

TECHNISCHE INFORMATION

SWARCOPLAST KSP 230 HighLine



SWARCOPLAST KSP 230 HighLine

Art.-Nr.: 5184R (reaktive Komponente)
 5184NR (nichtreaktive Komponente)
 5184RW (reaktive Komponente, Wintereinstellung)

Stand: 24.02.2026

1	Hauptcharakteristik / Anwendungsgebiet.....	3
2	Technische Daten	3
3	Mischungsverhältnisse / Applikationstechniken / Härter	4
4	Verarbeitungshinweise	4
4.1	Vorbereitung des Materials und der Applikationstechnik	4
4.2	Optimierung der Verarbeitbarkeit des Materials	5
4.2.1	Allgemeine Angaben	5
4.2.2	Viskosität	5
4.2.3	Reaktivität / Aushärtezeit.....	5
5	Untergründe / Untergrundvorbehandlung	7
5.1	Allgemeine Hinweise	7
5.2	Beton oder zementgebundene Untergründe	7
5.3	Bituminöse Untergründe.....	7
5.4	Pflasteruntergründe	7
5.5	Kunstharzböden	8
6	Applikationsverfahren.....	8
7	Gewährleistungen / Prüfzeugnisse	8
7.1	Gewährleistungen.....	8
7.2	Tabelle 1: RPA – Prüfzeugnisse der BAST.....	9

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

SWARCOPLAST KSP 230 HighLine...

- ist durch die Kombination bester Rohstoffe für maximale Performance konzipiert
- ist in Verwendung als Typ II Markierung mit den hochwertigen, BaO-freien SWARCO SOLIDPLUS NEXT Nachstreumitteln und den damit verbundenen außergewöhnlich hohen Nachsichtbarkeitswerten, sehr gut geeignet für Unfallschwerpunkte
- gehört zur Gruppe der umweltschonenden, lösemittelfreien, mehrkomponentigen, spritzfähigen, reaktiven Markierungsstoffe
- besteht aus zwei oder mehreren Komponenten, die chemisch miteinander reagieren und eine duroplastische, dünnsschichtige Markierung erzeugen
- ist geeignet für alle bituminösen Untergründe, sowie für Betondecken
- ist zum universellen Einsatz mit allen derzeit üblichen Applikationstechniken für KSP geeignet (z. B. System 98:2, System 1:1)
- wird im herkömmlichen Spritzverfahren oder im Injektionsverfahren appliziert und ausschließlich mit hochwertigen Nachstreumitteln abgestreut
- wird generell in Airless-Qualität geliefert

2 Technische Daten

Farbton	Weiß, (andere Farbtöne auf Anfrage)
Dichte	ca. 1,58 kg/l +/- 0,06
Topfzeit	2-5 min. (in Abhängigkeit der zugegebenen Härtermenge, der Luft-, und Materialtemperatur)
Überrollbarkeit Aushärtezeit	Die in den Prüfzeugnissen der BAST ausgewiesenen Überrollbarkeitsklassen (Aushärtezeiten) sind Laborwerte, die in der Praxis in Abhängigkeit der klimatischen Bedingungen (Temperatur, Luftfeuchtigkeit, Windverhältnisse), der Material- und Deckentemperatur, sowie der Materialmenge abweichen können (siehe Tabellen unter Pkt. 4.2.3). Die Markierungen müssen vor der Freigabe für den Verkehr auf Überrollbarkeit geprüft werden.
Lösemittelanteil	Lösemittelfrei, keine Lösemittel für die Verarbeitung zugeben
Reinigungsverdünner	Spezialreiniger für Markiermaschinen Art.-Nr.: 3086
Lagerstabilität	6 Monate (ungemischt), im ungeöffneten Originalgebinde; vor Frost, Überhitzung und direkter Sonneneinstrahlung schützen
Standardverpackung	2-K KSP 230 HighLine: Weißblechgebinde mit 16/25/40 kg Füllgewicht; Container – Füllgewicht auf Anfrage Weitere Gebinde / Füllgewichte auf Anfrage 3-K KSP 230 HighLine: Gebinde weiß – 40 kg Füllgewicht nicht reaktive Komponente Gebinde silber – 40 kg Füllgewicht reaktive Komponente Container – für reaktive / nicht reaktive Komponente; Füllgewicht auf Anfrage Härterpulver: PE-Beutel – Füllmenge entsprechend Füllgewicht der Gebinde und dem festgelegten Mischungsverhältnis Flüssighärter: Plastikgebinde - 20 kg Füllgewicht Achtung: Die Härtertypen sind organische Peroxide. Sie müssen separat zur Kaltplastik in Spezialkartons bzw. -kisten abgepackt, transportiert und gelagert werden. Nachstreumittel: Papiersäcke mit PE-Einlage - 25 kg Füllgewicht
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!)

