

Kaltverguss

Kalt verarbeitbarer, 2-komponentiger Polysulfid-Fugendichtstoff zur Abdichtung von horizontalen Beton- und Asphaltfugen

Stand techn. Merkblatt: 03. Dezember 2020

Anwendungsgebiete

BORNIT®-Kaltverguss wird zur Abdichtung von horizontalen Fugen in Verkehrsflächen aus Beton und **geschnittenen Asphaltflächen** eingesetzt.

BORNIT®-Kaltverguss dichtet Fugen gegen das Eindringen von Wasserschadstoffen in den Boden zuverlässig ab. Insbesondere ist er zur Abdichtung von Fugen im Straßen-, Brücken- und Tunnelbau geeignet. BORNIT®-Kaltverguss ist zur Abdichtung von Boden- oder bodennahen Fugen zwischen Betonbauteilen sowie Betonteilen und Asphaltflächen geeignet, die mechanischen Belastungen (Befahren und Begehen), chemischen Belastungen durch Tausalze und temperaturabhängigen Bewegungen der Bauteile ausgesetzt sind. Beim Einsatz in Betonflächen kann BORNIT®-Kaltverguss chemischen Belastungen durch Treibstoffe ausgesetzt werden. In Verbindung mit BORNIT®-Beton- bzw. Asphaltprimer als Haftgrundierung und entsprechender konstruktiver Fugengestaltung können horizontale Fugen verschiedenster Baustoffe im Tief- und Straßenbau dauerhaft abgedichtet werden. BORNIT®-Kaltverguss (selbstnivellierend) kann bis zu einem Gefälle der Fugen von maximal 3 % eingesetzt werden. Fugen mit stärkerem Gefälle oder vertikale Fugen sollten mit dem standfesten BORNIT®-Fugenspachtel abgedichtet werden. **Nicht einsetzbar** ist der Fugendichtstoff für Fugen, die dauerhaft unter der Oberfläche von Flüssigkeiten (z.B. bei Schwimmbecken, Klärbecken) liegen, oder die stark oxidierenden Säuren und Laugen ausgesetzt sind, sowie für Fugen in Anlagen zum Lagern, Abfüllen und Umschlagen von Wasserschadstoffen (LAU-Anlagen).

Art und Eigenschaften

BORNIT®-Kaltverguss ist ein elastischer Zweikomponenten-Fugendichtstoff auf Polysulfidbasis für Fugen mit einer Dehnfähigkeit von bis zu 35% der Fugenbreite. Er ist gießfähig und selbstnivellierend. Im ausgehärteten Zustand ergibt BORNIT®-Kaltverguss eine elastische Fugenabdichtung mit sehr guter Witterungs- und Alterungsbeständigkeit und hoher mechanischer Belastbarkeit. BORNIT®-Kaltverguss entspricht der DIN EN 14 188-2.

Vorteile

- sehr flexibel
- wasserdicht u. UV-beständig
- universell einsetzbar
- geringer Geräte-, Material- und Arbeitsaufwand bei der Verarbeitung

Untergrund

Die Fugenflanken müssen sauber, trocken, fest, fett- und staubfrei sein. Asphaltflanken müssen frisch geschnitten sein. Die Fugenbreiten müssen auf die zu erwartende Bewegung abgestimmt sein.

Verarbeitung

Die Haftflächen der abzudichtenden Fugen sind von Schmutz, Staub, Fetten, Ölen, Bitumen, losen Bestandteilen, Mörtelresten und dergleichen zu reinigen.

Die Fugen werden zur Einstellung der richtigen Tiefe und zur Vermeidung von Dreiflächenhaftung klemmend mit geschäumten Rundmaterial (BORNIT®-Rundschnur) auf PE-Basis (geschlossenzelliges PE-

Seite 1 von 4

Rundprofil) hinterfüllt. Ist dies nicht möglich, ist der Fugengrund mit einem trennenden Material (PE-Folie, Silikonpapier o.ä.) abzudecken.

Die Primer sind auf trockenem Untergrund aufzutragen und müssen vor dem Dichtstoffauftrag ablüften. Die Fugenflanken sind

in Betonfugen:

mit **BORNIT®-Betonprimer** vorzubehandeln.

Die Komponente A und B werden gründlich gemischt und der Primer mit einem Pinsel gleichmäßig aufgetragen. Nach einer Abluftzeit von 30 Min. bis 2 Stunden (temperaturabhängig) kann der Dichtstoff eingebracht werden. **BORNIT®-Betonprimer** sollte **nicht vollständig** abgetrocknet sein. Sind mehr als 24 Stunden vergangen, ist die Primerschicht aufzurauen und neuer Primer aufzutragen.

oder

in Asphaltfugen:

mit **BORNIT®-Asphaltprimer** vorzubehandeln.

Die **Asphaltfugen müssen frisch geschnitten** sein, da sonst Haftungsprobleme entstehen.

Die Komponenten A und B werden gründlich gemischt und der Primer mit einem Pinsel gleichmäßig aufgetragen. Nach einer Abluftzeit von 2 bis 6 Stunden (Bauteiltemperatur > +25 °C ca. 2 Stunden, < +10 °C ca. 6 Stunden) kann der Dichtstoff eingebracht werden. Der Asphaltprimer sollte weitestgehend abgetrocknet sein. Es ist darauf zu achten, dass sich auf der Primeroberfläche kein Feuchtigkeitsfilm durch Taupunktunterschreitung gebildet hat.

