



Handelsname: **BÖRFUGA® BAB 20 EL**
heiß verarbeitbare Schienenfugenmasse

Artikelnummer: 12378

Kennzeichnung: Schienenfugenmasse nach TL/TP Fug - StB

Produkt:

BÖRFUGA® BAB 20 EL ist eine bitumenhaltige polymermodifizierte Schienenfugenmasse gemäß TL/TP Fug-StB mit elastischen Eigenschaften.

Einsatzzweck:

BÖRFUGA® BAB 20 EL zum Verfüllen von Schienenfugen im Bereich von Verkehrsflächen.

Verarbeitungshinweise:

Der Einbau von **BÖRFUGA® BAB 20 EL** und das Vergießen der Fugen erfolgt nach den Vorgaben ZTV Fug-StB. Die Verarbeitungstemperatur beträgt ca. +170°C bis 190°C. Bitte beachten Sie die Hinweise auf Seite 3!

Aufschmelzen der Fugenmasse:

BÖRFUGA® BAB 20 EL ist in indirekt beheizten und thermostatgesteuerten Schmelzkesseln / Kochern mit Rührwerk langsam auf die Verarbeitungstemperatur von ca.170°C bis 190° C aufzuschmelzen. Das Aufschmelzen der Masse soll nur in gesäuberten, d.h. insbesondere von festgebrannten Rückständen befreiten Schmelzkesseln oder Kochern vorgenommen werden. Bei einfachen Bitumenschmelzkesseln / Kochern besteht die Gefahr der Überhitzung. Eine maximale Massentemperatur größer 190°C, muss unbedingt vermieden werden, da die zur Stabilisierung und Vergütung der Masse beigefügten Polymere und Füllstoffe absinken und/oder zerstört werden. Sollte arbeitsbedingt Masse im Kocher verbleiben, (ca. 1/3 des Kochervolumens) kann diese unter Zugabe von neuer Masse wieder aufgeschmolzen werden. Dieser Vorgang mit „alter Masse“ sollte nur einmalig vorkommen.

Vorbereitung der Fuge:

Für die ordnungsgemäße Ausführung der Fugenvergussarbeiten müssen nachfolgende Bedingungen erfüllt werden:

- Der Fugenverguss muss bei trockenem Wetter eingebaut werden.
- Die Oberflächentemperatur der Bauteile sollte mindestens + 5° C betragen.
- Die Schienen müssen von fremden Bestandteilen, wie z.B. leichter Rost, Zunderschicht, Rostschutzanstrich oder öligen Stoffen befreit werden.
- Die Fuge ist zu reinigen (z.B. Bürstenmaschine) und mit Pressluft auszublasen. Auch die Wandungen des angrenzenden Belages müssen frei von Staub, Ölen und Fetten sein.

GEORG BÖRNER

Chemisches Werk für Dach- und
Bautenschutz GmbH & Co. KG

Heinrich-Börner-Straße 31
D-36251 Bad Hersfeld

Tel. +49 (0)6621 175-0
Fax +49 (0)6621 175-200

Info@GeorgBoerner.de
www.GeorgBoerner.de

Änderungen vorbehalten. Die angegebenen technischen Werte beziehen sich auf das Datum der Produktion.



- Um die nach Normvorschrift geforderte Haftfestigkeit der Fugenmasse an den Wandungen zu erreichen, ist die zu vergießende Fuge bis zur Oberkante mit dem entsprechenden Voranstrich zu behandeln. Der Voranstrich dient als Haftbrücke, d.h., er hat die Aufgabe, den an allen Fugen haftenden Staub zu binden. Er ist vorzugsweise mit Sprühgerät oder auch Pinsel aufzutragen.
- Eine weitere wichtige Voraussetzung ist der ordnungsgemäße Einbau der Kammerfüllelemente. Diese müssen standfest sein, um ein absacken der Fugenfüllung zu vermeiden. Die Art der Kammerfüllung gibt die Fugendimensionierung vor. Wobei die Außenfuge nicht breiter als 60 mm sein sollte und die Fugenspalttiefe sollte 55 mm nicht überschreiten.

