

# Corabit® BN

## BETONFUGENVERGUSSMASSE



Heißverarbeitbare polymermodifizierte  
Fugenmasse  
gemäß DIN EN 14188-1, Typ N2 und TL Fug-StB 15

STRASSENTECHNIK  
ORIGINAL  
**kebu**®

## ANWENDUNG

**Corabit® BN Betonfugenvergußmasse** entspricht der DIN EN 14188-1, Typ N 2 und kommt bei Fugen in Betondecken, in bituminösen Belägen sowie zwischen Asphaltbelägen und Beton, Pflaster und Bordsteinen ohne besondere chemische Beanspruchungen zum Einsatz.

**Corabit® BN Betonfugenvergußmasse** ist so plastisch elastisch eingestellt, dass Bewegungen aufgenommen und Flankenspannungen gut abgebaut werden. Die Masse ist für eine Änderung der Fugenspaltbreite von bis zu 25 % geeignet. Vergießtemperatur ca. +170 °C, Dichte ca. 1,2 g/cm<sup>3</sup>.

Die Verarbeitung erfolgt gemäß der gültigen ZTV-Fug-StB 15.

## FUGENVORBEREITUNG

Die Fugen müssen sauber und trocken sein. An den Flanken der Fugen haftende Verunreinigungen sind restlos und sauber zu entfernen. Gegebenenfalls sind sie mit Druckluft auszublasen bzw. mit Druck arbeitenden Heißluftgeräten zu trocknen und vorzuwärmen.

Die Fugenspaltbreite und -tiefe sowie Fugenfüllhöhe sind den entsprechenden Tabellen der ZTV Fug-StB 15 zu entnehmen.

## VORBEREITUNG

Grundsätzlich sind die Fugenflanken aus Beton oder geschnittenen Asphaltfugen vorzustreichen. Das Auftragen des Voranstriches erfolgt mittels Pinsel oder Spritzgerät. Der Voranstrich muss vor dem Vergießen vollständig abgelüftet sein.

## AUFSCHMELZEN

Der Vergußkocher muss ein Rührwerk haben, abgedeckt und indirekt beheizt sein. An keiner Stelle darf die Temperatur der Vergußmasse um mehr als 30 °C über der Vergießtemperatur liegen (max. + 200 °C). Die Temperatur der Vergußmasse ist thermostatisch zu regeln. Sie muss kontrollierbar sein.

Das Rührwerk ist so früh wie möglich einzuschalten und bleibt ständig in Betrieb. Kann die aufbereitete Masse nicht an einem Tag verarbeitet werden, so muss der Kessel entleert werden. Das Wiederaufschmelzen erkalteter Vergußmasse ist nur zweimal zulässig.

## VERFÜLLEN

Das Verfüllen der Fugen geschieht maschinell mit Vergußbläzen aus indirekt beheizten, fahrbaren Vergußmaschinen oder bei geringem Arbeitsumfang mit üblichen Vergußkannen.

Der Verguß darf nur in trockenen Fugen bei trockener Witterung und einer Oberflächentemperatur der Fugenflanken von mindestens 0 °C erfolgen. Bei Frost darf nicht vergossen werden. Die Vergießtemperatur beträgt +170 °C. Bei warmer Witterung muss der endgültige Spiegel der erkalteten Vergußmasse in gleicher Höhe mit der angrenzenden Fahrbahn liegen, weil die Fuge jetzt die geringste Breite hat. Bei kalter Witterung und entsprechend größerem Fugenraum soll der Vergußmassenspiegel 2 bis 3 mm tiefer liegen, um ein Herauspressen bei warmer Witterung zu vermeiden. Bei großem Fugenvolumen kann der Verguß auch in zwei Arbeitsgängen ausgeführt werden. Gegebenenfalls ist die Anwendung eines Unterfüllstoffes erforderlich, um die Höhe der Fugenfüllung zu regulieren. Eine Dreiflankenhaftung oder ein Abfließen der Fugenmasse in eventuell vorhandene Hohlräume ist zu vermeiden.

## LAGERUNG

Die Gebinde sind stehend, kühl und trocken zu lagern. Paletten dürfen nicht übereinander gestapelt werden und sind vor Feuchtigkeit zu schützen.

## LIEFERFORM

**Corabit® VG-Voranstrich** 5 Ltr. und 10 Ltr.  
weitere Gebindegrößen auf Anfrage

**Corabit® BN Betonfugenvergußmasse**

Karton:	12 kg	Gebinde pro Palette:	64 Stück
	27 kg		27 Stück

## MATERIALVERBRAUCH

**Corabit® VG-Voranstrich**

Der benötigte Verbrauch beträgt ca. 0,2 l/m<sup>2</sup> der zu beschichtenden Fläche, bzw. 3 - 4 % der einzubringenden Fugenmasse.

