

# TOK<sup>®</sup>-Melt N1

## Produktinformation



Bitumen Pouring Compound - TOK<sup>®</sup>-Melt N1

### Besondere Vorteile:

- ✓ Erfüllt die Anforderungen der **DIN EN 14188-1, Typ N1**.
- ✓ Erfüllt die Anforderungen der aktuellen TL/TP Fug-StB (elastisch).
- ✓ Sehr gute plastoelastische Eigenschaften.
- ✓ Fugenmassen des Typs N1 können für Änderungen der Fugenspaltbreite bis 35 % eingesetzt werden.



## TOK<sup>®</sup>-MELT N1 ist eine elastische Heißvergussmasse auf Basis polymermodifizierten Bitumens.

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

Mit TOK <sup>®</sup> -Melt N1 Fugenvergussmasse werden waagerechte und schwach geneigte Fugen in überwiegend nicht bzw. kaum	befahrenen Verkehrsflächen aus Beton und Asphalt vergossen. Die Vergussmasse ist insbesondere für	Fugen im Brückenbau zwischen Brückenkappe und Fahrbahnbelag geeignet.
--	---	---

### Typische Materialeigenschaften

Typ	Plastoelastische Heißvergussmasse
Basis	Polymermodifiziertes Bitumen
Dichte	ca. 1,15 g/cm <sup>3</sup>
Vergießtemperatur	ca. +160 bis -180 °C (+320 °F bis - 356 °F) <b>NICHT überhitzen!</b>
Farbe	schwarz
Verbrauch	ca. 1,15 kg / Liter Füllraum
Voranstrich an Asphalt/Beton	TOK <sup>®</sup> -S Primer

## Verarbeitung

Alle Arbeiten müssen gemäß den aktuellen **ZTV Fug-StB** ausgeführt werden.

### Vergusstiefe

Für Heißvergussmassen sollte die Vergusstiefe das 1,5-fache der Fugenbreite, mindestens jedoch 12 mm betragen.

### Vorbedingungen

Die für Verguss- und Untergussarbeiten vorgesehene Verkehrsfläche ist während der Durchführung der Arbeiten vom Verkehr frei zu halten. Die Arbeiten dürfen nur bei trockener Witterung und einer Oberflächentemperatur des Bauteils von > +5 °C (+41 °F) ausgeführt werden. Bei Temperaturen zwischen +2 °C (+35,6 °F) und +5 °C (+41 °F) können die Arbeiten fortgesetzt werden, wenn entsprechende Zusatzmaßnahmen festgelegt worden sind. Der Untergrund muss trocken sein. Beton muss mindestens 14 Tage alt sein. Die Fugenflanken müssen staubfrei sein und dürfen keine als Trennmittel wirkenden Substanzen enthalten.

### Vorbereitung der Fugenspalte

Sofern eine Fugenfüllung vorhanden ist, ist diese bis auf die vereinbarte Vergusstiefe unter Schonung der Fugenflanken zu entfernen. Reste anhaftender Fugenmasse beeinträchtigen i.d.R. die Haltbarkeit der neuen Fugenfüllung nicht, sofern keine Unverträglichkeit gegeben ist. Zum Reinigen sollte eine Bürstmaschine o.ä. verwendet werden. Für eine ggf. notwendige künstliche Trocknung oder Vorwärmung des Füllraumes sollten mit Druck arbeitende Heißluftgeräte verwendet

werden.

### Einbau der Unterfüllung/Voranstrich

Der Unterfüllstoff ist ohne Beschädigung so tief einzubauen, dass die erforderliche Vergusstiefe erreicht werden kann.

Der Voranstrich **TOK®-S Primer** wird entweder mit Pinsel oder Sprühgerät aufgetragen und muss die Flanken des Füllraumes filmbildend vollständig bedecken. Auf der Unterfüllung darf sich keine überschüssige Flüssigkeit ansammeln. Deshalb sollte zuerst der Voranstrich eingebracht werden und nach dem Ablüften des Voranstrichs das Unterfüllprofil. Der Voranstrich muss vor dem Einbringen der Fugenmasse vollständig durchgetrocknet sein.

Die Trocknungszeit ist von den klimatischen Bedingungen abhängig und beträgt zwischen 30 Minuten und dem Mehrfachen dieser Zeit. Bei längerer Wartezeit zwischen Voranstrich und Verguss sollten Fugen evtl. nochmals einer Feinreinigung unterzogen werden.

Die Verwendung von **TOK®-S Primer** wird generell empfohlen.