Vergießen der Fuge:

Der aufgebrauchte Voranstrich muss abgetrocknet sein (Fingerprobe, wischfest). Es müssen konstruktive Maßnahmen getroffen werden um eine Dreiflankenhaftung zu vermeiden!

- BÖRFUGA BAB 20 EL muss beim Vergießen die vorgeschriebene Temperatur haben. Wird die Verarbeitungstemperatur stark unterschritten, leidet das Fließvermögen und die Masse füllt die zu vergießenden Fugen nicht voll aus. Es besteht die Gefahr der Hohlraumbildung, die unter dem rollenden Verkehr ein Nachsacken des Vergusses zur Folge hat (Eindringen von Wasser in den Unterbau).
- Die Vergussarbeiten sind mit geeigneten Geräten z.B. Vergusskannen oder mit Lanzen durchzuführen.
- Auch der schon erkaltete Rest aus den Vergusskannen sollte nicht mehr vergossen werden (Hohlraumbildung im Verguss).
- Der Fugenverguss sollte immer in zwei Arbeitsgängen erfolgen. Durch das Abkühlen der ersten Lage tritt bei allen Fugenmassen eine Volumenminderung ein, daher sollte der Nachverguss unmittelbar im Anschluss erfolgen.

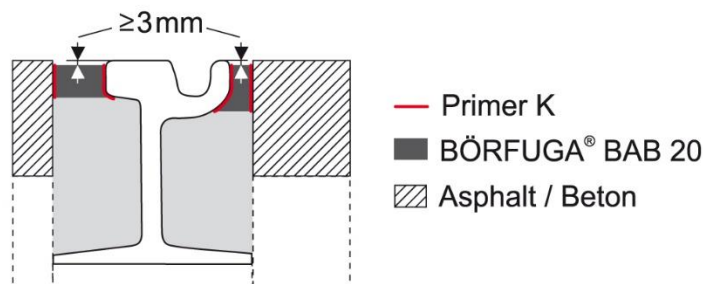
Materialverbrauch:

Der Materialverbrauch für Vergussmasse (kg) wird mit folgender Formel errechnet:

$$\frac{\text{Fugenlänge (in m)} \times \text{Fugenbreite (in cm)} \times \text{Fugentiefe (in cm)} \times \text{spezifisches Gewicht}}{10} = \text{Verbrauch in kg}$$

Bedarf des Voranstrichs: ca. 3 % der zu verarbeitenden Vergussmassenmenge.

Die Fugenmasse muss mindestens 3 mm unter Oberkante des Schienenkopfes vertieft eingebaut werden.



Die Lagerungsart der Schiene, elastisch oder starr ist zu beachten.

Bei der maximalen Einsenkung der Schiene bis 0,8 mm kann BÖRFUGA BAB 20 EL gemäß TL Fug-StB eingesetzt werden.

Bei Einsenkung der Schienen größer 0,8 mm ist damit zu rechnen, dass eine aus den vertikalen und horizontalen Bewegungen resultierende Bewegung entsteht, die mit den heiß verarbeitbaren Schienenfugenmassen gemäß TL Fug-StB nicht mehr aufgenommen werden kann bzw. das erforderliche Rückstellvermögen nicht erzielen kann.

Deshalb sind hier Sonderlösungen zu empfehlen. Diese sind durch Gebrauchstauglichkeitsprüfungen, Gutachten oder ähnlich nachzuweisen.

Lieferform: 12 kg Karton / 56 Kartons/Palette
27 kg Karton / 24 Kartons/Palette

Spezif.

Gewicht: 1,25 g/cm³ ± 0,05

Lagerung:

Stehend, kühl und trocken.

Paletten auf ebenen Untergrund abstellen und nicht übereinanderstapeln. Insbesondere angebrochene Paletten oder Paletten mit beschädigter Schrumpffolie sind unbedingt vor Feuchtigkeit zu schützen.

Grundlage dieses Technischen Merkblattes sind unsere bisherigen Anwendungserfahrungen. Es dient der unverbindlichen Beratung und Information. Alle darin enthaltenen Werte sind Durchschnittswerte.

Es handelt sich dabei nicht um rechtsverbindlich zugesicherte Eigenschaften. Falls nicht beschriebene Nutzungsarten oder andere Bedingungen zu berücksichtigen sind, bitte Beratung anfordern