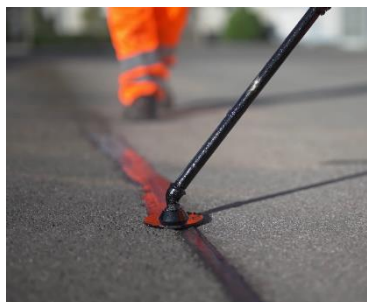


# Corabit R PRODUKTDATENBLATT

- Rissmasse
- Polymermodifiziert
- Für Asphalt- & Betonbeläge
- Dichte: 1,25 g/m<sup>2</sup>
- Vergießtemperatur: 170 °C



**Corabit R** ist eine polymermodifizierte, bitumenhaltige Rissmasse gemäß TL/TP Fug-StB 15 und kommt speziell bei der Sanierung von Rissen (auch Oversealbonding) in Asphalt- und Betonbelägen, sowie bei ausgemagerten Straßenbelägen ohne besondere chemische Beanspruchung zum Einsatz.

Die **Corabit R** Rissmasse zeichnet sich durch Standfestigkeit bei hohen Temperaturen und Elastizität bei niedrigen Temperaturen aus. Die sanierten Verkehrsflächen sind unmittelbar nach dem Erkalten der Masse befahrbar. Die Verarbeitung erfolgt gemäß der gültigen ZTV-Fug-StB 15.

## Anwendung

**Rissvorbereitung:** Die zu behandelnden Risse sind mit einer Heißluftlanze unter hohem Druck sauber auszublasen und ggfs. durch Fräsen aufzuweiten. Für die Sanierung des Risses ist es wichtig, dass keine Fremdkörper bzw. losen Teile in dem zu behandelnden Riss vorhanden sind.

Die Rissflanken sind mit dem **Corabit VG-Voranstrich** bis zur Oberkante vollflächig zu grundieren. Das Auftragen des Voranstriches erfolgt mittels Pinsel oder Spritzgerät oder direkt aus der Sprühdose. 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 Rissmasse um mehr als 30 °C über der Vergießtemperatur liegen (max. + 200 °C). Die Temperatur der Rissmasse 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 Rissmasse ist nur zweimal zulässig.

**Verfüllen:** Das Verfüllen des Risses geschieht maschinell mit Vergusslanzen 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 ca. +170 °C. Eine Unterschreitung der vorgeschriebenen Temperatur hat zur Folge, dass das Fließvermögen der Rissmasse leidet und die zu vergießenden Risse nicht mehr vollständig ausgefüllt werden. Es besteht die Gefahr der Hohraumbildung, die später unter rollendem Verkehr ein Nachsacken der Rissmasse zur Folge haben kann. Das Vergießen der Risse geschieht sowohl beim Oversealbonding, als auch beim Fräs-Verguss-Verfahren mittels Ziehschuh in dem die **Corabit R** Rissmasse den Rissverlauf folgend vollflächig aufgetragen wird. Durch das Auftragen mittels Ziehshuhes verbleibt ein Teil der Rissmasse beidseitig auf der Oberfläche und verhindert somit ein Ablösen der Masse im Flankenbereich des Risses.

Bei der Sanierung von Rissen liegt die Auftragsdicke bei ca. 2-3 mm. Um die Griffbarkeit und die optische Angleichung an den vorhandenen Belag herzustellen, wird die noch heiße **Corabit R** Rissmasse wahlweise mit trockenem oder vorbitumiertem Edelsplitt/Edelbrechsand abgestreut und angedrückt. Abschließend wird nach dem Erkalten der Rissmasse der nicht eingebundene Splitt abgekehrt.

Das Verfüllen des Rissraumes sollte in zwei Arbeitsgängen erfolgen, da nach dem Erkalten der Rissmasse eine maßgebliche Volumenminderung eintreten kann. Das Nachgießen sollte unmittelbar nach dem Erkalten des ersten Vergusses auf die noch glänzende und saubere Oberfläche des Vorvergusses erfolgen.

# Corabit R

## PRODUKTDATENBLATT

### Lieferformen

Corabit VG-Voranstrich in Behältern von 1 l / 5 l / 10 l und in Sprühdosen von 500 ml

	Gebindegewicht [kg]	Gebinde/Palette [-]
Corabit R	12	64
	30	27

### Eigenschaften

Anforderung gemäß TL/TP-Fug StB 15, Tabelle 5

Prüfverfahren	Prüfverfahren	Einheit	Typischer Wert
Äußere Beschaffenheit	DIN EN 1425	-	homogen
Erweichungspunkt Ring und Kugel	DIN EN 1427	°C	90 ± 10
Dichte bei + 25 °C	DIN EN 13880-1	g/cm <sup>3</sup>	1,25 ± 0,05
Konus-Penetration bei + 25 °C	DIN EN 13880-2	0,1 mm	50 ± 10
Kugel-Penetration und elastisches Rückstellverhalten	DIN EN 13880-3	%	40 ± 10
Entmischungsneigung	DIN 1996-16	%	≤ 1
Kaltsprödigkeit bei -20 °C, 400 cm	DIN 1996-18	-	Ohne Risse, Zersprengung
Ring und Kugel nach Wärmealterung	DIN EN 1427	°C	95 ± 10
Fließlänge	DIN EN 13880-5	mm	≤ 3
Haft- und Dehnvermögen, Gesamtdehnung nach 5 h bei - 10 °C	DIN EN 13880-13	mm	≥ 5
Dehnspannungen - Maximalspannungen		N/mm <sup>2</sup>	≤ 0,4

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

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.

-- Rev.: 00\_23.03.2023 --