

Polymermodifizierte, bitumenhaltige Rissanierungsmasse für Beton- und Asphaltflächen nach TL Fug-StB.

Produktprofil

GusjoinT-T85 ist eine heiß verarbeitbare, polymermodifizierte und bitumenhaltige Rissanierungsmasse für die dauerhafte Instandsetzung von Rissen und schmalen Schädstellen in Asphalt- und Betonflächen. Das Produkt wurde speziell für die vorbeugende Erhaltung von Verkehrsflächen entwickelt und trägt dazu bei, das Eindringen von Wasser und Schadstoffen in den Fahrbahnaufbau nachhaltig zu verhindern.

Durch ihre ausgezeichnete Fließfähigkeit dringt die heiße Vergussmasse tief in den vorbereiteten Riss ein und sorgt für eine dauerhafte Abdichtung sowie eine zuverlässige Verbindung mit den Rissflanken.

Typische Einsatzbereiche

GusjoinT-T85 eignet sich insbesondere für:

- Sanierung von Rissen in Asphaltfahrbahnen
- Abdichtung von Rissen in Betonflächen
- Erhaltungsmaßnahmen im kommunalen Straßenbau
- Autobahnen und Bundesstraßen
- Industrie- und Logistikflächen
- Flughäfen (entsprechend objektspezifischer Anforderungen)
- Vorbeugende Instandhaltung von Verkehrsflächen

Produktvorteile

- Polymermodifizierte Rezeptur
- Sehr gutes Fließ- und Eindringverhalten
- Dauerhafte Abdichtung von Rissen
- Hohe Haftung an Asphalt und Beton
- Gute Alterungs- und Witterungsbeständigkeit
- Hohe Temperaturbeständigkeit
- Wirtschaftliche Verarbeitung



- Verlängert die Nutzungsdauer von Verkehrsflächen
- Reduziert Folgeschäden durch eindringendes Wasser

Verpackung

13 kg Karton antihaftbeschichtet
27 kg Karton antihaftbeschichtet

Lagerung

Kühl, trocken und vor direkter Sonneneinstrahlung geschützt lagern.

Materialverbrauch

Materialbedarf (kg) = Risslänge (m) × Rissbreite (mm) × Risstiefe (mm) × Dichte (g/cm³) ÷ 1.000

Primerbedarf: Richtwert ca. 3 % der eingesetzten Rissmasse.

Sicherheitshinweise

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

Weitere Informationen enthält das aktuelle Sicherheitsdatenblatt.

Verarbeitung

Aufschmelzen der Rissvergussmasse

GusjoinT-T85 ist ausschließlich in indirekt beheizten, thermostatgeregelten Schmelzkesseln mit mechanischem Rührwerk aufzuschmelzen. Die Erwärmung der Rissvergussmasse hat gleichmäßig und kontrolliert auf die empfohlene Verarbeitungstemperatur von 160 °C zu erfolgen.

Eine Überschreitung der empfohlenen Verarbeitungstemperatur ist zu vermeiden, da eine Überhitzung die Materialeigenschaften beeinträchtigen und die Leistungsfähigkeit der polymermodifizierten Bestandteile herabsetzen kann.

Vor Beginn der Arbeiten ist sicherzustellen, dass der Schmelzkessel sauber und frei von Anhaftungen oder Rückständen vorheriger Schmelzvorgänge ist. Schmelzkessel ohne mechanisches Rührwerk oder mit direkter Beheizung sind für die Verarbeitung nicht geeignet.

Vorbereitung der Schadstelle

Eine fachgerechte Vorbereitung des Risses ist entscheidend für die Dauerhaftigkeit der Sanierungsmaßnahme.

Vor Beginn der Arbeiten sind folgende Voraussetzungen zu erfüllen:

- Vergussarbeiten dürfen ausschließlich bei trockener Witterung durchgeführt werden.
- Die Oberflächentemperatur des Untergrundes sollte mindestens 0 °C betragen.
- Der Arbeitsbereich ist während der Sanierung gegen Verkehr zu sichern.
- Die Risse sind entsprechend dem gewählten Sanierungsverfahren vorzubereiten

Staub, lose Bestandteile und sonstige haftungsmindernde Verunreinigungen sind vollständig zu entfernen. Die Rissflanken müssen trocken und tragfähig sein.

Ausführung der Rissanierung

Je nach gewähltem Sanierungsverfahren kann zur Verbesserung der Haftung

GusjoinT-Primer als Voranstrich eingesetzt werden. Vor dem Verguss muss der Primer vollständig abgelüftet sein.

Wird zur Vorbereitung eine **Heißluftlanze** eingesetzt, kann auf den Primer verzichtet werden, sofern der Verguss unmittelbar nach der thermischen Reinigung erfolgt.

Während des Einbaus ist die vorgeschriebene Verarbeitungstemperatur der Rissvergussmasse einzuhalten. Eine zu geringe Materialtemperatur verschlechtert das Fließverhalten und kann dazu führen, dass der Riss nicht vollständig ausgefüllt wird. Dadurch können Hohlräume entstehen, welche die Dauerhaftigkeit der Sanierung beeinträchtigen.

Für den Einbau sind geeignete Vergussgeräte, beispielsweise Vergusslanzen mit Ziehschuh oder – bei kleineren Reparaturmaßnahmen – geeignete Vergusskannen einzusetzen.

Abhängig von Rissgeometrie und Sanierungsverfahren kann ein zweiter Verguss erforderlich sein. Der Nachverguss sollte erfolgen, solange die Oberfläche des Erstvergusses noch sauber und leicht glänzend ist. Nur so ist eine dauerhafte Verbindung beider Materialschichten gewährleistet.

Verarbeitung im Oversealbanding-Verfahren

Beim Oversealbanding (Riss-Abdeck-Verfahren) wird die heiße Rissvergussmasse entlang des Rissverlaufs auf die Fahrbahnoberfläche aufgetragen.

Durch das flächige Aufbringen kann das Material in den vorbereiteten Riss eindringen und gleichzeitig eine oberflächennahe Abdichtung herstellen.

Die seitliche Überdeckung verbessert die Haftung an den Rissflanken und reduziert die Gefahr eines Ablösens unter Verkehrsbeanspruchung.

Für das Oversealbanding sollte eine Bandbreite von **maximal 50 mm** sowie eine Schichtdicke von **höchstens 2 mm** eingehalten werden.

Zur Verbesserung der Griffigkeit kann die noch heiße Oberfläche unmittelbar nach dem Verguss mit trockenem oder bituminiertem Edelsplitt der Körnung **1/3 mm** abgestreut werden. Nach dem Erkalten der Vergussmasse ist überschüssiger, nicht gebundener Splitt zu entfernen.

Technische Kurzübersicht

Verarbeitungstemperatur	ca. 160 °C
Voranstrich	GusjoinT-Primer
Dichte	1,30 g/cm ³
Untergrund	≥ +0 °C
Norm	TL Fug StB

Stand Juli 2026. Änderungen vorbehalten.