

Polymermodifizierte Schienenfugenmasse nach TL/TP Fug-StB.

Produktprofil

GusjoinT-R ist eine heiß verarbeitbare, polymermodifizierte und bitumenhaltige Schienenfugenmasse zur dauerhaften Abdichtung von Schienenfugen in Verkehrsflächen. Das Produkt wurde speziell für den Einsatz in Gleisbereichen entwickelt und verbindet eine hohe Haftfestigkeit mit einer dauerhaften Elastizität gegenüber den im Betrieb auftretenden Bewegungen zwischen Schiene und angrenzendem Fahrbahnbelag.

Durch die ausgewogene Materialrezeptur eignet sich GusjoinT-R sowohl für den Einbau im Straßenbahn- als auch im Industriebahnbereich, sofern die konstruktiven Voraussetzungen erfüllt sind.

Typische Einsatzbereiche

GusjoinT-R eignet sich insbesondere für:

- Schienenfugen in Straßenbahntrassen
- Gleisanlagen im kommunalen Verkehrswegebau
- Industrie- und Werksbahnen
- niveaugleiche Bahnübergänge
- Gleisanlagen innerhalb asphaltierter Verkehrsflächen
- Sanierung vorhandener Schienenfugen

Produktvorteile

- Polymermodifizierte Rezeptur für dauerhaft zuverlässige Fugenabdichtung
- hohe Haftung auf Asphalt, Beton und Stahl
- dauerhaft elastische Materialeigenschaften
- widerstandsfähig gegenüber Verkehrsbeanspruchung
- gute Alterungs- und Witterungsbeständigkeit
- sichere Verarbeitung mit üblichen Vergussgeräten



- geeignet für hochbeanspruchte Schienenfugen
- wirtschaftliche Instandhaltung von Gleisbereichen

Verpackung

12 kg Karton antihaftbeschichtet
25 kg Karton antihaftbeschichtet

Lagerung

Kühl, trocken und vor direkter Sonneneinstrahlung geschützt lagern.

Materialverbrauch

Materialbedarf (kg) = Fugenlänge (m) × Fugenbreite (mm) × Fugentiefe (mm) × Dichte (g/cm³) ÷ 1.000

Primerbedarf: Richtwert ca. **3 %** der eingesetzten Fugenmasse.

Sicherheitshinweise

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

Weitere Informationen enthält das aktuelle Sicherheitsdatenblatt.

Verarbeitung

Aufschmelzen der Schienenfugenmasse

GusjoinT-R ist ausschließlich in indirekt beheizten, thermostatgeregelten Schmelzkesseln mit mechanischem Rührwerk aufzuschmelzen. Die Vergussmasse wird langsam auf die empfohlene Verarbeitungstemperatur von **ca. 160 °C** erwärmt.

Eine Überhitzung der Schienenfugenmasse ist unbedingt zu vermeiden. Zu hohe Temperaturen können die Materialeigenschaften nachteilig beeinflussen und die Leistungsfähigkeit der polymermodifizierten Bestandteile vermindern.

Vor jedem Schmelzvorgang muss der Schmelzkessel vollständig gereinigt sein. Rückstände bereits verwendeter Vergussmassen oder eingebrannte Materialreste sind zu entfernen.

Vorbereitung der Fugen

Eine sorgfältige Vorbereitung bildet die Grundlage für eine dauerhaft funktionsfähige Schienenfugenabdichtung.

Vor Beginn der Arbeiten sollten folgende Voraussetzungen erfüllt sein:

- Vergussarbeiten ausschließlich bei trockener Witterung durchführen.
- Oberflächentemperatur mind. **+3 °C**.
- Schienenflanken vollständig von Rost, Zunder, Korrosionsschutzmitteln, Öl, Fett und sonstigen Verunreinigungen reinigen.
- Fuge sowie angrenzende Belagsflanken mechanisch reinigen und anschließend gründlich mit Druckluft ausblasen.

Zur Verbesserung der Haftung wird GusjoinT-Primer auf die gereinigten Fugenflanken bis zur Oberkante aufgetragen.

Vor Beginn des Vergusses muss der Primer vollständig abgelüftet und wischfest sein.

Besonderes Augenmerk ist auf den fachgerechten Einbau der Kammerfüllelemente zu legen. Diese müssen formstabil eingebaut werden und die vorgesehene Fugengeometrie dauerhaft sichern.

Empfohlene Grenzwerte:

- Außenfugenbreite $\leq$ **60 mm**
- Fugentiefe $\leq$ **55 mm**

Vergussarbeiten

Vor dem Verguss ist sicherzustellen, dass konstruktiv keine Dreiflankenhaftung entstehen kann.

Während des Einbaus muss die vorgeschriebene Verarbeitungstemperatur eingehalten werden. Eine zu geringe Materialtemperatur verschlechtert das Fließvermögen und kann zu unvollständig gefüllten Fugen sowie zu Hohlräumen führen.

Der Einbau erfolgt mit geeigneten Vergussgeräten, beispielsweise Vergusslanzen oder Vergusskannen.

Bereits abgekühlte Materialreste dürfen nicht erneut verarbeitet werden.

Da die Vergussmasse beim Abkühlen geringfügig schwindet, empfiehlt sich grundsätzlich ein Verguss in zwei Arbeitsgängen. Der Nachverguss sollte unmittelbar nach dem Erstverguss erfolgen, solange dessen Oberfläche noch sauber und leicht glänzend ist. Dadurch wird eine homogene Verbindung beider Materialschichten erreicht.

Anforderungen an die fertige Fuge

Die Oberkante der Vergussmasse sollte nach dem Erkalten etwa 3 mm unterhalb der Oberkante des Schienenkopfes liegen.

Die Lagerungsart der Schiene (starr oder elastisch) ist bei der Planung und Ausführung zu berücksichtigen.

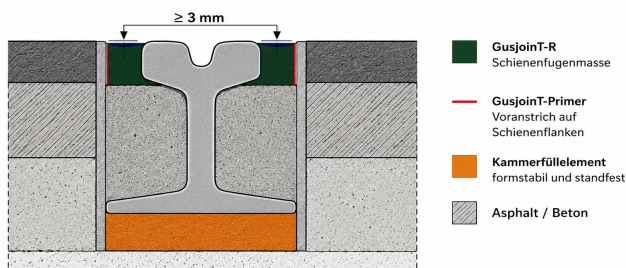
Bei Schieneneinsenkungen bis **0,8 mm** kann GusjointT-R entsprechend den geltenden Regelwerken eingesetzt werden.

Bei größeren Schienenbewegungen sind objektspezifische Abdichtungslösungen erforderlich, da die Bewegungen das zulässige Verformungsvermögen herkömmlicher Schienenfugenmassen überschreiten können.

Technische Kurzübersicht

Verarbeitungstemperatur	ca. 160°C
Voranstrich	GusjointT-Primer
Dichte	1,25 g/cm³
Untergrund	≥ +3 °C
Norm	TL Fug-StB 24

EINBAUSCHEMA – GusjointT-R
Schienenfugenmasse nach TL/TP Fug-StB



Hinweise:

- Oberkante der Vergussmasse mind. 3 mm unter Oberkante des Schienenkopfes.
- Außenfugenbreite ≤ 60 mm, Fugentiefe ≤ 55 mm.
- Keine Dreiflankenhaftung zulässig.

Stand Juli 2026. Änderungen vorbehalten.