Schichtdicken	0,3 – 1,2 mm (Trockenschichtdicke = Nassschichtdicke)
Theoretischer Verbrauch	0,47 – 1,89 kg/m ² (0,3 – 1,2 l/m ²) Der tatsächliche Verbrauch ist abhängig von der applizierten Schichtdicke, der Applikationstechnik und der Art und Beschaffenheit des Untergrundes.

3 Mischungsverhältnisse / Applikationstechniken / Härter

Produktname	Artikel-Nr.	Technik	Härtertyp
2-K SWARCOPLAST KSP 230 HighLine reaktive Komponente = Stammkomponente Sommereinstellung Wintereinstellung	5184R 5184RW	Geschlossenes Mischverfahren Markiermaschinen für System 98 : 2	Flüssighärter
Mischungsverhältnis: reaktive Komponente (KSP 230 HighLine) : Flüssighärter = 98 : 2			
3-K SWARCOPLAST KSP 230 HighLine reaktive Komponente = Stammkomponente nichtreaktive Komponente *	5184R 5184NR	Geschlossenes Mischverfahren 3-K Spezialmaschinen	Härterpulver
Mischungsverhältnis: nichtreaktive Komponente* + Härterpulver (BPO) : reaktive Komponente = 1 : 1 (2% bis 4%)			
3-K SWARCOPLAST KSP 230 HighLine reaktive Komponente = Stammkomponente nichtreaktive Komponente*	5184R 5184NR	Geschlossenes Mischverfahren 3-K Spezialmaschinen	Flüssighärter
Mischungsverhältnis: nichtreaktive Komponente* + Flüssighärter : reaktive Komponente = 1 : 1 (2% bis 4%)			

* Die mit Härter gemischte nichtreaktive Komponente hat eine begrenzte Lagerstabilität / Topfzeit. Nicht verarbeitete Restmengen sind aus der Maschine zu entfernen.

In den Monaten Oktober bis April wird witterungsbedingt die SWARCOPLAST KSP 230 HighLine als Wintereinstellung hergestellt.

4 Verarbeitungshinweise

4.1 Vorbereitung des Materials und der Applikationstechnik

Die SWARCOPLAST KSP 230 HighLine ist vor der Verarbeitung **homogen** in den Originalgebinden aufzurühren. Generell gilt, nur so viel Material vorzubereiten, wie für die konkrete Applikation gebraucht wird. Die jeweiligen Härterkomponenten sind in Abhängigkeit der Applikationstechniken im festgelegten Mischungsverhältnis gleichmäßig und homogen in die festgelegte Komponente einzumischen.

Bei **2-K Markierungsmaschinen** mit geschlossenem Mischverfahren (98:2 System) ist technisch sicherzustellen, dass Stammkomponente und Flüssighärter im vorgegebenen Verhältnis im Mischrohr vermischt werden. Bei kurzen Stillstandzeiten der Maschine ist das Misch- und Spritzaggregat mit Spezialreiniger für Markiermaschinen (Art.-Nr.: 3086) durchzuspülen.