**Corabit® BN Betonfugenvergußmasse** (Verbrauch)

$\frac{\text{Fugenlänge (m)} \times \text{-breite (cm)} \times \text{-tiefe (cm)} \times \text{Dichte der Fugenmasse (g/cm}^3\text{)}}{1000}$

# GENVERGUSSMASSE

## TECHNISCHE DATEN

Anforderungen gemäß DIN EN 14188-1 für N2-Masse, Tabelle 2, Anforderungen gemäß TL/TP-Fug StB 15, Tabelle 1



Nr.	Material-Eigenschaften	Prüfverfahren/ Klassifikation	Einheit	Anforderungen	Typischer Wert
1	Vorbereitung von Proben für die Prüfung und wahrnehmbare Eigenschaften	DIN EN 13880-5	-	Homogen in Übereinstimmung mit den Herstelleranweisungen ist anzugeben	homogen
2	Erweichungspunkt Ring und Kugel	DIN EN 1427	°C	≥ 85	95 ± 8
3	Dichte bei +25°C	DIN EN 13880-1	g/cm <sup>3</sup>	Wert angeben	1,20 ± 0,05
4	Konus-Penetration bei +25°C, 5 s	DIN EN 13880-2	1/10 mm	40 - 100	50 ± 10
5	Kugel-Penetration und elastisches Rückstellvermögen bei +25°C, 75-g-Kugel, 5 s, 150 g	DIN EN 13880-3	%	≤ 60	50 ± 10
6	<b>Wärmebeständigkeit / Änderung der Konus-Penetration bei 70 °C / 168 h</b>	DIN EN 13880-4			
6.1	Konus-Penetration	DIN EN 13880-2	1/10 mm	40 - 100	50 ± 10
6.2	Kugel-Penetration und elastisches Rückstellvermögen	DIN EN 13880-3	%	≤ 60	50 ± 10
7	Fließlänge; Anfänglich und nach Wärmebeanspruchung bei + 60 °C	DIN EN 13880-5	mm	≤ 3	≤ 2 ≤ 2
8	Verträglichkeit mit Asphalten bei + 60 °C, 72 h	DIN EN 13880-9		Keine Adhäsionsbrüche und keine Ölexudation	Keine Adhäsionsbrüche und keine Ölexudation
10	<b>Haft-und Dehnvermögen</b>	DIN EN 13880-13			
10.1	Gesamtdehnung nach 5 h		mm	≥ 5	≥ 5
10.2	Prüftemperatur		°C	-20	-20
10.3	Lagerung in Wasser, 14 d bei Raumtemperatur			x	x
10.4	Dehnspannungen - Maximalspannung		MPa	0,75	≤ 0,40
10.5	Adhäsionsbruch - vollständig abgelöste Fugenflanken		mm <sup>2</sup>	0	0
10.6	Kohäsionsbruch - Gesamtoberfläche der Risse - Risstiefe		mm <sup>2</sup> mm	0 0	0 0
11	<b>Haftvermögen</b>	DIN EN 13880-10			
11.1	Dehnung		mm %	18 75	18 75
11.2	Anzahl der Zyklen		-	3	3
11.3	Prüftemperatur		°C	0	0
11.4	Maximalspannung		MPa	> 0,48 ± 0,10	≤ 0,20
11.5	Dehnvermögen - vollständig abgelöste Fugenflanken - Spalttiefe		mm <sup>2</sup> mm	< 50 < 3	0 0
11.6	Haftvermögen - Rissbereich - Risstiefe		mm <sup>2</sup> mm	< 20 < 3	0 0

Alle Angaben entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik, sind jedoch ohne Rechtsanspruch. Technische Änderungen vorbehalten.

## UNSERE PRODUKTPALETTE UMFASST:

- ✓ **Corabit<sup>®</sup>** Fugenbänder
- ✓ **Corabit<sup>®</sup>** Nahtkleber
- ✓ **Corabit<sup>®</sup>** Bordstein-Kitt
- ✓ **Corabit<sup>®</sup>** Vergußmassen
- ✓ **Corabit<sup>®</sup>** Voranstriche
- ✓ **Corabit<sup>®</sup>** Armierungsbahn
- ✓ **Corabit<sup>®</sup>** REP Reparaturasphalt
- ✓ Schweißbahnen für den Einsatz unter Gußasphalt

**Kebu** ist nach **DIN EN ISO 9001** zertifiziert.

Durch unsere Mitgliedschaft beim DVGW und dem KRV sind unsere Produkte stets auf dem technisch neuesten Stand. Zusätzlich werden sie unter Einschaltung neutraler Prüfinstitute ständig fremdüberwacht.

**Qualität** in Bezug auf unsere Produkte und die Zufriedenstellung unserer Kunden haben bei uns stets Priorität.

Wir arbeiten mit Ihnen und für Sie, um anwendungsspezifische Lösungen zu finden und diese dann auch beratend zu begleiten.

## Besuchen Sie uns im Internet unter [www.kebu.de](http://www.kebu.de) und erfahren Sie mehr über uns und unsere Produkte!

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen. Die gegebenen Hinweise und Gebrauchsanleitungen sind nach bestem Wissen aufgrund unserer Versuche und Erfahrungen zusammengestellt. Beste Ergebnisse werden bei einer sach- und

fachgerechten Anwendung unserer Produkte erzielt. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Im übrigen gelten unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen.

**Kebulin-Gesellschaft Kettler GmbH & Co. KG**  
Korrosionsschutz und Abdichtung seit 1933  
Ostring 9 • 45701 Herten • Tel. +49 209 9615-0 • [www.kebu.de](http://www.kebu.de)

