die Bauteiltemperatur sollte während der Verarbeitung mindestens **0 °C** betragen.

Ausführungshinweise

Bei schichtweiser Ausführung empfiehlt es sich, die angrenzende Asphaltoberfläche zusätzlich in die Abdichtung einzubeziehen. Dadurch wird der Übergangsbereich zwischen Asphaltfläche und Flanke dauerhaft geschützt.

Für Planung und Ausführung sind die jeweils geltenden technischen Regelwerke, insbesondere die **ZTV Asphalt-StB** sowie die **TL Sbit-StB**, zu beachten.

Technische Kurzübersicht

Verarbeitungstemperatur	ca. 170 °C bis 190 °C
Dichte	1,22 g/cm ³
Untergrund	≥ 0 °C
Norm	TL Sbit-StB

Stand Juli 2026. Änderungen vorbehalten.