Bei **3-K Markiermaschinen** (Mischungsverhältnis 1 : 1) ist zusätzlich zu beachten:

- den Härter vorab in die nichtreaktive Komponente homogen einrühren und in den dafür vorgesehenen Vorratsbehälter für die nichtreaktive Komponente füllen. Behälter für die nichtreaktive Komponente verschließen. Erst danach die reaktive Komponente homogen aufrühren und in den Vorratsbehälter für die reaktive Komponente füllen.
- Auf äußerste Sauberkeit bei der Vorbereitung der Komponenten ist zu achten. Kleinste vorzeitige Vermischungen der Komponenten untereinander führen zu Reaktionen (Aushärtung) und gegebenenfalls zu Maschinenstörungen. Für die verschiedenen Komponenten sind deshalb verschiedene Rührwerke bzw. Hilfsmittel einzusetzen.
- Bei kurzen Stillstandzeiten der Maschine ist das Misch- und Spritzaggregat kurz mit Spezialreiniger für Markiermaschinen (Art.-Nr.: 3086) durchzuspülen.

- Die mit Härter versetzte nichtreaktive Komponente hat eine begrenzte Lagerstabilität / Topfzeit. Restmengen des nicht verarbeiteten, vorgemischten Materials sind aus der Maschine zu entfernen, um Maschinenschäden durch Polymerisationsreaktionen der nichtreaktiven Komponente vorzubeugen.

Kaltspritzplastik-Produkte (reaktive Systeme) sind **lösemittelfrei** und ohne Verdünnerzusatz zu verarbeiten (Optimierung der Verarbeitbarkeit des Materials siehe Pkt. 4.2).

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

Die genauen Maschineneinstellungen sind entsprechend den Hinweisen des Maschinenherstellers vorzunehmen. Schichtdicken und Nachstreumittelmengen sind lt. BAST-Prüfzeugnis einzuhalten. Auf eine gleichmäßige Material- und Nachstreumittelverteilung über die gesamte applizierte Fläche / Strich ist zu achten. Der Verlust an Nachstreumitteln rechts / links des applizierten Striches ist durch entsprechende Maschineneinstellungen auszugleichen.

Der theoretische Verbrauch an Material und Nachstreumitteln ist zu entnehmen:

- aus den jeweiligen BAST – Prüfzeugnissen.
- aus der Tabelle 1 “RPA – Prüfzeugnisse” Pkt. 7.2 dieser TI in kg/m².
- aus der Tabelle “Theoretischer Material- und Nachstreumittelverbrauch” auf unserer Website in kg/m² sowie in kg/km zu markierender Strich in Abhängigkeit typischer Strichbreiten

4.2 Optimierung der Verarbeitbarkeit des Materials

4.2.1 Allgemeine Angaben

Die Verarbeitbarkeit, 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).

Im begrenzten Rahmen lassen sich die Viskosität und die Reaktivität / Aushärtezeit von Kaltspritzplastiken an die konkreten Verarbeitungsbedingungen vor Ort anpassen.

Achtung: Immer nur eine der in den Punkten 4.2.2 und 4.2.3 genannten Methoden nutzen. Bei Überschreitung der festgelegten Mengen, sowie bei gleichzeitiger Anwendung mehrerer Methoden kann es zu gravierenden Veränderungen der Verarbeitbarkeit des Materials und der verkehrstechnischen Eigenschaften kommen.

4.2.2 Viskosität

Erhöhung der Viskosität (z. B. bei hohen Material-, Luft-, und Deckentemperaturen)
Zugabe von maximal 0,2% Verdickungsmittel (Art.-Nr.: RH13700 fest oder RH10459 flüssig).

Verringerung der Viskosität (z. B. bei niedrigen Material-, Luft-, und Deckentemperaturen)
Zugabe von maximal 1,0% Verflüssiger (Art.-Nr.: 3044)

Achtung: Immer nur so viel Material einstellen wie für die Applikation benötigt wird, da sich die Viskosität nachträglich ändern bzw. das Absetzverhalten der KSP beeinflusst werden kann.

