

TECHNISCHE INFORMATION
**VERGUSSMASSE FÜR
INDUKTIONSSCHLEIFEN**



VERGUSSMASSE FÜR INDUKTIONSSCHLEIFEN

Art.-Nr.: 5520....RAL

Stand: 18.09.14

1	Hauptcharakteristik / Anwendungsgebiet.....	3
2	Technische Daten	3
3	Verarbeitungshinweise	4
3.1	Vorbereitung des Materials und der Applikationstechnik	4
3.2	Optimierung der Verarbeitbarkeit des Materials	4
4	Untergrundvorbehandlung	4
5	Applikationsverfahren.....	4

Wichtige Information:

Beachten Sie unsere AGB und allgemeinen Hinweise zu den technischen Informationen. Für Irrtümer und Druckfehler wird keine Haftung übernommen. Die Ausführungen dieser Information entsprechen unseren besten Kenntnissen und Erfahrungen. Die Informationen stellen jedoch keine Zusicherung von Eigenschaften dar. Die Informationsweitergabe erfolgt, auch in Bezug auf etwaige bestehende Schutzrechte Dritter, ohne Verbindlichkeit. Die Eignung für den vorgesehenen Einsatzzweck ist vor der Benutzung vom Anwender selbstverantwortlich zu prüfen.

1 Hauptcharakteristik / Anwendungsgebiet

Vergussmasse für Induktionsschleifen...

- wird in die Gruppe der lösemittelfreien, mehrkomponentigen, reaktiven Systeme eingeordnet
- ist eine elastische und fließfähige Vergussmasse zum Verfüllen der Einlegefugen von Induktionsschleifen oder eingelegter Sensoren für die Verkehrsüberwachung
- Vergussmasse für Induktionsstreifen besitzt eine hervorragende Flankenhaftung an allen Fahrbahnbelägen
- bildet durch chemische Reaktionen eine stabile duroplastische Verbindung, die durch thermische Einflüsse nicht mehr plastifiziert werden kann und somit ein Aufschwimmen der Drähte (bei hohen Deckentemperaturen) ausgeschlossen wird

2 Technische Daten

Farbton	verkehrsgrau ca. RAL 7042, anthrazitgrau ca. RAL 7016, andere Farbtöne auf Anfrage
Dichte	ca. 1,8 kg/l +/-0,1
Topfzeit	ca. 5 – 10 Minuten (in Abhängigkeit der zugegebenen Härtermenge, der Luft-, und Materialtemperatur)
Aushärtezeit / Überfahrbarkeit	ca. 35 Minuten Die Aushärtezeit ist in der Praxis abhängig von den klimatischen Bedingungen (Temperatur, Luftfeuchtigkeit, Windverhältnisse), vom Material, von der Schichtdicke und vom Untergrund.
Reinigungsverdünner	Spezialreiniger für Markiermaschinen Art.-Nr.: 3086
Lagerstabilität	6 Monate (ungemischt); vor Frost, Überhitzung und direkter Sonneneinstrahlung schützen
Standardverpackung	Vergussmasse: Weißblechgebinde mit 5/10/15/25 kg Füllgewicht; Härterpulver: PE-Beutel – Füllmenge entsprechend Füllgewicht der Gebinde und dem festgelegten Mischungsverhältnis Achtung: Die Härtertypen sind organische Peroxide. Sie müssen separat zur Vergussmasse in Spezialkartons bzw. -kisten abgepackt, transportiert und gelagert werden.
Kennzeichnung	Die geltenden Vorschriften und Hinweise für sachgemäßen Transport, Umgang, Lagerung, Erste Hilfe, Toxikologie und Ökologie sind in den Sicherheitsdatenblättern und auf den Etiketten ausführlich beschrieben, gekennzeichnet und sind zu beachten.
Verarbeitungstemperatur	mind. + 5°C
Deckentemperatur	+ 5°C bis + 45°C
Relative Luftfeuchte	maximal 75% (Taupunktabelle beachten!)
Theoretischer Verbrauch	ca. 0,5 kg/m ² = 0,28 l/m ² pro lfd. m Fuge (Fugenmaß 70 mm + 6 mm)

3 Verarbeitungshinweise

3.1 Vorbereitung des Materials und der Applikationstechnik

Die Vergussmasse für Induktionsschleifen ist vor der Verarbeitung **homogen** in den Originalgebinden aufzurühren. Generell gilt, nur so viel Material vorzubereiten, wie für die konkrete Applikation gebraucht wird. Der Härter (Härterpulver) ist im festgelegten Mischungsverhältnis gleichmäßig und homogen mit geeignetem Rührwerk in die Stammkomponente einzumischen.

Die Vergussmasse für Induktionsschleifen ist **lösemittelfrei** und ist ohne Verdünnerzusatz zu verarbeiten

Die Reinigung der Maschinen, Geräte und Hilfsmittel muss vor der vollständigen Aushärtung des Materials mit Spezialreiniger für Markiermaschinen (Art.-Nr.: 3086) durchgeführt werden.

3.2 Optimierung der Verarbeitbarkeit des Materials

Die Verarbeitbarkeit, sowie die Reaktivität des Materials sind jahreszeitlich maßgeblich von der Material-, Luft- und Deckentemperatur abhängig. Die Materialtemperatur kann durch entsprechende Lagerbedingungen zum Teil beeinflusst werden (vgl. Technische Daten).

Bei Bedarf besteht die Möglichkeit zur Verringerung der Viskosität (Verbesserung der Verarbeitbarkeit / Fließverhalten bei niedrigen Material-, Luft- und Deckentemperaturen), durch Zugabe von max. 1% Verflüssiger (Art.-Nr.: 3044). Es sollte nur so viel Material eingestellt (verdünnt) werden wie benötigt wird, da sich die Viskosität noch nachträglich ändern kann bzw. durch das Verdünnen das Absetzverhalten beeinflusst werden kann.

4 Untergrundvorbehandlung

Das Einfräsen der Fugen erfolgt mittels handelsüblicher Fugenschneider. In die 60 – 70 mm tiefe, ca. 6 – 7 mm breite Fuge wird der Schleifendraht eingelegt und mit einer Schicht Quarzsand ca. 10 mm abgedeckt. Um eine gute Haftung der Vergussmasse zu den Fugenkanten zu gewährleisten, sollte die Fläche in und entlang der Fuge sauber, trocken, staub, öl- und fettfrei und frei von sonstigen Verunreinigungen und losen Bestandteilen (tragfähig) sein. Das heißt, es dürfen keine öligen Schneideemulsionen verwendet werden.

5 Applikationsverfahren

Bei Betondecken sollte mit 2-K Grundierung B71 für Beton (Art.-Nr.: 8010) vorgeprimert werden.

Die Vergussmasse für Induktionsstreifen wird im angegebenen Mischungsverhältnis intensiv mit dem Härterpulver (BPO) gemischt, in die vorbereitete Fuge gegossen und mit einem schmalen Spachtel glattgezogen. Um eine saubere Begrenzung der Vergussmasse auf der Fahrbahndecke zu erreichen, kann die Fläche entlang der Fuge mit Klebeband abgeklebt werden. Rechtzeitig vor der Aushärtung ist das Klebeband zu entfernen. Gegebenenfalls mit **Abstreusplitt grau/schwarz**, Art.-Nr.: 7049/7051 (1-2 mm), nachstreuen!