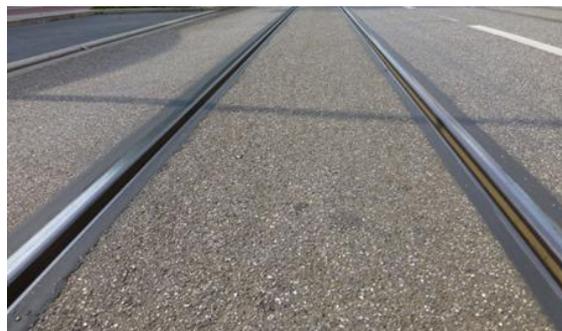


# Corabit S Schienenfugenmasse PRODUKTDATENBLATT

- Heißvergussmasse
- Polymer modifiziert
- Für Fugen zwischen Schienen und der angrenzenden Fahrbahnoberfläche
- Dichte: 1,25 g/cm<sup>3</sup>
- Gießtemperatur: 170 °C



**Corabit S** ist eine polymermodifizierte, bituminöse Schienenfugenmasse nach TL/TP Fug-StB 15 und wird für Fugen zwischen Schienen und angrenzenden Belägen wie z.B. Pflaster, Asphalt oder Beton ohne besondere chemische Einwirkung. Ihre Verwendung verhindert das Eindringen von Wasser und Tausalzen in die Schienenfuge.

Die **Corabit S Schienenfugenmasse** zeichnet sich durch Stabilität bei hohen Temperaturen und Elastizität bei niedrigen Temperaturen aus. Die reparierten Verkehrsflächen können sofort nach dem Abkühlen befahren werden. Die Verarbeitung erfolgt nach dem geltenden ZTV-Fug-StB 15.

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

## Anwendung

**Vorbereitung:** Die Fuge muss sauber und trocken sein. Anhaftende Verunreinigungen an den Flanken müssen vollständig entfernt und gereinigt werden. Falls erforderlich, muss die Fuge mit Druckluft ausgeblasen oder mit Druck arbeitenden Heißluftgeräten getrocknet und vorgewärmt werden.

Auf die Verwendung einer Grundierung kann grundsätzlich verzichtet werden. Um die Haftung zu verbessern, wird empfohlen, **Corabit VG zu verwenden**. **Corabit VG** wird mit einem Pinsel oder einer Sprühlanze aufgetragen und muss die Fugenflanken vollständig abdecken. Die Grundierung muss vollständig trocken sein, bevor die Fuge gefüllt wird. Die Trocknungszeit hängt von den Umgebungsbedingungen ab und kann zwischen 30 Minuten und mehreren Stunden dauern.

**Schmelzen:** Der Vergusskocher muss über ein Rührwerk verfügen, abgedeckt und indirekt beheizt werden. Die Temperatur der Dichtmasse darf zu keinem Zeitpunkt mehr als 30 °C über der Verarbeitungstemperatur (max. + 180 °C) liegen. Die Temperatur der Dichtmasse muss thermostatisch geregelt werden. Es muss kontrollierbar sein. Das Rührwerk muss so früh wie möglich eingeschaltet werden und ständig in Betrieb bleiben. Wenn die erwärmte Masse nicht am selben Tag verarbeitet werden kann, muss der Kessel entleert werden. Das Nachschmelzen von abgekühlter Dichtmasse ist nur zweimal zulässig.

**Verfüllen:** Das Füllen der Fugen muss mit einer Injektionslanze aus einer indirekt beheizten und beweglichen Vergussmaschine oder in kleinen Dichtbereichen mit einer Vergusskanne erfolgen.

Fugenfüllarbeiten sollten nur bei trockener Witterung und bei einer Oberflächentemperatur über 0 °C durchgeführt werden.

Das Füllen von Fugen bei Minusgraden ist nicht zulässig. Die Ausgießtemperatur beträgt + 170 °C.

Die Fugen müssen ohne Lufteinschlüsse verfüllt werden. Überschüssiges Material muss noch warm und ohne Beeinträchtigung des Verbunds zur Fugenflanke abgetragen werden.

Bei niedrigen Temperaturen besteht die Gefahr der Hohlraumbildung, die zu einem Nachlaufen der Masse führen kann. Aufgrund der Reduktion der Gießmasse beim Abkühlen kann ein zweiter Guss erforderlich sein. Dies sollte möglichst direkt nach dem ersten Aufguss erfolgen.

Bei **Corabit S Schienenfugenmasse** liegt die Fülltiefe mindestens 3 mm unter der Kante des Schienenkopfes.

# Corabit S Schienenfugenmasse

## PRODUKTDATENBLATT

### Lieferform

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

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

### Eigenschaften

Eigenschaft	Prüfmethode	Einheit	Typischer Wert
Äußere Beschaffenheit	DIN EN 1425	-	homogen
Erweichungspunkt Ring und Kugel	DIN EN 1427	°C	90 ± 8
Dichte bei + 25 °C	DIN EN 13880-1	g/cm <sup>3</sup>	1,25 ± 0,1
Konus-Penetration + 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-20 °C, 400 cm	DIN 1996-18	3 von 4 ohne Risse, Zersprengungen	4 ohne Risse, Zersprengungen
Ring und Kugel nach der Wärmealterung	DIN EN 1427	°C	95 ± 10
Fließlänge	DIN EN 13880-5	mm	≤ 3
Adhäsions- und Dehnungsvermögen, Gesamtdehnung nach 5 h bei - 10 °C	DIN EN 13880-13	mm	≥ 5
Dehnungsspannungen - Maximalspannung		N/mm <sup>2</sup>	≤ 0,4

Alle Angaben entsprechen dem aktuellen Stand der Technik, sind jedoch ohne Rechtsanspruch. Technische Änderungen behalten wir uns vor.

Die Informationen in dieser Veröffentlichung beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen. Die gegebenen Informationen und die Gebrauchsanweisung wurden nach bestem Wissen und Gewissen auf der Grundlage von unseren Tests und Erfahrungen. Die besten Ergebnisse werden durch den sachgemäßen und professionellen Einsatz unserer Produkte erzielt. Allfällige gewerbliche Schutzrechte sowie geltende Gesetze und Verordnungen sind zu beachten der Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung. Im Übrigen gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen.

-- Stand: 02\_02.01.2025 --