



Handelsname: **BÖRFUGA® DS**
heiß verarbeitbare Fugenmasse

Artikelnummer: 10296
Kennzeichnung: N 2 gemäß DIN EN 14 188-1
Fugenmasse, normal entsprechend TL/TP Fug - StB 01

Anforderungen an heiß verarbeitbare Fugenmassen – N 2 – normal

Eigenschaften nach DIN EN 14 188	Prüfverfahren	Einheit	Anforderungen/ Grenzwert	Typischer Wert
Verarbeitungstemperatur	SNV 671913	°C	Wert angeben	160°C
Erweichungspunkt	EN 1427	°C	≥ 85	93 ± 8
Dichte bei 25 °C	EN 13 880-1	g/cm ³	Wert angeben	1,09 ± 0,05
Konus-Penetration bei 25 °C	EN 13 880-2	0,1mm	40 - 100	60 - 75
Kugel-Penetration und elastisches Rückstellvermögen	EN 13 880-3	%	≤ 60	45 - 55
Wärmebeständigkeit, Konus-Penetration	EN 13 880-4	0,1 mm	40 - 100	66
Wärmebeständigkeit, elastisches Rückstellvermögen	EN 13 880-4	%	≤ 60	40 - 50
Fließlänge, anfänglich	EN 13 880-5	mm	≤ 3	< 2
Fließlänge, nach Wärmebeanspruchung	EN 13 880-5	mm	≤ 3	< 2
Verträglichkeit mit Asphalten	EN 13 880-9	-	bestanden	bestanden
Haft- und Dehnvermögen, -20°C - Maximalspannung - Restspannung nach Versuchsende	EN 13 880-13	- N/mm ² N/mm ²	bestanden 0,75 -	bestanden 0,75 < 0,25
Haft- und Dehnvermögen nach Wasserlagerung, -20°C - Maximalspannung - Restspannung nach Versuchsende	EN 13 880-13	- N/mm ² N/mm ²	bestanden 0,75 -	bestanden 0,75 < 0,25
Haftvermögen - Zugspannungen	EN 13 880-10	- N/mm ²	bestanden ≤ 0,48	bestanden 0,066



Zusätzliche Eigenschaften nach TL/TP Fug – StB 01	Prüfverfahren	Einheit	Anforderungen/ Grenzwert	Typischer Wert
Sicherheitsspanne gegen Überhitzung - Änderung EP RuK	TP Fug StB 2.4.3.1 DIN EN 1427	°C	≤ 10	2 - 4
EP RuK nach Wärmealterung, 168 h bei 70°C - Änderung EP RuK	DIN EN 1427	°C	Wert angeben	1 - 2
Volumenänderung nach Wärmealterung, 168 h bei 70°C - Volumenänderung	SS-S-200E	%	Wert angeben	< -0,5
Dehn- und Haftvermögen nach Wärmealterung, 168 h bei 70°C, -20°C - Maximalspannung - Restspannung nach Versuchsende	EN 13 880-13	N/mm ² N/mm ²	0,75 -	0,75 < 0,25
Zusätzliche Eigenschaften				
Kugelfall -20°C, 5 m	DIN 1996-18 SNV 671917	-	3 v 4 unbeschädigt	4 v 4 unbeschädigt

Kundeninformation:

Einsatzzweck

BÖRFUGA® DS zum Vergießen von Asphaltfugen nach ZTV Fug StB 01 sowie zur Herstellung der **BÖRFUGA®** -Heißvergussnaht gemäß M "SNAR".

Verarbeitungshinweise:

Aufschmelzen der Vergussmassen:

BÖRFUGA® -Vergussmassen sind in einem indirekt beheizten und thermostatgesteuerten Schmelzkessel mit Rührwerk langsam auf die Verarbeitungstemperatur aufzuschmelzen. Nicht geeignet sind Schmelzkessel, die keine mechanischen Rührer haben. Bei einfachen Bitumen-Schmelzkesseln dieser Art besteht die Gefahr der Überhitzung der Masse mit der Folge, dass die zur Stabilisierung und Vergütung der Produkte beigefügten Polymere und Füllstoffe absinken oder zerstört werden. Das Aufschmelzen der Vergussmassen soll nur in vorher gesäuberten, d.h. in von festgebrannten Rückständen befreiten Schmelzkesseln vorgenommen werden.

Vorbereitung der Fuge:

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.