4.2.3 Reaktivität / Aushärtezeit

Beschleunigen der Reaktivität / Aushärtezeit (z. B. im Frühjahr / Herbst bei niedrigen Material-, Luft-, und Deckentemperaturen)

- a) Zugabe von maximal 0,2% Beschleuniger KP/KSP (Art.-Nr.: 8060) oder

www.swarco.com/rms

SWARCO LIMBURGER LACKFABRIK GmbH, Robert-Bosch-Straße 17, D-65582 Diez, Deutschland

T. +49-6432-9184-0, E. info.limburgerlackfabrik@swarco.com

Geschäftsführer: Mario Nöllge

- b) Erhöhung der Härtermenge bis maximal 2,0 Gew.-%

Verzögern der Reaktivität / Aushärtezeit (z. B. im Sommer bei hohen Material-, Luft- und Deckentemperaturen)

- a) Zugabe von maximal 0,2% Verzögerer (Art.-Nr.: 8050) oder
b) Verringerung der Härtermenge bis minimal 0,5 Gew.-%

Achtung: Für eine ordnungsgemäße chemische Reaktion dürfen 0,5 Gew.-% der Härtermenge nicht unterschritten und 2,0 Gew.-% der Härtermenge nicht überschritten werden.

Die Änderungen der Topf- und Aushärtezeiten in Abhängigkeit der Material- und Deckentemperatur mit variablen Härtermengen, sowie der Zugabe von Beschleuniger bzw. Verzögerer sind in den folgenden Tabellen ersichtlich.

Tabelle 1:

Aushärtezeiten von 2-K KSP 230 HighLine (mit Flüssighärter 98:2) in Abhängigkeit von der Material- und Deckentemperatur

Temp. (°C)	Härtermenge flüssig (Gew. %)	Härtezeit (min) ²
0°	2	X+14
5°	2	X+6
10°	2	X+4
15°	2	X+1
20°	2	X
25°	2	X-2
30°	2	X-4
40°	2	X-5
45°	2	X-6

Tabelle 2:

Aushärtezeiten von 3-K KSP 230 HighLine Universal in Abhängigkeit von der Material- und Deckentemperatur

Temp. (°C)	Härtermenge flüssig / fest (Gew. %)*	Härtezeit (min) ²
0°	4	X+29
5°	4	X+24
10°	4	X+9
15°	4	X+4
20°	2	X
25°	2	X-1
30°	2	X-1
30°	1	X+2
40°	1	X-1
45°	1	X-1

Tabelle 3:

Aushärtezeiten von 3-K KSP 230 HighLine in Abhängigkeit von der Temperatur unter Zusatz von Beschleuniger oder Verzögerer

Temp. (°C)	Härtermenge flüssig / fest (Gew. %)	Beschleuniger (Gew.-%)	Verzögerer (Gew.-%)	Härtezeit (min) ²
0°	2	0,2	-	X+21
5°	2	0,2	-	X+16
10°	2	0,2	-	X+1
15°	2	0,1	-	X
20°	2	-	-	X
25°	2	-	0,1	X+1
30°	2	-	0,1	X
30°	2	-	0,2	X-1
40°	2	-	0,2	X+1
45°	2	-	0,2	X+1

* bezogen auf nichtreaktive Komponente

²Hinweis: Die Angabe „x“ bezieht sich auf die in den Prüfzeugnissen der BAST ausgewiesenen Überrollbarkeitsklassen (Aushärtezeiten). Es handelt sich hierbei um labortechnisch ermittelte Werte, die in der Praxis abweichen können.

