

BIGUMA®

-Microtrenching-SE 30



Polymermodifizierte, bitumenhaltige Rissmasse für das Verschließen von Rissen und Schneidkammern in Asphaltdecken im MT-Verfahren

Anwendung

BIGUMA®- Microtrenching-SE 30 ist eine polymermodifizierte Schneidkammerfüllmasse, die speziell zum Verschließen von Kammern von 8-30 mm beim Micro-Trenching-Verfahren (MT-Verfahren) in Asphaltdeckschichten entwickelt wurde. Sie dient ebenfalls zur Sanierung von schadhafte Nähten, Anschlüssen und klaffenden Rissen. Die besondere Polymerkombination von BIGUMA®- Microtrenching-SE 30 vereint, in Kombination mit anorganischen als auch organischen Zuschlagstoffen, die Anforderungen an eine hohe Standfestigkeit sowie eine ausreichende Bewegungsaufnahme in der verfüllten Schneidkammer. BIGUMA®- Microtrenching-SE 30 ermöglicht somit gleichermaßen eine Befahrbarkeit der Schneidkammern und die dauerhafte Aufnahme der witterungsbedingten Bewegungen des Asphaltes.

Merkmale

BIGUMA®- Microtrenching-SE 30, bzw. die mit der Masse geschlossenen Schneidkammern, zeichnen sich durch folgende Merkmale aus:

- gutes Haftvermögen an bitumenhaltigen und mineralischen Untergründen
- standfest unter Sonneneinstrahlung
- klebt beim Überfahren nicht an den Reifen
- sehr gute Gebrauchseigenschaften bei Wärme und Kälte
- hohe Alterungsbeständigkeit
- resistent gegen wässrige Lösungen, Salze, verdünnte Säuren u. a.
- gutes Haftvermögen an bitumenhaltigen und mineralischen Untergründen
- bitumenhaltiger Baustoff und daher problemlos zu recyceln

Verarbeitungshinweise

a) Aufschmelzen der Rissmasse

BIGUMA®- Microtrenching-SE 30 ist in einem mit mechanischem Rührwerk, indirekter Beheizung und Thermostat ausgerüsteten Schmelzkessel schonend auf die Verarbeitungstemperatur von 165 bis 185 °C aufzuschmelzen. Die Temperatur der Rissmasse ist thermostatisch zu regeln; sie sollte stets kontrollierbar sein. Eine thermische Überbelastung der Microtrenching-Masse ist unbedingt zu vermeiden, da dies unmittelbar eine Schädigung der zur Vergütung beigegebenen Polymere zur Folge hat und somit zu einem Verlust der zugesicherten Eigenschaften führt.

b) Anforderungen an den Untergrund/Vorbereitung

Die vorhandenen Schneidkammern/ Risse werden durch eine Fräse oder durch einen Fugenschneider geweitet. Die Tiefe des entstehenden Füllraums sollte ca. das 1,5 fache der entstehenden Schnittbreite betragen. Die geweiteten, geschnittenen Kammern sind anschließend gründlich zu reinigen und gegebenenfalls zu trocknen. Dies kann durch Pressluft, mit einer Bürstenmaschine oder einer speziellen Heißluftlanze erfolgen. Hierbei ist immer auf eine räumliche Trennung zwischen Reinigungs- und Vergussarbeiten zu achten. Es ist für die Sanierung der Schneidkammer/ des Risses wichtig, dass alle eventuell vorhandenen Fremdkörper und losen Teile aus dem Riss entfernt werden. Es empfiehlt sich COLZUMIX®- Haftgrund als Voranstrichmittel zu verwenden.

Zentraler Vertrieb

Dortmunder Gußasphalt GmbH & Co. KG

✉ Am Hafenbahnhof 10 ■ 44147 Dortmund

☎ +49 231 395797 - 37 @ info@dga.de

Hersteller

Werk Dortmund

Bei der Verwendung von BIGUMA®- Microtrenching-SE 30 im Rahmen einer Microtrenching-Anwendung ist zusätzlich Folgendes zu beachten: In Abhängigkeit von dem verwendeten System ist die Schneidkammer zwischen der Ebene, in der die Kabel verlegt wurden, und der Deckschicht sinnvoll aufzufüllen. Die Materialauswahl sowie das Verfahren in dem die Schichten aufgebaut werden unterscheiden sich systembedingt. Es ist jedoch unabdingbar, dass eine ausreichende Verdichtung der eingebrachten Materialien und möglichst zeitnahe Verfüllung der Schneidkammer erfolgt, um eine Schädigung des vorhandenen Straßenkörpers zu vermeiden.