Die Fuge ist mit Pressluft sauber auszublasen oder mit einer Bürstenmaschine zu reinigen, wobei auf eine räumliche Trennung zwischen den Reinigungs- und Vergussarbeiten geachtet werden muss. Um die nach Normenvorschrift geforderte Haftfestigkeit der Vergussmasse an den Wandungen zu erreichen, ist die zu vergießende Fuge bis zur Oberkante mit dem entsprechenden Voranstrich zu behandeln. Es ist zu empfehlen, auf beiden Seiten einen Streifen von 1 cm Breite auf der Fahrbahn mitzustreichen (Haftung bis zur Kante).

Der Voranstrich hat die Aufgabe, auf dem Untergrund eine Haftschrift zu bilden, die sich mit der eingebrachten Vergussmasse innig verbindet und so eine Verankerung zum Untergrund gewährleistet. Bei nachgeschnittenen Fugen und Rissen ist dies ebenso zu empfehlen. Eine Vorbehandlung der nachgeschnittenen Fugen und Risse durch eine Heißluftlanze macht dies nicht mehr erforderlich.

Vergießen der Fuge:

Der Einbau von **BÖRFUGA® DS** und das Vergießen der Fuge erfolgt nach ZTV Fug StB 01, insbesondere unter Beachtung der Punkte 1.5 und 2.3.1.

Die vorbehandelte Fuge soll nur bei trockenem Wetter vergossen werden. Folgende Punkte sind beim Verguss zu beachten:

1. Die zu vergießenden Fugen sollten eine Oberflächentemperatur von mind. + 5 °C haben.
2. Die Fugen müssen staubfrei und trocken sein.
3. Der aufgebrauchte Voranstrich muss abgetrocknet sein (Fingerprobe).
4. Die Vergussarbeiten sind mit geeigneten Vergussgeräten durchzuführen.
5. Die Vergussmassen müssen beim Vergießen die vorgeschriebenen Temperaturen haben. Wird die Verarbeitungstemperatur stark unterschritten, leidet das Gießvermögen und die Massen füllen die zu vergießenden Fugen nicht voll aus. Es besteht die Gefahr der Hohlraumbildung, die dann unter dem rollenden Verkehr ein Nachsacken des Vergusses zur Folge hat (Eindringen von Wasser in den Unterbau).
6. Auch der schon erkaltete Rest aus den Vergusskannen sollte nicht mehr vergossen werden (Hohlraumbildung im Verguss).
7. Da nach Erkalten bei allen Vergussmassen eine Volumenminderung eintritt, sollte das Vergießen in zwei Arbeitsgängen erfolgen. Unmittelbar nach Erkalten des ersten Vergusses ist der Nachguss anzuschließen, wobei die Arbeitsfolge so einzurichten ist, dass der Nachverguss auf die noch glänzende, saubere Oberfläche des Vorvergusses aufgetragen wird. Auch beim Nachverguss ist darauf zu achten, dass die Verarbeitungstemperatur nicht unterschritten wird, damit eine homogene Verschmelzung gewährleistet bleibt.



8. Die heiß verarbeitbaren Fugenmassen sind bei Verkehrsflächen so zu vergießen, dass sich eine wannenförmige Vertiefung von mind. 1 mm oder höchstens 6 mm unterhalb der Fahrbahnoberfläche bildet. Bei nicht abgefasten Fugen ist Überverguss zu vermeiden (gem. ZTV Fug - StB 01 Punkt 2.5.3 „Einbringen heiß verarbeitbarer Fugenmassen“).

Materialverbrauch:

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

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

Der Voranstrichbedarf beträgt etwa 3 % der Vergussmassenmenge.

Weitere technische Daten:

- Verarbeitungstemperatur: ca. + 160 °C Masse nicht überhitzen!
- Lieferform: Pappgebinde zu 25 kg
Pappgebinde zu 12 kg
- Vorarbeiten: Fuge muss sauber und trocken sein.
Fuge muss vorgestrichen werden.
- Voranstrich: **Primer K** auf Kunststoffbasis, spritzfähig

Lagerung:

Stehend, kühl und trocken.

Paletten auf ebenen Untergrund abstellen und nicht übereinander stapeln.

Insbesondere angebrochene Paletten oder Paletten mit beschädigter Schrumpffolie sind unbedingt vor Feuchtigkeit zu schützen.

Sicherheitsdatenblatt:

Ergänzendes Sicherheitsdatenblatt anfordern.