



Produktdatenblatt

Besondere Vorteile:

- Besitzt sehr gute elastische Eigenschaften, daher besonders für nicht befahrene Fugen geeignet
- Entspricht der TL bitFug 82
- Geprüft gemäß ZTV Fug-StB 01

REINAU[®] 1401

REINAU[®] 1401 ist eine Heißvergussmasse auf der Basis polymermodifizierten Bitumens

Beschreibung

Mit REINAU[®] 1401 werden waagerechte und schwach geneigte Fugen in langsam befahrenen und nicht befahrenen

Verkehrsflächen aus Beton und Asphalt vergossen. Die Vergussmasse ist gut geeignet für Fugen im Brückenbau

zwischen Brückenkappe und Fahrbahnbelag.

Technische Daten

Typ	elastische Heißvergussmasse
Basis	Elastomerbitumen
Konsistenz	fest
Dichte	ca. 1,0 g/cm ³
Farbe	schwarz
Vergießtemperatur	ca. 180 °C
Voranstrich Asphalt / Beton	REINAU Kunststoffhaftgrund
Verbrauch Voranstrich	ca. 0,05 l/m ²

Gesundheit und Sicherheit

Die für das Aufschmelzen und Verarbeiten heißflüssiger, bitumenhaltiger Stoffe gültigen Vorschriften sind zu beachten. Insbesondere sollen die bei dem Aufschmelzen entstehenden Dämpfe nicht eingeatmet werden. Bei der Verwendung von REINAU[®] Kunststoffhaftgrund sind alle

Vorsichtsmaßnahmen, die für den Umgang mit lösemittelhaltigen Lacken und Anstrichstoffen erforderlich sind, einzuhalten. Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge auf den Gebinden sind unbedingt zu beachten.

REINAU[®] Kunststoffhaftgrund ist nach der Arbeitsstoffverordnung kennzeichnungspflichtig. Weitere Informationen sind den Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen.

Hinweise zur Verarbeitung

Alle Arbeiten sollen gemäß den Angaben in der neuen **ZTV-Fug-StB 01** ausgeführt werden.

Beispiele von Fugenspaltabmessungen:

Fugenspaltbreite 10 12 15 20 mm

Fugenspalttiefe 35 35 35* 35* mm

*) Als Unterfüllstoffe sind rechteckige Profile oder Trennstreifen erforderlich.

Vorbedingungen

Die für Verguss- und Untergussarbeiten vorgesehene Verkehrsfläche ist während der Durchführung der Arbeiten vom Verkehr freizuhalten. Die Arbeiten dürfen nur bei trockener Witterung und einer Oberflächentemperatur des Bauteils von über 5°C ausgeführt werden. Bei Temperaturen zwischen 2°C und 5°C dürfen 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. Der Verguss soll möglichst kurz vor der Verkehrsfreigabe durchgeführt werden.

Vorbereitung der Fugenspalt

Sofern eine Fugenfüllung vorhanden ist, ist diese bis auf die vereinbarte Vergusstiefe unter Schonung der Fugenflanken zu entfernen. Reste anhaftender Fugenmasse gleicher Art beeinträchtigen in der Regel die Haltbarkeit der neuen Fugenfüllung nicht, sofern keine Unverträglichkeit gegeben ist.

Zum Reinigen ist eine Bürstmaschine zu verwenden. Für eine ggf. notwendige

künstliche Trocknung oder Vorwärmung des Füllraumes sind mit Druck arbeitende Heißluftgeräte zu verwenden.

Einbau der Unterfüllung

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

Voranstrich

REINAU® Kunststoffhaftgrund wird mit Pinsel oder Sprüherät aufgetragen und muss die Flanken des Füllraumes filmbildend vollständig bedecken. Auf der Unterfüllung darf sich keine überschüssige Flüssigkeit ansammeln.

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 müssen Fugen evtl. nochmals einer Feinreinigung unterzogen werden. Beim Verguss von Asphaltflanken wird im allgemeinen kein Voranstrich eingesetzt.

Aufschmelzen

Das Aufschmelzen der Vergussmasse muss in einem doppelwandigen Schmelzkessel mit Rührwerk, Abdeckung und indirekter Heizung erfolgen. Hierbei muss der Aufheizvorgang langsam vonstatten gehen, 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 Vergießtemperatur an keiner Stelle um mehr als 30°C überschritten wird, da es zur Entmischung bzw. Zersetzung der Vergussmasse kommen kann. Das Material kann hierdurch unbrauchbar werden.

Ist die Verarbeitung der Masse am gleichen Tag nicht möglich, muss der Kessel entleert werden. Erkalte REINAU® 1401 Vergussmasse darf maximal zweimal aufgeschmolzen werden.

Fugenverguss

Vergussmaschinen für den Heißverguss müssen eine Förderpumpe haben.

Normalerweise wird der Fugenfüllraum maschinell in einem Arbeitsgang verschlossen. Bei größeren Füllquerschnitten 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 darf.

Überschüssiges Material muss im nicht gehärteten Zustand entfernt werden.

Die Abnahme restentleerter Weiß- bzw. Stahlblechgebäude erfolgt über die K B S.

Lieferformen

Einweg- Blechgebäude	28 kg
----------------------	-------

Lagerung

Stehend, vor unmittelbarer Sonneneinstrahlung schützen.

REINAU® 1401:
nahezu uneingeschränkt haltbar

REINAU®Kunststoffhaftgrund:
ca. 1 Jahr

DENSO GmbH

Postfach 150120 • D-51344 Leverkusen
Tel.: +49-(0)214-2602-0 • Fax: +49-(0)214-2602-217
www.denso.de • info@denso.de

Unsere Produktinformationen, Verarbeitungsempfehlungen und sonstige Druckschriften beraten nach bestem Wissen und kennzeichnen unseren Kenntnisstand zum Zeitpunkt der Drucklegung.

Der Inhalt ist jedoch ohne Rechtsverbindlichkeit. Im übrigen gelten unsere allgemeinen Verkaufsbedingungen.
Stand 08/04 REINAU 1401