

# Fugenvergussmasse PU 4009 schwarz



Technische Daten		
Verarbeitungstemperatur	+ 10°C bis + 35°C	
Mischungsverhältnis	100 : 12	(Gewichtsteile)
Verarbeitungs-/Topfzeit	ca. 20 min.	(23°C)
Viskosität	ca. 4200 mPa.s	Reaktionsmasse, Starttemp. 23°C, nach 5 min.
Endhärte erreicht nach	ca. 3 - 5 Tagen	(je nach Umgebungstemperatur)
Dichte	1,34 g/cm <sup>3</sup>	(20°C; Reaktionsprodukt)
Härte Shore A	60 - 70	(23°C)
Temperaturbeständigkeit	-25°C bis +100°C	(nach der Aushärtung)

## Materialbeschreibung

Bei der Fugenmasse PU 4009 schwarz handelt es sich um ein zweikomponentiges, gefülltes Polyurethan-Gießharz mit Bitumenzusatz. Nach der Aushärtung ist die Masse weich-elastisch und weder frost- noch wärmeempfindlich.

## Anwendung

Zum Verfüllen von Fugen in Fahrbahnen und Lagerhallen, insbesondere zum Verguss von Induktionsschleifen in der Verkehrsleittechnik.

Die Masse haftet gut auf Beton, Eternit, Asphalt und verschiedenen Kunststoffen.

Durch die weichelastische Beschaffenheit ist die Masse wieder entfernbar, d.h. sie kann mit einem Messer oder einem ähnlich scharfen Gegenstand aus der Fuge geschnitten werden.

## Verarbeitung

Um eine optimale Haftung der Fugenmasse an den Rändern zu ermöglichen, müssen die zu verfüllenden Fugen trocken, staub-, fett- und ölfrei sein. Die Verwendung eines Primers ist nicht nötig. Der eigentliche Fugenverguss darf nur bei trockenem Wetter vorgenommen werden, gegebenenfalls müssen die Fugen abgedeckt werden.

Die zu einer Einheit gehörenden beiden Komponenten (Grundmasse und Härter) sind genau aufeinander abgestimmt, daher ist ein Abwiegen nicht erforderlich.

Die Grundmasse sollte vor Zugabe des Härters gründlich aufgerührt werden. Zur Verarbeitung wird der Härter vollständig in die Grundmasse gegossen und unter gleichmäßigem Rühren werden beide Komponenten

mindestens 3 Minuten miteinander vermischt. Eine homogene Mischung ist an einer gleichmäßigen Färbung der Masse zu erkennen (keine Schlieren). Während des Mischens ist darauf zu achten, dass möglichst wenig Luft eingerührt wird.

Die Verarbeitungszeit kann je nach Umgebungstemperatur schwanken, d.h. bei tieferen Temperaturen längere bzw. bei höheren Temperaturen kürzere Verarbeitungszeiten. Um dem entgegen zu wirken, kann man die Einheiten vor der Verarbeitung warm (z.B. im Fahrzeug) bzw. kühl (z.B. im Schatten) lagern.

Die Masse härtet ohne Entwicklung einer nennenswerten Reaktionswärme aus und ist bereits 1-2 Stunden nach dem Vergießen begehbar. Die Aushärtungsgeschwindigkeit ist abhängig von der Umgebungstemperatur und dem Fugenquerschnitt. Die endgültige Härte wird nach ca. 3-5 Tagen erreicht.

## Lagerung

Die originalverschlossenen Gebinde an einem trockenen, frostfreien Ort aufbewahren. Angebrochene Einheiten sind sofort zu verarbeiten.

Die Verarbeitungsgarantie beträgt 12 Monate ab Abfüllung (siehe Chargen-Etikett auf den Gebinden).

## Gefahrenhinweise/Sicherheitsratschläge

Zu beachten sind die auf beiden Komponenten vorhandenen Etiketten und die jeweiligen Sicherheitsdatenblätter für Grundmasse, Härter und ausgehärtete Masse.