5 Untergründe / Untergrundvorbehandlung

5.1 Allgemeine Hinweise

Der Untergrund muss trocken, sauber, staub-, öl-, fettfrei und frei von losen Bestandteilen und sonstigen Verunreinigungen sein. Der Untergrund und eventuell vorhandene Altmarkierungen müssen auf Tragfähigkeit und Verträglichkeit mit dem zu applizierenden Markierungsstoff geprüft werden. Im Zweifelsfall müssen Probemarkierungen / Haftungsproben durchgeführt werden. Bei Erfordernis sind Altmarkierungen durch geeignete mechanische Verfahren zu entfernen.

Bei Applikationen auf frische Fahrbahndecken sind die jeweils gültigen "Hinweise für Markierungen auf neuen Fahrbahnoberflächen" der FGSV zu beachten.

Achtung: Für großflächige Beschichtungen (z. B. Spiel-, Sportplätze, Radwege u. ä.) ist die SWARCOPLAST KSP 230 HighLine nicht geeignet.

5.2 Beton oder zementgebundene Untergründe

Vor der Applikation der Kaltspritzplastik kann der Beton / zementgebundene Untergrund grundiert werden:

- a) im Spritzverfahren (Farbspritzmaschine) mit der 2-K EP-Grundierung (Art.-Nr.: 8609000) oder
- b) händisch (Lammfellrolle) mit der 2-K Grundierung B71 für Beton (Art.-Nr.: 8010)

Auf eine ausreichende Benetzung der Betonoberfläche mit Grundierung ist zu achten, um eine optimale Haftung der Kaltspritzplastik zu erreichen. Der Verbrauch an Grundierung ist abhängig von der Porosität des Betons und kann unterschiedlich ausfallen. Die Feuchtigkeit des Betons darf bei der Grundierung mit der 2-K Grundierung B71 nicht höher als 4% sein. Die Grundierungen auf Epoxidharz-Basis (vgl. Punkt a) sind für restfeuchte Untergründe geeignet.

Mit der Grundierung wird gleichzeitig einer möglichen Blasenbildung durch Luft einschüsse im Beton vorgebeugt, die sonst bei Applikationen ohne Grundierung auftreten können.

5.3 Bituminöse Untergründe

Der Untergrund muss tragfähig sein. Alle losen Bestandteile, wie z. B. Splitt, müssen entfernt werden.

5.4 Pflasteruntergründe

Natur-, Kunststein- und Verbundsteinpflaster stellen in sich bewegliche Untergründe dar. Im Fall von Rissbildungen / Abplatzungen durch die Relativbewegungen der Pflasteruntergründe, durch eindringende Feuchtigkeit und dem daraus resultierenden Verschleiß der Markierung, wird keine Gewährleistung übernommen. Eine ausreichende Tragfähigkeit von Kunst- und Verbundsteinpflaster für die vorgesehene Markierung wird vorausgesetzt. Im Zweifelsfall ist eine Probemarkierung / Haftungsprobe durchzuführen. Zur Verbesserung der Haltbarkeit der Markierung sollten die Pflasteruntergründe entsprechend vorbehandelt werden.

Verbundsteinpflaster:

Die zu applizierende Fläche vorab mit der 2-K Grundierung B71 für Beton (Art.-Nr.: 8010) grundieren (Technische Information beachten). Anschließend kann die Kaltspritzplastik appliziert werden.

Natur- oder Kunststeinpflaster:

Die zu applizierende Fläche mit 2-K Grundierung B55 für Pflaster (Art.-Nr.: 8011) grundieren. Bei Erfordernis ist danach der Pflastermörtel (Art.-Nr.: 5232...) gleichmäßig und flächendeckend aufzutragen, so dass eine ebene Fläche entsteht. Die Größe dieser Fläche sollte die zu applizierende Markierung (Strich, Zeichen...) um ca. 2 – 3 cm überragen. Anschließend kann die Kaltspritzplastik appliziert werden. Der tatsächliche Verbrauch von Grundierungen und des Pflastermörtels ist von der Beschaffenheit der jeweiligen Pflasteruntergründe abhängig.

