



Besondere Vorteile:

- ✓ Optimale Verarbeitungsviskosität.
- ✓ Homogen.
- ✓ Abschleifbar.
- 🔄 Schnelle Verkehrsfreigabe nach 1-2 h, je nach Witterung.
- ✓ Sehr gute Druckübertragung.
- ✓ Hohe mechanische Belastbarkeit.

Zweikomponentige Kaltvergussmasse auf Polyurethanbasis für die Sensor- oder Induktionsschleifeneinbettung in Straßenoberflächen aus Beton oder Asphalt.

Die DENSO Group Germany steht seit einem Jahrhundert für Erfahrung, Qualität und Zuverlässigkeit für Korrosionsschutz und innovative Dichtmittel. 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®-SV ist eine zweikomponentige Polyurethanharzmasse mit hoher Endhärte (Shore Härte D ca. 75). Die Farbe der Masse ist schwarz. Die eingestellte Materialkonsistenz erleichtert eine hohlraumfreie und homogene Applikation.

DENSOLASTIC®-SV wird u.a. für die Verfüllung von Schlitzen in Flächen aus Asphalt oder Beton verwendet. In den Schlitzen befinden sich, eingebettet in der Vergussmasse, (Piezo)-Sensoren, die z.B. für Geschwindigkeitsmessungen in die Straßenoberfläche eingebracht werden.

DENSOLASTIC®-SV kann sowohl bei Reparaturen an vorhandenen Messplätzen, als auch bei der Erstellung von neuen Messplätzen verwendet werden. Mit dem Voranstrich **DENSOLASTIC®-SV Primer** wird eine einwandfreie Haftung an den Kontaktflanken sichergestellt.

Typische Materialeigenschaften (bei +21°C / +69,8 °F)

Technische Daten	Einheit	Wert
Dichte (A+B ausgehärtet)	kg/l	ca. 1,45
Farbe	-	schwarz (anthrazit), silbergrau auf Anfrage auch möglich
Mischungsverhältnis (A:B)	-	4:1 (Gewichtsteile)
Topfzeit	Minuten	5-8
Aushärtezeit	Stunden	ca. 24
Überfahrbarkeit	Minuten	ca. 60
Abschleifbar nach der Applikation	Minuten	ca. 60
Shore D (ausgehärtet)	-	75 ±5
Wasseraufnahme (5 d bei +23 °C/+73,4 °F und 5 d bei +40 °C/+104 °F)	%	< 2,0 M-% Gewichtszunahme
Max. Temperatur nach dem Anmischen (150 g Masse)	°C / °F	+65 (+149)

Verarbeitung

Vorbereitungen vor der Applikation

Der Querschnitt der Einschnitte (Schlitze) für die Verlegung der Sensortechnik beträgt in der Regel 18/25 mm (B/T). Die Einschnitte müssen parallel verlaufen. Die Flanken müssen saubere Schnittkanten aufweisen.

Vorbereitung der Flanken

Die Flanken müssen sauber und trocken sein. Idealerweise sollten die Einschnitte mittels Druckluft ausgeblasen werden, um den Staub zu entfernen. Vor dem Aufbringen des Primers sollten die Flankenränder mit einem Kreppklebeband o.ä. abgeklebt werden, um Verunreinigungen zu vermeiden.

Auf den so vorbereiteten Flanken wird der systemangepasste **DENSOLASTIC®-SV**

Primer

(siehe separate Produktinformation) vollständig deckend aufgebracht. An Asphaltflanken, halbstarren Belägen, Betonflanken sowie an Metallflanken wird **DENSOLASTIC®-SV Primer** verwendet. An Metallflanken (insb. Edelstahl) kann eine besondere Vorbehandlung erforderlich sein. Eine u.U. vorhandene Korrosionsschutzschicht o.ä. ist zu entfernen. Sehr glatte Oberflächen müssen ggf. angeraut werden, beispielsweise mit einem Schleifpapier.

Nach Ablüften des Primers (nach ca. 15- 30 min.) kann das Vergussmaterial eingebracht werden.

Verarbeitung der Masse

Die Komponenten A und B werden mit einem Spezialgerät (z.B. Bohrmaschine mit Rühraufsatz Collomix WK 70) 1-2 Min. bei einer Umdrehungszahl von max. 500 U/Min. (umso wenig Luft wie möglich einzurühren) miteinander verrührt. Idealerweise wird vorher die A-Komponente alleine aufgerührt. Anschließend wird das gemischte Material sofort vergossen.



Die Oberflächentemperatur der Schlitzflanken muss mindestens +5 °C (+41° F) betragen, max. +40 °C (+104 °F). Der Taupunkt muss unbedingt beachtet werden. Eventuell aufsteigende Luftblasen müssen entfernt werden (z.B. durch Überstreichen mit einem Pinsel, oder durch kurzes Anflämmen mit einem Gasbrenner) bevor

der Dichtstoff in den festen Zustand übergeht.

Die vor dem Primerauftrag aufgetragenen Klebebänder sind direkt im Anschluss an den Verguss zu entfernen.

Nach ca. 60 Minuten nach der Applikation (bei ca. 23 °C/ +73,4 °F) ist die feste Masse bereits abschleifbar.



Die Masse ist nach ca. 24 Std. (bei ca. +23 °C/ +73,4 °F) klebfrei und vollständig ausgehärtet. Die Topfzeit und die Aushärtezeit sind temperaturabhängig und verkürzen sich bei steigenden Temperaturen.

Bis zur Aushärtung sollte das Material weitestgehend vor Feuchtigkeit geschützt werden.

Reinigung der Werkzeuge

Die Reinigung der Werkzeuge und Verarbeitungsgерäte kann mit Aceton erfolgen. Bereits ausgehärtetes Material kann mechanisch entfernt werden.

Lieferform und Verpackung

DENSOLASTIC®-SV wird als Set mit den Komponenten A und B in einem Karton geliefert.

Der Inhalt der Komponenten A und B entspricht dem abgestimmten Mischungsverhältnis.

Auf einer Palette sind 48 Sets (entspricht 96 Liter) gepackt.

Produktname	Gebindegröße	Artikelnummer
DENSOLASTIC®-SV	2,0 l (A+B Komp.)	102 02 260
DENSOLASTIC®-SV Primer (schwarz)	1,0 l (einkomponentig)	102 02 389

Lagerung

Dicht verschlossen im Originalbehälter. Erwärmung über +40 °C (+104 °F) und Frosteinwirkung auch auf der Baustelle unbedingt vermeiden.

Behälter an einem gut belüfteten Ort aufbewahren und das Material nicht in den Boden gelangen lassen.

DENSOLASTIC®-SV ist unter diesen Umständen mindestens 12 Monate ab Herstellerdatum 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.