

Corabit ES PRODUKTDATENBLATT

- Heißvergußmasse
- Elastomodifiziert
- Für Fugen zwischen Schienen
- Dichte: 1,25 g/m'
- Vergießtemperatur: 170 °C
- Gemäß TL/TP-Fug-StB 15



Corabit ES ist eine elastomodifizierte Heißvergußmasse gemäß TL/TP Fug StB15 und kommt bei Fugen zwischen Schienen und angrenzenden Belag wie Pflaster, Asphalt oder Beton ohne besondere chemische Beanspruchungen zum Einsatz. Die **Corabit ES** elastische Schienenvergußmasse verhindert das Eindringen von Wasser und Tausalzen in der Schienenfuge.

Die **Corabit ES** ist elastisch eingestellt, sodass Bewegungen aufgenommen und Flankenspannungen gut abgebaut werden. Durch den Einsatz von elastomermodifiziertem Bitumen bleibt die **Corabit ES** auch bei niedrigen Temperaturen flexibel.

$$\text{Verbrauch (kg)} = \frac{\text{Fugenlänge (m)} \times \text{Fugenbreite (cm)} \times \text{Dichte} \left(\frac{\text{g}}{\text{cm}^3}\right)}{10}$$

Anwendung

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: Die Schienenfuge ist mit dem Corabit VG-Voranstrich bis zur Oberkante vollständig zu grundieren. 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 Vergußanlagen 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. Eine Unterschreitung der vorgeschriebenen Temperatur hat zur Folge, dass das Fließvermögen der Vergußmasse leidet und die zu vergießenden Fugen nicht mehr vollständig aufgefüllt werden. Es besteht die Gefahr der Hohlräumbildung, die später unter rollendem Verkehr ein Nachsacken des Vergußes zur Folge haben kann. Das Verfüllen des Fugenraumes sollte in zwei Arbeitsgängen erfolgen, da nach dem Erkalten der Vergußmasse eine maßgebliche Volumenminderung eintreten kann. Das Nachgießen sollte unmittelbar nach dem Erkalten des ersten Vergußes auf die noch glänzende und saubere Oberfläche des Vergußes erfolgen. Bei sommerlichen Temperaturen empfehlen wir ein Absplitten des Materials.

Corabit ES

PRODUKTDATENBLATT

Lieferformen

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

	Gebidegewicht [kg]	Gebide/Palette [-]
Corabit ES	12	64
	27	27

Eigenschaften

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

Prüfverfahren	Prüfverfahren	Einheit	Herstellerangabe
Erweichungspunkt	DIN EN 1427	°C	95 ± 8
Dichte bei + 25 °C	DIN EN 13880-1	g/cm ³	1,25 ± 0,05
Konus-Penetration bei + 25 °C	DIN EN 13880-2	0,1 mm	40 ± 10
Kugel-Penetration und elastisches Rückstellverhalten	DIN EN 13880-3	%	40 ± 10
Wärmebeständigkeit, Konus Penetration	DIN EN 13880-4	0,1 mm	65 ± 10
Wärmebeständigkeit, elastisches Rückstellverhalten	DIN EN 13880-4	%	40 ± 10
Fließlänge, anfänglich	DIN EN 13880-5	mm	≤ 2
Fließlänge, nach Wärmebeanspruchung	DIN EN 13880-5	mm	≤ 3
Verträglichkeit mit Asphalten	DIN EN 13880-9	-	Bestanden
Haft- und Dehnvermögen, anfänglich Gesamtdehnung 5 mm bei - 20 °C Zugspannung Haft- und Dehnvermögen	DIN EN 13880-13	N/mm ² -	≤ 0,4 Bestanden
Haft- und Dehnvermögen nach 14 d Wasserlagerung G Gesamtdehnung 5 mm bei - 20 °C Zugspannung Haft- und Dehnvermögen	DIN EN 13880-13	N/mm ² -	≤ 0,4 Bestanden
Haftvermögen Gesamtdehnung 18 mm (75 %) bei 0 °C	DIN EN 13880-10	-	Bestanden

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.: 01_26.08.2024 --