5.5 Kunstharzböden

Für die Applikation auf Kunstharzböden sind aus unserem Produktsortiment "SWARCO SAFETY-LINE" geeignete Produkte auszuwählen.

6 Applikationsverfahren

Maschinell mit handelsüblichen 2-K bzw. 3-K Markiermaschinen, sowie händisch mit Handspritzpistolen, Pinsel oder Rolle. Für Applikationen mit Airlessmaschinen sind nur Airlessprodukte zu verwenden.

Es ist erwiesen, dass unabhängig von den einzelnen Applikationstechniken / -systemen das Ergebnis der Aushärtung reaktiver Systeme durch Polymerisation mit Dibenzoylperoxidhärter (flüssig / fest) in der chemischen Zusammensetzung immer identisch ist und somit vergleichbare Ergebnisse bei den verkehrstechnischen Eigenschaften erzielt werden.

Abweichend von den Angaben im Prüfzeugnis können daher unterschiedliche Rezeptansatzverhältnisse in Abhängigkeit der Applikationstechnik zur Anwendung kommen (vgl. Hinweise in der Freigabeliste der BASt unter "Informationen zur Freigabeliste für Markierungssysteme").

Nachfolgende Applikationstechniken kommen derzeit zur Anwendung:

1. 2-K Markiermaschinen im Mischverfahren 98 : 2

Die reaktive Komponente und der Flüssighärter werden im Mischrohr gemischt und im Airless- bzw. Zerstäuberluftverfahren appliziert. In den noch nassen Film werden die geforderten Nachstreumittel in der festgelegten Menge nachgestreut.

2. 3-K Markiermaschinen im Mischverfahren 1 : 1

Die nichtreaktive Komponente (mit 2-4% Flüssighärter oder Härterpulver versetzt) und die reaktive Komponente werden aus separaten Vorratsbehältern der Maschine 1:1 gefördert, in einem kontinuierlichen Mischprozess in einem Statikmischer gemischt und im Airlessverfahren appliziert. In den noch nassen Film werden die geforderten Nachstreumittel in der festgelegten Menge nachgestreut.

7 Gewährleistungen / Prüfzeugnisse**7.1 Gewährleistungen**

Eine Gewährleistung der verkehrstechnischen Eigenschaften in der Praxis wird im Rahmen der jeweils gültigen ZTV M gewährt und gilt nur unter verkehrstypischen Belastungen durch frei rollenden Verkehr und unter Einsatz der von der SWARCO LIMBURGER LACKFABRIK GmbH empfohlenen und geprüften Systeme bei Beachtung der jeweiligen technischen Informationen.

www.swarco.com/rms

SWARCO LIMBURGER LACKFABRIK GmbH, Robert-Bosch-Straße 17, D-65582 Diez, Deutschland

T. +49-6432-9184-0, E. info.limburlackfabrik@swarco.com

Geschäftsführer: Mario Nöllge

Ausgeschlossen sind Verjährungsfristen für Mängelansprüche (Gewährleistung) in folgenden Fällen:

- außergewöhnlich hoher Verschleiß der Markierung auf Straßen mit extrem hoher Verkehrsbelastung (DTV) durch rollenden Verkehr z. B. in Ballungsgebieten
- außergewöhnliche mechanische Belastungen durch: Winterdienst, Kettenfahrzeuge, landwirtschaftlichen Verkehr und anderes schweres militärisches Gerät, erhöhte Radialkrafteinwirkungen z. B. in Kurvenbereichen
- erhöhte Belastung durch Änderung der Verkehrsführung z. B. in Baustellen
- unzureichender baulicher Zustand einer Straße
- unzureichende Reinigung der Untergründe, verursacht durch Umwelteinflüsse (siehe "Allgemeine Hinweise zu den technischen Informationen")
- bei Verarbeitung der Markierungsstoffe abweichend von den Festlegungen der technischen Informationen
- bei Verwendung von Härtertypen (fest, flüssig) und anderen Zusatzstoffen für die Verarbeitung reaktiver Systeme, die nicht von der SWARCO LIMBURGER LACKFABRIK GmbH geliefert worden sind
- außerhalb des Gewährleistungszeitraumes lt. gültiger ZTV M
- Nichtbeachten anderer Festlegungen der gültigen ZTV M (z. B. Auswahl der Markierungssysteme u. ä.)