c) Verfüllen der Schneidkammern

BIGUMA®- Microtrenching-SE 30 kann mit Kannen, einem Ziehschuh oder maschinell mit einer Vergusslanze eingebracht werden. Die Masse muss bei der Verarbeitung die angegebene Temperatur haben. Wird die Verarbeitungstemperatur zu stark unterschritten, leidet das Fließvermögen. Die Rissmasse füllt dann u. U. die zu vergießenden Fugen nicht mehr voll aus. Es besteht die Gefahr der Hohlraumbildung, die später unter rollendem Verkehr ein Nachsacken der Fugenfüllung zur Folge haben kann. Für ein optimales Ergebnis empfiehlt es sich aber den Riss vom Boden aus mit einer Vergusslanze aufzufüllen. Die Schneidkammer bzw. der Riss sollte beidseitig überlappend, mit einer dünnen Lage (max. 3 mm Dicke) BIGUMA®- Microtrenching-SE 30 überzogen werden. Diese Überlappung bewirkt den Schutz des Risses und verhindert Ablösungen der Rissmasse von den Rissflanken. Zur Gewährleistung der Griffigkeit und zur optischen Angleichung an den vorhandenen Belag wird vorbituminierter Splitt der Lieferkörnung 1/3 mm direkt nach dem Vergießen auf die noch heiße Microtrenching-Masse gestreut und angedrückt.

Witterung

Die vorbehandelten Schneidkammern/ Risse dürfen nur bei trockener Witterung und einer Oberflächentemperatur des Bauteiles von über 0°C vergossen werden.

Materialverbrauch

Der Rissmassenverbrauch: $\text{Länge (m)} \times \text{Breite Ziehschuh (mm)} \times \text{Höhe Abstreifer (mm)} \times \text{Dichte der MT-Masse (g/cm}^3\text{)} + \text{Zuschlag für die Verfüllung der Risse je nach Tiefe und Breite der Kammer} = \text{Verbrauch in Gramm.}$

Voranstrich: ca. 3 % der einzubringenden Rissmasse

Lagerung

Das Produkt ist bei kühler und trockener Lagerung mindestens 24 Monate haltbar.

Lieferform

Karton: 11 kg, 80 Kartons pro Palette

Reinigungsmittel

Bei Geräten: BIGUMA®- SWS, Benzine oder gebräuchliche Lösemittel
Bei Hautkontakt: Handwaschpaste

Anwendungsbereiche

Breite der Schneidkammer:	min. 8 mm	max. 30 mm
Tiefe der Schneidkammer:	min. 15 mm	max. 45 mm

Zentraler Vertrieb

Dortmunder Gußasphalt GmbH & Co. KG

✉ Am Hafenbahnhof 10 ■ 44147 Dortmund

☎ +49 231 395797 - 37 @ info@dga.de

Hersteller

Werk Dortmund

Technische Daten

Verarbeitungstemperatur:	ca. 165 - 185 °C
Dichte:	ca. 1,28 g/cm ³
Voranstrich:	falls erforderlich, COLZUMIX®- Haftgrund
Dehn- und Haftvermögen (DIN EN 13880-13, bei -10 °C):	> 5 mm (Dehnung) < 0,35 N/mm ² (max. Kraftaufnahme)

Diese Produktinformation entspricht unserem jetzigen Informationsstand. Der Verarbeiter ist verpflichtet die Eignung und Anwendungsmöglichkeiten für den vorgesehenen Zweck zu prüfen. Bei weiteren Fragen zu unserem Produkt beraten wir Sie gerne. Es gelten unsere Allgemeinen Geschäfts- und Lieferbedingungen, die Sie unter www.dga.de finden.

Rev.: 02/19

Zentraler Vertrieb

Dortmunder Gußasphalt GmbH & Co. KG

✉ Am Hafenbahnhof 10 ■ 44147 Dortmund

☎ +49 231 395797 - 37 @ info@dga.de

Hersteller

Werk Dortmund