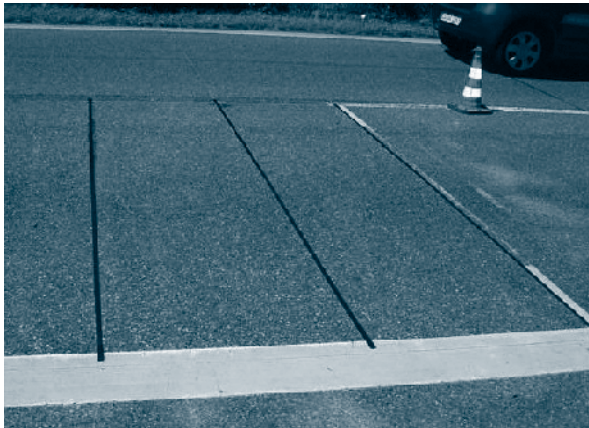




## Produktdatenblatt



### Besondere Vorteile:

- optimale Verarbeitungsverviskosität
- homogen
- abschleifbar
- schnelle Verkehrsfreigabe
- sehr gute Flankenhaftung durch abgestimmtes Primersystem
- sehr gute Druckübertragung
- hohe mechanische Belastbarkeit

# DENSOLASTIC® SV

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

## Beschreibung/Verwendung

DENSOLASTIC SV ist eine zweikomponentige Polyurethanharzmasse mit hoher Endhärte (Shore Härte D rd. 70). Die Farbe der Masse ist schwarz. Die eingestellte Materialkonsistenz erleichtert eine hohlraumfreie und homogene Applikation. DENSOLASTIC SV wird u.a. für die

Verfüllung von Schlitten in Flächen aus Asphalt oder Beton verwendet. In den Schlitten 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 DENSO PRIMER SV wird eine einwandfreie Haftung an den Kontaktflanken sichergestellt.

## Materialeigenschaften (bei 23° C)

Technische Daten	Einheit	Wert
Dichte Komponente A	kg/l	1,65
Dichte Komponente B	kg/l	1,24
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 Applikation	Minuten	ca. 60
Shore D (ausgehärtet)	-	70 ±5
Wasseraufnahme (5 d bei 23 °C und 5 d bei 40 °C)	%	< 2,0 M-% Gewichtszunahme
Max. Temperatur nach Anmischen (150 g Masse)	°C	ca. 65

## Verarbeitungsrichtlinien

### 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 vom Hersteller vorgeschriebene Primer vollständig deckend aufgebracht. Bei Asphaltflanken, halbstarren Belägen, Betonflanken sowie an Metallflanken wird DENSO Primer SV schwarz 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. „klebfrei“) 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. (um so wenig Luft wie möglich einzurühren) miteinander verrührt. Idealerweise wird vorher die A.-Komp. alleine aufgerührt.



Anschließend wird das gemischte Material sofort vergossen.

Die Oberflächentemperatur der Schlitzflanken muss mindestens +5 °C betragen, max. +40 °C. Taupunkt beachten.

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 (aus optischen Gründen) aufgetragenen Klebebänder sind direkt im Anschluss an den Verguss zu entfernen.

Nach ca. 60 Minuten nach der Applikation (bei ca. 23 °C) ist die feste Masse abschleifbar.

Die Masse ist nach ca. 24 Std. (bei ca. 23 °C) 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 Verarbeitungsgeräte kann mit Aceton erfolgen. Bereits ausgehärtetes Material kann mechanisch entfernt werden.

## Lieferform und Verpackung

DENSOLASTIC SV wird in den Komponenten A und B in einem Karton geliefert. Der Inhalt der

Komponenten A und B entspricht dem entsprechenden Mischungsverhältnis. Auf einer Palette sind 48

Sets (entspricht 96 Liter) gepackt. Der DENSO Primer SV schwarz wird in Gebinden mit 1,0 l Inhalt geliefert.

	Gebindegröße	Artikel-Nr.
DENSOLASTIC SV	2,0 l (A+B Komp.)	102 02 260
DENSO PRIMER SV (schwarz)	1,0 l	102 02 389

## Lagerung

Dicht verschlossen im Originalbehälter. Erwärmung über 40 °C 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

lagerfähig. Unter den gleichen Bedingungen kann der DENSO Primer SV mindestens 6 Monate gelagert werden.

## DENSO GmbH

Postfach 150120 • D-51344 Leverkusen  
Telefon: 02 14/26 02-0 • Fax: 02 14/26 02-217  
Internet: www.denso.de • E-Mail: info@denso.de

Für die in Tabellen und Diagrammen angegebenen Materialeigenschaften gewährleisten wir nur für die in den entsprechenden Normen geforderten Werte. Unsere Merkblätter und Druckschriften beraten

nach bestem Wissen. Der Inhalt ist jedoch ohne Rechtsverbindlichkeit. Im übrigen gelten unsere Allgemeinen Verkaufsbedingungen.  
Stand 08/2008, DENSOLASTIC SV 08B&L08 1