

Handelsname:

**BÖRFUGA® BVE**  
**heiß verarbeitbare Fugenmasse**

Kennzeichnung:

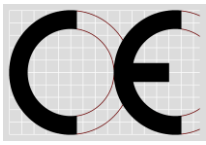
N 1 gemäß DIN EN 14 188-1

Fugenmasse, elastisch entsprechend TL/TP Fug - StB 15

**Anforderungen an heiß verarbeitbare Fugenmassen – N 1 – elastisch**

| <b>Eigenschaften nach DIN EN 14 188</b>                                                             | <b>Prüfverfahren</b> | <b>Einheit</b>      | <b>Anforderungen/ Grenzwert</b> | <b>Typischer Wert</b>    |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------|---------------------|---------------------------------|--------------------------|
| Verarbeitungstemperatur                                                                             | SNV 671913           | °C                  | Wert angeben                    | 170°C                    |
| Erweichungspunkt                                                                                    | EN 1427              | °C                  | ≥ 85                            | 103 ± 8                  |
| Dichte bei 25 °C                                                                                    | EN 13 880-1          | g/cm³               | Wert angeben                    | 1,16 ± 0,05              |
| Konus-Penetration bei 25 °C                                                                         | EN 13 880-2          | 0,1mm               | 40 - 130                        | 46 - 66                  |
| Kugel-Penetration und elastisches Rückstellvermögen                                                 | EN 13 880-3          | %                   | ≥ 60                            | 60 - 70                  |
| Wärmebeständigkeit, Konus-Penetration                                                               | EN 13 880-4          | 0,1 mm              | 40 - 130                        | 54                       |
| Wärmebeständigkeit, elastisches Rückstellvermögen                                                   | EN 13 880-4          | %                   | ≥ 60                            | 63 - 77                  |
| Fließlänge, anfänglich                                                                              | EN 13 880-5          | mm                  | ≤ 2                             | < 1                      |
| Fließlänge, nach Wärmebeanspruchung                                                                 | EN 13 880-5          | mm                  | ≤ 2                             | < 1                      |
| Verträglichkeit mit Asphalten                                                                       | EN 13 880-9          | -                   | bestanden                       | bestanden                |
| Haft- und Dehnvermögen nach Wasserlagerung<br>- Maximalspannung<br>- Restspannung nach Versuchsende | EN 13 880-13         | -<br>N/mm²<br>N/mm² | bestanden<br>≤ 1,00<br>≤ 0,15   | bestanden<br>0,75<br>0,1 |

| <b>Zusätzliche Eigenschaften nach TL/TP Fug – StB 15</b> | <b>Prüfverfahren</b>      | <b>Einheit</b> | <b>Anforderungen/ Grenzwert</b> | <b>Typischer Wert</b> |
|----------------------------------------------------------|---------------------------|----------------|---------------------------------|-----------------------|
| - 25 °C, 5 m /Kugelfallversuch                           | DIN 1996-18<br>SNV 671917 | -              | 3 v 4<br>unbeschädigt           | 4 v 4<br>unbeschädigt |



## **Kundeninformation:**

**BÖRFUGA® BVE** wird zum Vergießen von Beton- und Asphaltfugen eingesetzt.

### **Einsatzzweck:**

**BÖRFUGA® BVE** Fugenmasse Typ N 1, elastisch, kann für Änderungen der Fugenspaltbreite bis 35 % eingesetzt werden. Sie eignet sich besonders zum Vergießen von Fugen in Rinnen- und Randbereichen, Bauwerksfugen/ ZTV-ING/ Dicht9, Anbaufugen und Fugen mit stärkerer Bewegung.

**BÖRFUGA® BVE** Fugenmasse Typ N 1, elastisch, ist Bestandteil des **BÖRFUGA® Fugensystem DICHT 9**. Vergossenen **Fugen** dürfen auch überfahren werden, wenn die Fugenspaltbreite 15 mm nicht überschreitet und Überverguß vermieden wird. Die Fugendimensionierung sollte sich dabei an die aktuelle ZTV Fug – StB 15 halten. Auf Seite 30, Tabelle 4, Zeile 1 – 3 sind die Fugenspaltbreite und Fugentiefe für Verkehrsflächen aus Asphalt definiert.

### **Verarbeitungshinweise:**

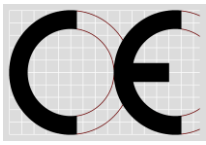
#### **Aufschmelzen der Fugenmassen:**

**BÖRFUGA®-Fugenmassen** sind in einem mit Rührwerk, thermostatgesteuerten Brenner und Thermometer ausgerüsteten Schmelzkessel langsam auf die Verarbeitungstemperatur aufzuschmelzen. Nicht geeignet sind Kocher, die keine mechanischen Rührer haben. Bei einfachen Bitumen-Schmelz-kesseln 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 Fugenmassen soll nur in vorher gesäuberten, d.h. in von festgebrannten Rückständen befreiten Kochern vorgenommen werden.

#### **Vorbereitung der Fuge:**

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, den an allen Fugen haftenden Staub zu binden und eine Haftschrift zu bilden, die sich mit der eingebrachten Vergussmasse innig verbindet und so eine Verankerung zum Untergrund gewährleistet. Bei nachgeschnittenen Fugen und Rissen

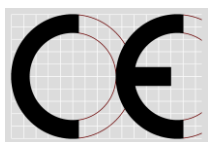


ist dies ebenso zu empfehlen. Eine Vorbehandlung der nachgeschnittenen Fugen und Risse durch eine Heißluftlanze macht dies nicht mehr erforderlich.

### **Vergießen der Fuge:**

Die vorbehandelte Fuge sollte 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 aufgetragene Voranstrich muss abgetrocknet sein (Fingerprobe).
4. Bei Bedarf den Unterfüllstoff bzw. Trennstreifen einbauen
5. Die Vergussarbeiten sind mit geeigneten Vergußgeräten durchzuführen. Idealerweise mit einer Vergußlanze über Pumprührwerkskocher oder mit einer schmalen, rechteckigen Vergusskanne mit großen Handbügeln und langgezogenem Ausguss.
6. 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).
7. Auch der schon erkaltete Rest aus den Vergusskannen sollte nicht mehr vergossen werden (Hohlraumbildung im Verguss).
8. 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.
9. Die heiß verarbeitbaren Fugenmassen sind bei Verkehrsflächen aus Beton so zu vergießen, dass sich eine wannenförmige Vertiefung von mind. 1 mm oder höchstens 3 mm unterhalb der Fahrbahnoberfläche bildet. Bei nicht abgefasten Fugen ist Überverguss zu vermeiden (gem. ZTV Fug - StB 15 Punkt 2.1.3 „Einbringen heiß verarbeitbarer Fugenmassen“).



Materialverbrauch:

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

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

Der Voranstrichbedarf beträgt etwa 3 % der Vergussmassenmenge.

Weitere technische Daten:

- Verarbeitungstemperatur: ca. + 170 °C - 190 °C  
Masse nicht überhitzen!
- Lieferform: Pappgebinde zu 25 kg / 600 kg pro Palette  
Pappgebinde zu 12 kg / 672 kg pro Palette
- Vorarbeiten: Fuge muss sauber und trocken sein.  
Fuge muss vorgestrichen werden.
- Voranstrich: **Primer K** auf Kunststoffbasis, spritzfähig

Regelwerke zur Anwendung:

- ZTV-Fug StB 15
- ZTV-ING / Teil 7

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.