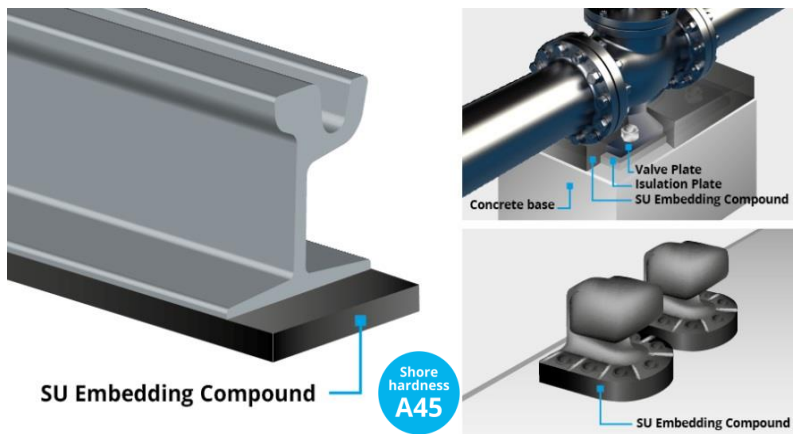


DENSOLASTIC®-SU 45



Produktinformation



Besondere Vorteile:

- Dauerhaft elastisch und schwingungsdämpfend.
- Leicht verarbeitbar.
- Geprüft gemäß den VDV Mitteilungen 6201.
- Chemisch und mechanisch belastbar.
- Für verschiedene Einsatzbereiche, z. B. bei Schienen, Hafenspallern und Armaturen-Fundamenten (Schieberfuß).

Elastisch aushärtende, schwingungsdämpfende Untergussmasse mit niedriger Shore Härte für Schienen, Hafenspallern und Schieberfüße.

Die DENSO Group Germany steht seit einem Jahrhundert für Erfahrung, Qualität und Zuverlässigkeit im Korrosionsschutz und Straßenbau. Der Erfolg der international führenden Unternehmensgruppe beruht auf der bereits 1927 patentierten Entwicklung der „DENSO-Binde“ – dem weltweit ersten Produkt für den passiven Korrosionsschutz von Pipelines. Seitdem setzt und garantiert die DENSO Group Germany mit technisch zukunftsweisenden Produkten höchste Qualitätsstandards. Dabei finden Forschung, Entwicklung und Produktion ausschließlich in Deutschland statt. In der persönlichen Zusammenarbeit mit dem Kunden realisieren unsere Mitarbeiter dauerhaft sichere und individuelle Lösungen.

Produktbeschreibung

DENSOLASTIC®-SU 45 besteht aus einem gießfähigen, zweikomponentigen System auf Polyurethanbasis und härtet elastisch

aus. **DENSOLASTIC®-SU 45** ist frost- und tausalzbeständig.

Ungefäher Durchschnittsverbrauch:
10 kg/m² je cm Materialdicke

Verwendung

DENSOLASTIC®-SU 45 wird insbesondere für den elastischen und schwingungsdämpfenden Unterguss von Rillenschienen und Vollschienen sowie für Armaturen-Fundamente (Schieberfüße) und

Hafenspallern verwendet. Das Material ist geeignet für den leichteren Schienen-Fahrzeugverkehr oder wenn eine höhere Einfederung des Systems (z.B. Unterguss von Maschinenbauteilen) gefordert wird.

DENSOLASTIC®-SU 45 wird im Rohrleitungsbau als Isolationschicht an Schieberfundamenten und im Hafenbau als Spallerschutzmasse eingesetzt.

Typische Produkteigenschaften

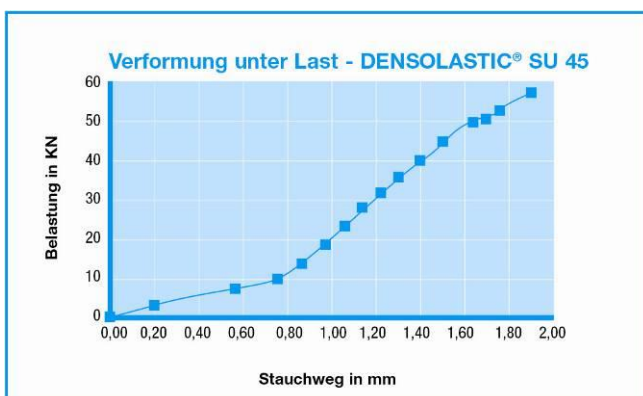
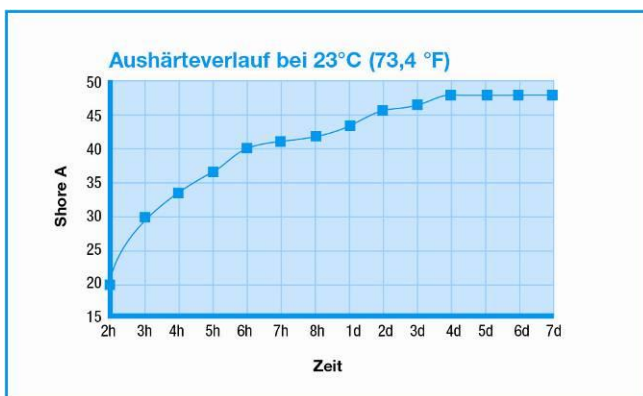
DENSOLASTIC®-SU 45 zeichnet sich durch folgende Eigenschaften aus:

