

# Corabit N 1 PRODUKTDATENBLATT

- Heißvergussmasse
- Polymermodifiziert
- Für Asphalt- & Betonfugen
- Dichte: 1,15 g/cm<sup>3</sup>
- Vergießtemperatur: 170 °C
- Erfüllt die Anforderungen der DIN EN 14188-1, Typ N 1 und TL Fug-StB 24



**Corabit N 1** ist eine polymermodifizierte Heißvergussmasse und erfüllt die Anforderungen der DIN EN 14188-1, Typ N1. Die Dichte beträgt ca. 1,15 g/cm<sup>3</sup> und die Vergießtemperatur liegt bei circa + 170 °C. Die Verarbeitung erfolgt gemäß der gültigen ZTV-Fug-StB 24. Die Masse ist für eine Änderung der Fugenspaltbreite von bis zu 35 % geeignet.

Die **Corabit N 1** ist plastisch elastisch eingestellt, sodass Bewegungen aufgenommen und Flankenspannungen gut abgebaut werden.

**Corabit N 1** kommt bei Fugen in Betondecken, in bituminösen Belägen sowie zwischen Asphaltbelägen und Beton, Pflaster und Bordsteinen ohne besondere chemische Beanspruchung zum Einsatz.

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

## 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 24 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 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 +5 °C erfolgen. Bei Frost darf nicht vergossen werden. Ein Abstreuen der Masse ist bei sommerlichen Temperaturen zu empfehlen.

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. Bei sommerlichen Temperaturen empfehlen wir ein Absplitten des Materials.

# Corabit N 1

## PRODUKTDATENBLATT

### Lieferformen

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

	Gebindegewicht [kg]	Gebinde/Palette [-]
<b>Corabit N 1</b>	10	80
	22	30

### Eigenschaften

Anforderung gemäß DIN EN 14188-1 für N2-Masse, Tabelle 2, Anforderungen gemäß TL/TP-Fug StB 24, Tabelle 1

Art der Prüfung	Einheit	Typischer Wert	Prüfverfahren
Erweichungspunkt	°C	99 ± 8	DIN EN 1427
Dichte bei + 25 °C	g/cm <sup>3</sup>	1,18 ± 0,1	DIN EN 13880-1
Konus-Penetration bei + 25 °C	0,1 mm	72 ± 10	DIN EN 13880-2
Kugel-Penetration und elastisches Rückstellverhalten	%	70 ± 10	DIN EN 13880-3
Wärmebeständigkeit, Konus Penetration	0,1 mm	55 ± 10	DIN EN 13880-4
Wärmebeständigkeit, elastisches Rückstellverhalten	%	70 ± 10	DIN EN 13880-4
Fließlänge, anfänglich	mm	≤ 2	DIN EN 13880-5
Fließlänge, nach Wärmebeanspruchung	mm	≤ 2	DIN EN 13880-5
Verträglichkeit mit Asphalten	-	Bestanden	DIN EN 13880-9
Haft- und Dehnvermögen, anfänglich Gesamtdehnung 5 mm bei - 25 °C Maximalspannung Haft- und Dehnvermögen	N/mm <sup>2</sup> -	≤ 0,44 Bestanden	DIN EN 13880-13
Haft- und Dehnvermögen nach 14 Tagen Wasserlagerung Gesamtdehnung 5 mm bei - 25 °C Maximalspannung Haft- und Dehnvermögen	N/mm <sup>2</sup> -	≤ 0,41 Bestanden	DIN EN 13880-13
Haftvermögen Gesamtdehnung 18 mm (75 %) bei - 20°C	-	Bestanden	DIN EN 13880-10

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.: 06\_27.02.2026 --