BORNIT®-Kaltverguss ist in verschiedenen Gebinden getrennt verpackt. Die B-Komponente wird der A-Komponente zugegeben und unter Verwendung eines Flügelrührers gemischt bis keine Farbschlieren mehr auftreten. Um Blasenbildung zu vermeiden ist darauf zu achten, dass keine Luft eingemischt wird.

Der Fugendichtstoff wird mit geeigneten Werkzeugen (z.B. Hand- oder Druckluftpistolen) in die Fuge eingebracht. Er ist selbstnivellierend. Eventuell aufsteigende Luftblasen sind innerhalb der Verarbeitungszeit durch leichtes Überstreichen der Oberfläche mit einem weichen Flachpinsel oder Glättholz zu entfernen. Die Temperatur des Dichtstoffes sollte vor dem Vermischen mind. +10 °C betragen. Die Bauteiltemperatur darf nicht unter +5 °C und über +40 °C liegen. Bis zur vollen Belastbarkeit ist eine Aushärtzeit von mind. 48 Stunden bei +20 °C Boden- und Materialtemperatur einzuhalten.

Produkt Daten in Kurzform

Materialbasis	Polysulfid-Polymer
Verarbeitungszeit	mindestens 2 Stunden (+23 °C, 50% LF)
Aushärtung	ca. 24 Stunden (+23 °C, 50% LF)
max. zulässige Verformung	35 % der Fugenbreite
Shore-A-Härte	ca. 15
Zugspannung	ca. 0,2 N/mm ²
Farbe	schwarz, grau
Konsistenz	gießfähig, selbstnivellierend
Verbrauch	je nach Fugendimension
Lagerung	trocken, kühl (unter +25 °C)
Lagerfähigkeit	In original verschlossenem Gebinde 12 Monate.
Reinigung	BORNIT®-PS-Cleaner

Systemprodukte

BORNIT®-Rundschnur
BORNIT®-Betonprimer
BORNIT®-Asphaltprimer

Lagerung

12 Monate in ungeöffneter Verpackung bei Lagertemperaturen unter +25 °C.

Gesundheits-, Arbeits- und Brandschutz

Informationen zum Umgang, zur Sicherheit und der Ökologie bitte dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt entnehmen.

Lieferform

BORNIT®-Kaltverguss (gießfähig) Komponente A+B getrennt verpackt

2,5 l	Dose.....	4 x 2,5 l / Karton.....	30 Kartons / Palette
4,0 l	Dose.....	4 x 4,0 l / Karton.....	18 Kartons / Palette
10,0 l	Eimer.....		30 Gebinde / Palette

Entsorgungshinweis

Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Materialreste der Komponente A + B können nach AVV-ASN: 080409 * (Klebstoff- und Dichtungsmassenabfälle, die organische Lösemittel oder andere gefährliche Stoffe enthalten) entsorgt werden.

CE-Kennzeichnung

CE	
BORNIT-Werk Aschenborn GmbH Reichenbacher Str. 117 D-08056 Zwickau 2009 1290-1416/2013	
DIN EN 14188-2:2004 System: Zweikomponenten (M)/Typ: selbstverlaufend sl) Kalt verarbeitbare Polysulfid-Fugendichtmasse	
Haft- und Dehnvermögen	Zugmodul bei 100 % Dehnung: bei +23 °C ≥ 0,15 MPa bei -20 °C ≤ 0,6 MPa
Haftvermögen	bestanden bei -20 °C ≤ 0,6 MPa
Wasserundurchlässigkeit	Zugmodul bei 100 % Dehnung: bei +23 °C ≥ 0,15 MPa bei -20 °C ≤ 0,6 MPa kein Versagen bei -20 °C ≤ 0,6 MPa
Verformungswiderstand	Rückstellvermögen ≥ 70 % Volumenverlust ≤ 5%
Dauerhaftigkeit der Wasserundurchlässigkeit bei Angriff durch Chemikalien	bestanden
Dauerhaftigkeit aller mandatierten Eigenschaften gegen Alterung	Änderung des Zugmoduls bei 100% Dehnung: ≤ ± 20%
Widerstand gegen Flammen	bestanden

Anmerkung

Dieses Merkblatt ersetzt alle früheren technischen Informationen über das Produkt. Diese gelten somit nicht mehr. Die Angaben sind nach dem neusten Stand der Anwendungstechnik zusammengestellt. Bitte beachten Sie jedoch, dass je nach Zustand des Bauobjekts Abweichungen von der im Merkblatt vorgeschlagenen Arbeitsweise erforderlich werden können. Sofern einzelvertraglich nichts anders vereinbart ist, sind alle im Merkblatt enthaltenen Informationen unverbindlich und stellen damit keine vereinbarte Produktbeschaffenheit dar. Änderungen der in diesem Merkblatt enthaltenen Informationen behalten wir uns jederzeit vor. Wir empfehlen Ihnen, sich über etwaige Änderungen auf unserer Internetseite www.bornit.de zu informieren.