

PRODUKTDATENBLATT 5320-1-1

Stand: 09-2023

Seite 1 von 3



Handelsname:

BÖRFUGA® DS

heiß verarbeitbare Fugenmasse

Artikel:

10296

Kennzeichnung:

Typ N2 gemäß DIN EN 14188-1

Fugenmasse, normal entsprechend TL/TP Fug-StB

Produkt:

BÖRFUGA® DS ist eine heiß verarbeitbare polymermodifizierte bitumenhaltige thermoplastische Masse, die plastisch elastisch eingestellt ist. Gemäß DIN EN 14 188-1, Typ N2. (25 %)

Einsatzzweck:

BÖRFUGA® DS wird zum Verfüllen von Fugen in Verkehrsflächen aus Asphalt und Beton im Rahmen der ZTV Fug-StB eingesetzt.

Eigenschaften	Prüfverfahren/ Vorschrift	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/cm³	Wert angeben	1,12 ± 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/mm² N/mm²	bestanden 0,75 - 0,75 < 0,25	bestanden 0,75 - 0,75 < 0,25
Haft- und Dehnvermögen nach Wasserlagerung, -20°C - Maximalspannung - Restspannung nach Versuchsende	EN 13 880-13	- N/mm² N/mm²	bestanden 0,75 - 0,75 < 0,25	bestanden 0,75 - 0,75 < 0,25
Haftvermögen - Zugspannungen	EN 13 880-10	- N/mm²	bestanden ≤ 0,48	bestanden 0,066

GEORG BÖRNER

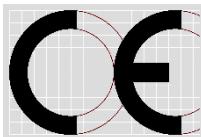
Chemisches Werk für Dach- und
Bautenschutz GmbH & Co. KG

Heinrich-Börner Str. 31
D-36251 Bad Hersfeld

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

info@georgboerner.de
www.georgboerner.de

Alle Angaben beziehen sich auf das Datum der Produktion und beruhen auf dem derzeitigen Stand der Technik.
Technische Änderungen behalten wir uns vor.

**Verarbeitungshinweise:**

Der Einbau von BÖRFUGA® DS erfolgt nach den Vorgaben ZTV Fug-StB.
Die Verarbeitungstemperatur beträgt ca. + 160 bis + 180°C. Diese sollte nicht überschritten werden!

Aufschmelzen der Vergussmassen:

BÖRFUGA®-Vergussmassen sind in einem indirekt beheizten und thermostatgesteuerten Schmelzkessel mit Rührwerk langsam auf die Verarbeitungstemperatur 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:

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 Haftschicht zu bilden, die sich mit der eingebrachten Vergussmasse innig verbindet und so eine Verankerung zum Untergrund gewährleistet.

Vergießen der Fuge:

Der Einbau von BÖRFUGA® DS und das Vergießen der Fuge erfolgt nach ZTV Fug-StB, insbesondere unter Beachtung der Punkte 2.1 und 2.2.2.

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.
(In Anlehnung an ZTV Asphalt, mind. Einbautemperatur von Deckschichten)
2. Die Fugen müssen staubfrei, frei von Ölen und Fetten sowie trocken sein.
3. Der aufgebrachte Voranstrich muss abgetrocknet sein (Fingerprobe, wischfest).
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

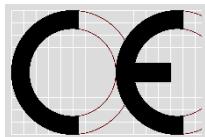
GEORG BÖRNER

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

Heinrich-Börner Str. 31
D-36251 Bad Hersfeld

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

info@georgboerner.de
www.georgboerner.de



Verarbeitungstemperatur nicht unterschritten wird, damit eine homogene Verschmelzung gewährleistet bleibt.

8. Die heiß verarbeitbaren Fugenmassen sind bei Verkehrsflächen aus Beton so zu vergießen, dass sich eine wattenförmige Vertiefung von mind. 1 mm oder höchstens 3 mm unterhalb der Fahrbahnoberfläche bildet. Bei nicht abgefasten Fugen ist Überverguss zu vermeiden.

Materialverbrauch:

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

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

Der Voranstrichbedarf beträgt etwa 3 % der Vergussmassenmenge.

Weitere technische Daten:

- Verarbeitungstemperatur: Ca. + 160 bis + 180°C, Masse nicht überhitzen!
- Lieferform: Pappgebinde zu 25 kg
Pappgebinde zu 12 kg
- 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.

GEORG BÖRNER

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

Heinrich-Börner Str. 31
D-36251 Bad Hersfeld

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

info@georgboerner.de
www.georgboerner.de