

# Corabit® R

## RISSMASSE



Heißverarbeitbare, polymermodifizierte,  
bitumenhaltige Rissmasse  
gemäß TL/TP Fug-StB 15

STRASSENTECHNIK

ORIGINAL  
**kebu**®

## ANWENDUNG

---

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

## 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.

## VORBEREITUNG

---

Die Rissflanken sind mit dem **Corabit® VG-Voranstrich** bis zur Oberkante vollflächig zu grundieren. Das Auftragen des Voranstriches erfolgt mittels Pinsel oder Spritzgerät. Der Voranstrich muss vor dem Vergießen vollständig abgelüftet sein.

## AUFSCHELMZEN

---

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 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 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 Vergußmasse leidet und die zu vergießenden Fugen nicht mehr vollständig ausgefüllt werden. Es besteht die Gefahr der Hohlraumbildung, die später unter rollendem Verkehr ein Nachsacken des Vergußes zur Folge haben kann.

Das Vergießen der Risse geschieht sowohl beim Oversealbanding als auch beim Fräs-Verguß-Verfahren mittels Ziehschuh in dem die **Corabit® R Rissmasse** dem Rissverlauf folgend satt 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 bis 3 mm. Um die Griffigkeit und die optische Angleichung an den vorhandenen Belag herzustellen, wird die noch heiße **Corabit® R Rissmasse** wahlweise mit trockenem oder vorbituminiertem 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.

## 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® R Rissmasse**

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

## MATERIALVERBRAUCH

**Corabit® VG-Voranstrich**

Der benötigte Verbrauch beträgt ca. 200 g/m<sup>2</sup> der zu beschichtenden Fläche, bzw. ca. 3 - 4 % der einzubringenden Fugenmasse.

**Corabit® R Rissmasse**

$$\frac{\text{Fugenlänge (m)} \times \text{-breite (cm)} \times \text{-tiefe (cm)} \times \text{Dichte der Fugenmasse (g/cm}^3\text{)}}{10} = \text{Verbrauch in kg}$$

## TECHNISCHE DATEN

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

Nr.	Material-Eigenschaften	Prüfverfahren/ Klassifikation	Einheit	Anforderungen	Typischer Wert
1	Äußere Beschaffenheit	DIN EN 1425	-	homogen	homogen
2	Sicherheitsspanne gegen Überhitzung, Fließlänge	DIN EN 13880-5	mm	≤ 5	≤ 3
	Erweichungspunkt Ring und Kugel	DIN EN 1427	°C	Prüfwert ist anzugeben	90 ± 10
3	Dichte bei +25°C, in g/cm <sup>3</sup>	DIN EN 13880-1	g/cm <sup>3</sup>	Wert angeben	1,25 ± 0,05
4	Erweichungspunkt Ring und Kugel	DIN EN 1427	°C	≥ 80	90 ± 8
5	Konus-Penetration bei +25°C, 5 s.	DIN EN 13880-3	1/10 mm	30 - 60	50 ± 10
6	Fließlänge	DIN EN 13880-5	mm	≤ 5	≤ 3
7	Kugel-Penetration und elastisches Rückstellvermögen bei +25°C, 75-g-Kugel, 5 s, 150 g.	DIN EN 13880-3	%	10-50	40 ± 10
8	Entmischungsneigung	DIN 1996-16	%	≤ 1	≤ 1
9	Kaltsprödigkeit - 20 °C, 400 cm	DIN 1996-18	-	3 von 4 ohne Risse, Zersprengung	4 ohne Risse, Zersprengung
11	Ring und Kugel nach Wärmealterung	DIN EN 1427	°C	Prüfwert ist anzugeben	95 ± 10
12	Kugel-Penetration und elastisches Rückstellvermögen nach Wärmealterung	DIN EN 13880-3	%	Prüfwert ist anzugeben	40 ± 10
13	Haft- und Dehnvermögen Gesamtdehnung nach 5 h Prüftemperatur Dehnspannungen - Maximalspannung	DIN EN 13880-13	mm °C MPa	≥ 5 -10 Prüfwert ist anzugeben	≥ 5 -10 ≤ 0,40

## 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)

