



BIGUMA®-RS

Polymermodifizierte bitumenhaltige Rissmasse gemäß TL Fug-StB 01

Anwendung:

BIGUMA®-RS eignet sich speziell zur Sanierung von Rissen und Nähten in Asphalt- und Betonstraßen, auch unter Anwendung des Riss - Abdeck - Verfahrens (Oversealbanding).

Merkmale:

BIGUMA®-RS erfüllt die Anforderungen der „Technischen Lieferbedingungen für Fugenfüllstoffe in Verkehrsflächen“ (TL Fug-StB 01) für „Rissmassen“.

BIGUMA®-RS bzw. die mit der Rissmasse hergestellten Rissanierungen zeichnen sich durch folgende Merkmale aus:

- gutes Haftvermögen an bitumenhaltigen und mineralischen Untergründen
- standfest unter Sonneneinstrahlung
- klebt beim Überfahren nicht an den Reifen
- sehr gute Gebrauchseigenschaften bei Wärme und Kälte
- hohe Alterungsbeständigkeit
- resistent gegen wässrige Lösungen, Salze, verdünnte Säuren u. a.
- bitumenhaltiger Baustoff und daher problemlos zu recyceln

Verarbeitungshinweise:

a) Aufschmelzen der Rissmasse:

BIGUMA®-RS ist in einem mit mechanischem Rührwerk, indirekter Beheizung und Thermostat ausgestatteten Schmelzkessel schonend auf die Verarbeitungstemperatur von 170 bis 180 °C aufzuschmelzen. Die Temperatur der Rissmasse ist thermostatisch zu regeln; sie sollte stets kontrollierbar sein. Eine thermische Überbelastung der Rissmasse ist unbedingt zu vermeiden, da dies unmittelbar eine Schädigung der zur Vergütung beigegebenen Polymere zur Folge hat und somit zu einem Verlust der zugesicherten Eigenschaften führt.

b) Anforderungen an den Untergrund:

Die vorhandenen Risse werden entweder nur mit einer Heißluftlanze unter hohem Druck ausgeblasen (Riss- Abdeck- Verfahren) oder zuvor aufgefräst (Fräs- Verguss- Verfahren). Es ist wichtig für die Sanierung des Risses, dass alle eventuell vorhandenen Fremdkörper und losen Teile aus dem Riss entfernt werden. Durch die Heißluftlanze wird der Asphalt der Rissflanken erwärmt und somit das Bitumen aktiviert. Bei dieser Vorgehensweise ist die Verwendung von Voranstrich nicht erforderlich.

Falls notwendig, ist für BIGUMA®-RS als Voranstrichmittel COLZUMIX®-Haftgrund zu verwenden, da dieser speziell auf BIGUMA®-RS abgestimmt wurde.

c) Verfüllen der Risse:

Das Verfüllen der Risse erfolgt gemäß den „Hinweisen für die Sanierung von Rissen sowie schadhafte Nähten und Anschlüssen in Verkehrsflächen aus Asphalt“ (HSR).

Sowohl beim Oversealbanding als auch beim Fräs- Verguss- Verfahren wird die Rissmasse mittels Ziehschuh auf den Rissbereich aufgetragen. Je nach Rissverlauf werden unterschiedliche Breiten verwendet. Die bei der vorgegebenen Verarbeitungstemperatur dünnflüssige Rissmasse läuft in den Riss hinein, verbindet sich dort mit den Rissflanken. Ein Teil der Rissmasse verbleibt an der Oberfläche, und deckt überlappend den Riss ab. Diese Überlappung bewirkt einen Schutz des Risses und verhindert Ablösen der Rissmasse von den Rissflanken.

Die Auftragsdicke bei der Sanierung von Rissen liegt zwischen 2 und 3 mm. Zur Gewährleistung der Griffigkeit und zur optischen Angleichung an den vorhandenen Belag wird vorbitumierter Edelsplitt/Edelbrechsand der Lieferkörnung 1/3 mm direkt nach dem Vergießen auf die noch heiße Rissmasse gestreut und angedrückt.



Tabelle : Hinweise für die Auswahl verschiedener Verfahren zur Sanierung von Rissen oder schadhafte Nähte

Schadensbild	Verfahren		
	Riss- Abdeck- Verfahren (Oversealbanding)	Fräs- Verguss Verfahren	
Riss/ schadhafte Naht	Breite		
gering geöffnet	< 2 mm	+	+
leicht bis deutlich geöffnet	2 mm bis 25 mm	-	+
mit Substanzverlust und angrenzenden Rissen	> 25 mm	-	-

Witterung:

Die vorbehandelten Risse dürfen nur bei trockener Witterung und einer Oberflächentemperatur des Bauteiles von über 0°C vergossen werden.

Materialverbrauch

Der Rissmassenverbrauch: Risslänge (cm) x Breite Ziehschuh (cm) x Höhe Abstreifer (cm) x Dichte der Rissmasse (g/cm³)
+ Zuschlag für die Verfüllung der Risse je nach Tiefe und Breite der Risse = Verbrauch in Gramm.

Voranstrich: ca. 3 % der einzubringenden Rissmasse.

Lagerung:

Das Produkt ist bei kühler und trockener Lagerung mindestens 24 Monate haltbar.

Lieferform:

Die Rissmasse wird in Dünoblechgebinden¹⁾ (Hobbocks) abgefüllt und auf Einwegpaletten transportiert. Eine Trennmittelbeschichtung und die gefalzte Ausführung der Hobbocks garantieren ein schnelles, problem- und gefahrloses Ausschalen der Masse aus den Gebinden. Die ausgeschalteten Blöcke können mitsamt evtl. noch anhaftender Trennmittelbeschichtung in das Schmelzwerk gegeben werden. Alternativ ist die Rissmasse in silikonbeschichteten Kartons erhältlich.

Dünoblechgebinde: 35 kg, 12 kg

Karton: 30 kg, 12 kg

Reinigungsmittel:

Geräte Benzine oder gebräuchliche Lösemittel

Bei Hautkontakt: Handwaschpaste

Maßgebende Vorschriften:

Bei der Sanierung von Rissen sind u. a. folgende Vorschriften bzw. Hinweise zu beachten:

- ZTV Fug-StB 01
- ZTV BEA-StB
- Hinweise für die Sanierung von Rissen sowie schadhafte Nähte und Anschlüssen in Verkehrsflächen aus Asphalt (HSR)

Technische Daten:

Verarbeitungstemperatur: ca. 170 - 180 °C

Dichte: ca. 1,25 g/cm³

Voranstrich: COLZUMIX[®]-Haftgrund

Zu 1) Die Entsorgung der restentleerten Weißblechgebinde erfolgt durch KBS, Kreislaufsystem Blechverpackungen Stahl GmbH, Düsseldorf. Ein Verzeichnis der bundesweit für KBS tätigen Annahmestellen kann bei Bedarf zur Verfügung gestellt werden.

Diese Produktinformation entspricht unserem jetzigen Informationsstand. Die angegebenen Daten sind Durchschnittswerte unter Normalbedingungen. Der Verarbeiter ist verpflichtet, die Eignung und Anwendungsmöglichkeiten für den vorgesehenen Zweck zu prüfen. Bei speziellen Anwendungsfragen beraten wir Sie gerne. Es gelten unsere Allgemeinen Geschäfts- und Lieferbedingungen.