



REINAU® 1614

Anwendung

REINAU® 1614 wird für waagerechte und schwach geneigte Fugen ab 6 mm Breite in befahrenen Verkehrsflächen aus Beton, die einem zeitweisen Angriff von flüchtigen Treibstoffen ausgesetzt sein können (z.B. Startbahnen, Taxiways etc.), eingesetzt.

Vorteile

- Entspricht den Anforderungen der amerikanischen Bundesspezifikation **SS-S 1614** (früher **SS-S 167 b**).
- Entspricht der deutschen Norm **TLbitFug 82**

Produktbeschreibung

REINAU® 1614 ist eine im Sinne der Spezifikation **SS-S 1614** kerosinbeständige Heißvergussmasse auf der Basis polymermodifizierten Steinkohlenteerpechs.

Produktdaten

Typ	bedingt kerosinbeständige Heißvergussmasse
Basis	polymermodifiziertes Steinkohlenteerpech
Konsistenz	fest
Dichte	ca. 1,25 g/cm ³
Vergießtemperatur	180° C
Voranstrich	ohne, jedoch möglich

Farbton

Schwarz

Verbrauch

1,25 kg per Liter Füllraum

Verpackung

34 kg Einweg-Blechgebinde

Lagerung

Stehend, vor unmittelbarer Sonneneinstrahlung schützen. Nahezu uneingeschränkt haltbar.

Verarbeitung

Die Verarbeitung soll nach dem Merkblatt für die Fugenfüllung in Verkehrsflächen aus Beton, Ausgabe 1982, herausgegeben vom Bundesministerium für Verkehr, erfolgen.

Insbesondere sind die nachfolgend aufgeführten Punkte zu beachten:

Fugenspaltbreite

Mit bedingt treibstoffbeständigen Fugenvergussmassen können Fugen bis maximal ein halbes Zoll (12,7 mm) vergossen werden.

Vergusstiefe

Die Tiefe sollte ca. das 1,5-fache der Fugenbreite betragen.

Vorbedingungen

Die für Vergussarbeiten 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 Fugenspalten

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.

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.

Erkaltete REINAU® 1614-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 abzustößen, wobei die Haftung an den Fugenflanken nicht beeinträchtigt werden darf. Überschüssiges Material muss im nicht gehärteten Zustand entfernt werden.

Gebindeentsorgung

Die Abnahme restentleerter ¹⁾ Weiß- bzw. Stahlblechgebände erfolgt über die **K B S**.

¹⁾ tropffrei, spachtelrein, rieselfrei

Gesundheit und Sicherheit

Die für das Aufschmelzen und Verarbeiten heißflüssiger, bitumen- oder teerhaltiger Stoffe gültigen Vorschriften sind zu beachten.

Insbesondere sollen die beim Aufschmelzen entstehenden Dämpfe nicht eingeatmet werden.

REINAU® 1614 ist nach der Gefahrstoffverordnung kennzeichnungspflichtig.

Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge auf den Gebinden sind unbedingt zu beachten.