- schwingungsdämpfend
- chemisch und mechanisch belastbar
- dauerhaft elastisch, im Schwingungstest waren nach 3 Mio. Lastwechseln noch keine Einwirkungen erkennbar
- langzeitbeständig bei Temperaturen von -20 °C bis +70 °C (-4 °F bis +158 °F)
- beständig gegen Wasser, Kochsalzlösung (10%), Natronlauge (5%) und Motoröl (SAE 10 W 40)
- temporär beständig gegen Dieseldieselkraftstoff
- elektrisch isolierend
- mittlere Härte gem. den VDV Mitteilungen 6201

Typische technische Materialkennwerte

Topfzeit	ca. 4 - 6 Min.	
Dichte (ausgehärtet)	ca. 0,72 kg/l (A+B Komponente)	
Shore Härte A	45 ± 5	DIN 53 505
Reißfestigkeit	ca. 1,6 N/mm ²	ISO R 527
Reißdehnung	ca. 170 %	ISO R 527
Rückprallelastizität	ca. 40 %	DIN 53 512
Weiterreißwiderstand	ca. 6,5 N/mm	ISO 34-1
Haftzugfestigkeit	ca. 1,4 N/mm ²	(Beton)

Bestimmung des Sekantenmoduls zwischen 0 und 50 KN anhand der Federkennlinie. Probekörper Abmessungen (1000 x 188 x 25) mm und aufgelegter Rillenschiene Ri 60 mit einer Länge von 1000 mm. Belastungsrate 6 KN/min. bei zentrischem Lastpunkt.



Verarbeitung

Vorbereitung des Untergrundes

Der Untergrund kann mattfeucht sein. Ein eventuell vorhandener Öl- oder Fettfilm muss entfernt werden, wenn eine feste Verbindung des Materials zur Kontaktfläche gefordert wird. Staub und andere Verschmutzungen sowie Wasser, Eis oder Schnee müssen entfernt werden. Durch die Verwendung des **DENSOLASTIC®-E Primer** kann die Haftzugfestigkeit auf verschiedenen Untergründen (z.B. Stahl und Beton) verbessert werden.

Verarbeitung des Materials

Mischungsverhältnis A : B = 100 : 16 (Gewicht), A : B = 100 : 8,8 (Volumen). **Die Komponente A muss vor der Verarbeitung unbedingt gut aufgerührt werden!** Anschließend wird der gesamte Inhalt der Komponente B hinzugegeben. Die Komponenten müssen mit einem langsam drehenden Rührwerkzeug (max. 500 U/Min.) ca. 60 – 70 Sekunden sorgfältig gemischt werden. An den Seiten anhaftendes Material muss gelöst und ebenfalls vermischt werden.

Die qualitativ beste und schnellste Verarbeitung erfolgt mit einem 2-Komponenten-Dosiergerät. Die Luft- und Untergrundtemperatur sollte zwischen +5 °C (+32 °F) und +35 °C (+95 °F) liegen. Die Topfzeit des Materials ist auch von der Umgebungstemperatur abhängig. Bei Raumtemperatur kann hierbei von ca. 4 - 6 Minuten ausgegangen werden, incl. der Anmischzeit. Bei höheren Temperaturen verkürzt sich die Topfzeit. Das Material ist nach etwa 2 Stunden klebfrei und nach ca. 24 Std. voll belastbar.

Bestellinformationen und Verpackung

Produktname	Gebindegröße	Artikelnummer	Verpackungseinheiten
DENSOLASTIC®-SU 45	SET 7,55 kg (A+B)	100 75 036	Einzelgebinde, 29 SETS/Palette
DENSOLASTIC®-SU 45	SET 160 kg (A+B)	100 75 037	1 Fass A-Komp., 1 Kanister B-Komp.

Verbrauch ca. 0,72 kg/l

Lagerung

Trockene Lagerung der ungeöffneten Originalgebände bei Raumtemperatur.

Das Material darf weder Frost noch direkter Sonneneinstrahlung ausgesetzt werden.

Das Material ist unter diesen Bedingungen mindestens 12 Monate ab Herstellungsdatum lagerfähig.

DENSO GmbH

Felderstrasse 24 | 51371 Leverkusen | Germany
Phone: +49 214 2602-0 | info@denso-group.com
www.denso-group.com

Unsere Produktinformationen, Verarbeitungsempfehlungen und sonstige Druckschriften beraten nach bestem Wissen und zeigen unseren Kenntnisstand zum Zeitpunkt der Drucklegung. Der Inhalt ist jedoch ohne Rechtsverbindlichkeit. Daher wird für fehlerhafte und unterlassene Beratung keine Haftung übernommen. Der Verarbeiter ist verpflichtet, die Eignung und Anwendungsmöglichkeiten für den vorgesehenen Zweck zu prüfen.

Sofern nicht abweichend angegeben, sind alle genannten Marken zumindest in Deutschland gesetzlich geschützte Warenzeichen von DENSO. Es gelten ausschließlich unsere allgemeinen Verkaufsbedingungen, die Sie unter www.denso-group.com finden. Gerichtsstand ist Leverkusen/Deutschland.