### Aufschmelzen

Das Aufschmelzen der Vergussmasse muss in einem doppelwandigen Schmelzkessel mit Rührwerk, Abdeckung und indirekter Heizungseinrichtung erfolgen. Hierbei muss der Aufheizvorgang langsam (=schonend) erfolgen, wobei die erste Füllung etwa 1/3 des Gesamtvolumens betragen sollte. Danach kann der flüssigen Masse weiteres Material zugegeben werden.

Die Aufschmelztemperatur ist unter stetigem Rühren einzuhalten. Hierbei ist darauf zu achten, dass die angegebene Vergieß- bzw. Verarbeitungstemperatur an keiner Stelle überschritten wird, da es zur Entmischung bzw. Zersetzung der Vergussmasse kommen kann. Das Material kann hierdurch unbrauchbar werden und erreicht dann ggf. nicht mehr die erforderlichen Eigenschaften. Ist die Verarbeitung der Masse am gleichen Tag nicht möglich, sollte der Kessel vollständig entleert werden. Erkalte **TOK®-Melt N1** Masse darf maximal zweimal aufgeschmolzen werden.

### Fugenverguss

Vergussmaschinen für den Heißverguss sollten eine Förderpumpe haben. I.d.R. wird der Fugenfüllraum maschinell in einem Arbeitsgang verfüllt werden. Je nach Füllquerschnitt kann auch in zwei Arbeitsgängen vergossen werden, wobei die Oberfläche der ersten Schicht nicht verschmutzt sein darf. Handverguss kann in Ausnahmefällen durchgeführt werden, wenn es sich um schwer zugängliche Bauwerksteile oder geringe Reste der Gesamtleistung handelt.

Die Fugen sind ohne Lufteinschlüsse zu füllen. Überstände sind abzustoßen, wobei die Haftung an den Fugenflanken nicht beeinträchtigt werden sollte. Überschüssiges Material sollte nicht im gehärteten Zustand entfernt werden.

## Lieferform und Verpackung

Produktname	Lieferform	Inhalt	Artikelnummer
TOK®-Melt N1	Silikonisierte Kartons	25 kg / 24 Karton pro Palette	100 72 290
TOK®-S Primer (Voranstrich)	Blecheimer	10,0 l	102 02 824

## Lagerung

Gebinde stehend lagern und vor unmittelbarer Sonneneinstrahlung

schützen. Paletten nicht übereinander stapeln.

Angebrochene Paletten unbedingt vor Feuchtigkeit schützen.

# Materialkennwerte TOK<sup>®</sup>-MELT 01 / Fugenmasse Typ 01

## Angaben gemäß EN 14188-1 – Tabelle 2

Eigenschaft	Prüfverfahren	Einheit	Anforderungen/ Grenzwert	Typischer Wert
Verarbeitungstemperatur	SNV 671913	°C / °F	Wert angeben	+170 (+338)
Erweichungspunkt	EN 1427	°C / °F	≥ +85 (+185)	+102 ± 0,05 (+215,6 ± 32,09)
Dichte bei 25 °C	EN 13880-1	g/cm <sup>3</sup>	Wert angeben	1,15 ± 0,05
Konus-Penetration bei 25 °C	EN 13880-2	0,1 mm	40 - 130	52 - 60
Kugel-Penetration und elastisches Rückstellvermögen	EN 13880-3	%	≥ 60	62 - 70
Wärmebeständigkeit, Konus-Penetration	EN 13880-4	0,1mm	40 - 130	54
Wärmebeständigkeit Elastisches Rückstellvermögen	EN 13880-4	%	≥ 60	60 - 70
Fließlänge, anfänglich	EN 13880-5	mm	≤ 2	< 1
Fließlänge nach Wärmebeanspruchung	EN 13880-5	mm	≤ 2	< 1
Verträglichkeit mit Asphalten	EN 13880-9	-	bestanden	bestanden
Haft- und Dehnvermögen, -25 °C, ≥ 5 mm - Maximalspannung - Restspannung nach Versuchende	EN 13880-13	N/mm <sup>2</sup>	bestanden 1,0 ≤ 0,15	bestanden 0,75 ≤ 0,15
Haft- und Dehnvermögen nach 14 tägiger Wasserlagerung bei RT, -25 °C, ≥ 5 mm - Maximalspannung - Restspannung nach Versuchende	EN 13880-13	N/mm <sup>2</sup>	bestanden 1,0 0,15	bestanden 1,0 0,15

### DENSO GmbH

Felderstrasse 24 | 51371 Leverkusen | Germany  
 Phone: +49 214 2602-0 | [info@denso-group.com](mailto:info@denso-group.com)  
[www.denso-group.com](http://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](http://www.denso-group.com) finden. Gerichtsstand ist Leverkusen/Deutschland.