Gewährleistungen im System mit Verkehrsfreigabemarkierungen gemäß gültiger ZTV M werden nur übernommen, wenn:

- für Verkehrsfreigabemarkierung und endgültige Markierung ausschließlich Materialien von der SWARCO LIMBURGER LACKFABRIK GmbH zum Einsatz kommen, die als Markierungssystem geprüft wurden (siehe Pkt. 7.2 Tabelle 1)
- die Verkehrsfreigabemarkierung zum Zeitpunkt der Applikation mit der endgültigen Markierung funktionstüchtig ist und durchgeführte Haftungsproben keine Einschränkungen ergaben (Haftungsproben der Verkehrsfreigabemarkierung sind zwingend erforderlich)

7.2 Tabelle 1: RPA – Prüfzeugnisse der BAST

Prüfzeugnis Nr.	Schicht- dicke	Verbrauch**		Nachstreumittel (NSM)	Verkehrstechnische Eigenschaften	
		Material	NSM	Bezeichnung (abweichende Bezeichnung möglich – siehe entsprechendes Prüfzeugnis)	Neuzustand	Gebrauchszustand
	mm	kg/m ²	kg/m ²			
Typ I Markierungen						
2024 1DY 11.09	0,6	0,948	0,50	SWARCO SOLIDPLUS 100 425-1180 T18 MK30	P6, S1, R5, RW6, Q5, T2*	P6, S1, R5, RW5, Q5
Typ II Markierungen						
2024 1DY 11.10	0,6	0,948	0,50	SWARCO SOLIDPLUS NEXT 100 425-1180 T18 MK30	P6, S1, R5, RW6, Q5, T2*	P6, S1, R5, RW5, Q5
2025 1DY 07.10	0,6	0,948	0,5	SWARCO SOLIDPLUS NEXT 100 425-1180 T18 MK30	P7, S1, R5, RW6, Q5, T2*	P7, S1, R5, RW6, Q5

*Die ausgewiesene Trocknungszeit ist ein Laborwert und kann sich in Abhängigkeit von klimatischen Bedingungen ändern.

**Der tatsächliche Materialverbrauch ist abhängig von der Applikationstechnik, den Maschineneinstellungen und der daraus resultierenden, tatsächlich applizierten Schichtdicke, sowie nachgestreuten NSM.

Die Grundlage zur Einteilung der Markierungssysteme in die verkehrstechnischen Eigenschaften in Neu- bzw. Gebrauchszustand bildete die Tabelle „Ermittelte Messwerte“ der Anlage „Ergebnisse zur BAST-Prüfnummer“ des jeweiligen BAST- Prüfzeugnisses

für alle Farb- und reaktiven Systeme

Neuzustand: gemessene Werte bei 0,01 Mio Radüberrollungen bzw. (keine Messdaten)

gemessene Werte bei 0,1 Mio Radüberrollungen

zuzüglich die Überrollbarkeitsklasse

Gebrauchszustand: niedrigste erreichte Werte > 0,01 bzw. 0,1 Mio Radüberrollungen

• für thermoplastische Systeme

Neuzustand: gemessene Werte bei 0 Radüberrollungen

zuzüglich die Überrollbarkeitsklasse

Gebrauchszustand: niedrigste erreichte Werte > 0 Radüberrollungen

www.swarco.com/rms

SWARCO LIMBURGER LACKFABRIK GmbH, Robert-Bosch-Straße 17, D-65582 Diez, Deutschland

T. +49-6432-9184-0, E. info.limburgerlackfabrik@swarco.com

Geschäftsführer: Mario Nöllge