

**HEVOLIT®-FUGENVERGUSSMASSE BN 1,2** ist eine polymermodifizierte Heißvergussmasse und entspricht der DIN EN 14188-1, Typ N2. Die Dichte beträgt ca. 1,2 g/cm<sup>3</sup> und die Vergießtemperatur liegt bei circa +170 °C. Die Verarbeitung erfolgt gemäß der gültigen ZTVFug-StB 15. Die Masse ist für eine Änderung der Fugenspaltbreite von bis zu 25 % geeignet.

### Anwendung:

**Fugenvorbereitung:** Die Fugen müssen sauber und trocken sein. An den Flanken der Fugen haftende Verunreinigungen sind restlos und sauber zu entfernen. Gegebenenfalls sind sie mit Druckluft auszublasen bzw. mit Druck arbeitenden Heißluftgeräten zu trocknen und vorzuwärmen. Die Fugenspaltbreite und -tiefe sowie Fugenfüllhöhe sind den entsprechenden Tabellen der ZTV Fug-StB 15 zu entnehmen.

**Vorbereitung:** Grundsätzlich sind die Fugenflanken aus Beton oder geschnittenen Asphaltfugen vorzustreichen. Das Auftragen des Voranstriches erfolgt mittels Pinsel oder Spritzgerät. Der Voranstrich muss vor dem Vergießen vollständig abgelüftet sein.

**Aufschmelzen:** Der Vergusskocher muss ein Rührwerk haben, abgedeckt und indirekt beheizt sein. An keiner Stelle darf die Temperatur der Vergussmasse um mehr als 30 °C über der Vergießtemperatur liegen (max. +200 °C). Die Temperatur der Vergussmasse ist thermostatisch zu regeln. Sie muss kontrollierbar sein.

Das Rührwerk ist so früh wie möglich einzuschalten und bleibt ständig in Betrieb.

Kann die aufbereitete Masse nicht an einem Tag verarbeitet werden, so muss der Kessel entleert werden. Das Wiederaufschmelzen erkalteter Vergussmasse ist nur zweimal zulässig.

**Verfüllen:** Das Verfüllen der Fugen geschieht maschinell mit Vergusslanzen aus indirekt beheizten, fahrbaren Vergussmaschinen oder bei geringem Arbeitsumfang mit üblichen Vergusskannen. Der Verguss darf nur in trockenen Fugen bei trockener Witterung und einer Oberflächentemperatur der Fugenflanken von mindestens 0 °C erfolgen. Bei Frost darf nicht vergossen werden. Die Vergießtemperatur beträgt +170 °C. Bei warmer Witterung muss der endgültige Spiegel der erkalteten Vergussmasse in gleicher Höhe mit der angrenzenden Fahrbahn liegen, weil die Fuge jetzt die geringste Breite hat. Bei kalter Witterung und entsprechend größerem Fugenraum soll der Vergussmassenspiegel 2 bis 3 mm tiefer liegen, um ein Herauspressen bei warmer Witterung zu vermeiden. Bei großem Fugenvolumen kann der Verguss auch in zwei Arbeitsgängen ausgeführt werden. Gegebenenfalls ist die Anwendung eines Unterfüllstoffes erforderlich, um die Höhe der Fugenfüllung zu regulieren. Eine Dreiflankenhaftung oder ein Abfließen der Fugenmasse in eventuell vorhandene Hohlräume ist zu vermeiden.

### Lieferform:

12 kg - Karton (64 x 12 kg = 768 kg/Palette)

### → Artikelnummer: HV10-095

Anforderungen gemäß DIN EN 14188-1 für N2-Masse, Anforderungen gemäß TL/TP-Fug StB 15.

Erweichungspunkt, (DIN EN 1427)	95 °C ± 10 °C
Dichte bei + 25 °C, (DIN EN 13880-1)	1,20 g/cm <sup>3</sup> ± 0,05 g/cm <sup>3</sup>
Konus-Penetration bei + 25 °C, (DIN EN 13880-2)	6,5 mm ± 1 mm
Kugel-Penetration und elastisches Rückstellvermögen, (DIN EN 13880-3)	50 % ± 10 %
Wärmebeständigkeit, Konus-Penetration, (DIN EN 13880-4)	≤ 7 mm
Wärmebeständigkeit, elastisches Rückstellvermögen, (DIN EN 13880-4)	≤ 60 %
Fließlänge, anfänglich, (DIN EN 13880-5)	≤ 2 mm
Fließlänge nach Wärmebeanspruchung, (DIN EN 13880-5)	≤ 2 mm
Verträglichkeit mit Asphalten (DIN EN 13880-9)	bestanden
Haftvermögen/Gesamtdehnung 18 mm (75%) bei 0 °C, (DIN EN 13880-10)	bestanden
Haft- und Dehnvermögen, anfänglich/Gesamtdehnung 5 mm bei -20 °C/ Zugspannungen/ Haft- und Dehnvermögen, (DIN EN 13880-13)	≤ 0,6 N/mm <sup>2</sup> /bestanden
Haft- und Dehnvermögen/nach 14 d Wasserlagerung/Gesamtdehnung 5 mm bei -20 °C/ Zugspannungen/Haft- und Dehnvermögen, (DIN EN 13880-13)	≤ 0,6 N/mm <sup>2</sup> /bestanden

Die Angaben des Prospektes, die anwendungstechnische Beratung und sonstige Empfehlungen beruhen auf umfangreichen Forschungsarbeiten und Erfahrungen. Alle techn. Daten wurden bei 20 °C ermittelt. Sie sind jedoch unverbindlich und befreien den Anwender nicht davon, die Produkte und Verfahren auf ihre Eignung für den Einsatzzweck zu testen. Mit dem Erscheinen dieser Ausgabe sind die vorausgegangenen technischen Datenblätter ungültig.