BÖRFUGA DS

BÖRFUGA DS je za horka zpracovatelná spárovací hmota pro zalévání spár v betonu a asfaltu za účelem změny šířky spáry až o 25 %.

V souladu s TL Fug-StB a DIN EN 14188-1 typ N2 – plastická konzistence.

Dodávaná forma/číslo výrobku
12 kg karton / 00284728
25 kg karton / 00284747

Technické vlastnosti
Teplota zpracování:
cca + 160 °C až 180 °C, nepřehřívejte hmotu!
Penetrační nátěr: Primer K na syntetické bázi, lze stříkat

Oblast použití
BÖRFUGA DS k zalévání betonových a asfaltových spár podle ZTV Fug StB**.**

Zpracování
Roztavení zálivkové hmoty
Zálivkovou hmotu BÖRFUGA pomalu roztavíme v tavicím kotli vybaveném míchacím zařízením a termostaticky řízeným hořákem na teplotu pro zpracování. Nevhodné jsou tavicí kotle, které nejsou vybaveny mechanickým míchacím zařízením. U jednoduchých
tavicích kotlů tohoto druhu existuje nebezpečí přehřátí hmoty, což má za následek, že polymery a plniva přidaná pro stabilizaci a zušlechtění produktů klesnou na dno nebo se zničí. Tavení zálivkové hmoty má být prováděno v předem vyčištěných kotlích,
tj. bez připálených zbytků.

Příprava spáry
Spáru vyčistíme stlačeným vzduchem nebo kartáčovacím strojem, přičemž je třeba dbát na prostorové oddělení mezi čisticími a zálivkovými pracemi. Aby bylo dosaženo předepsané přilnavosti zálivkové hmoty na stěnách, je nutno spáru, kterou je třeba zalít, ošetřit odpovídající penetrací až k vrchní hraně.

Doporučujeme po obou stranách natřít 1 cm široký pás na vozovce (přilnavost až na hranu).

Penetrace má za úkol vytvořit na podkladu přilnavou vrstvu, která se pevně spojí s nanesenou zálivkovou hmotou, a tak zaručí spojení s podkladem. U prořízntutých spár a škvír toto také doporučujeme. Ošetření prořízntutých spár a škvír horkovzdušnou tryskou již není nutné.

Zalití spáry
Příprava BÖRFUGADS a zalití spáry se provádí podle ZTV Fug-StB. Ošetřená spára by měla být zalévána jen za suchého počasí. Při zálivce je třeba dodržovat následující body:

- Spáry, které je třeba zalít, by měly mít teplotu povrchu min. +5 °C.
- Spáry musí být bez prachu a vysušené.
- Nanesená penetrace musí být zaschlá (zkouška prstem).
- Zálivkové práce provádějte vhodnými zálivkovými přístroji.
- Zálivkové hmoty musí mít při zalévání předepsanou teplotu. Při nižší teplotě se zmenšuje množství zálivkové hmoty a hmoty nevyplní spáry úplně. Vzniká nebezpečí tvorby dutin, které se pak při provozu propadnou (průnik vody do spodní stavby).

Soprema CZ s.r.o. ● Prusíkova 2577/16 ● Praha 13 ● 155 00
Tel.: +420 774 688 890
E-mail: info@soprema-sro.cz ● www.sopremagroup.cz
IČ: 24700835 ● DIČ: CZ24700835

- Vychladlé zbytky by se již neměly používat (dutiny v zálivce).
- Protože při chladnutí dochází ke zmenšování objemu zálivkové hmoty, měla by zálivka probíhá ve dvou pracovních krocích. Bezprostředně po ztuhnutí první zálivky následuje druhá zálivka, přitom pracovní postup je třeba zorganizovat tak, že druhá zálivka je nanášena na ještě lesklý, čistý povrch první zálivky. I při druhé zálivce je nutno dbát na to, aby teplota při zpracování neklesla, aby byla zajištěna homogennost spojení.
- Za horka zpracovatelné zálivky na betonových vozovkách je třeba provést tak, aby se vytvořila vanovitá prohlubeň min 1 mm nebo nejvýše 3 mm pod povrchem vozovky. U neskosených hran spár zabránit jejich přelití.

Skladování, přeprava a trvanlivost
Skladujte v chladu a suchu. Chraňte před přímým slunečním zářením.

Likvidace
Likvidace prázdných obalů a balení se provádí v souladu s Interzero. Aktuální informace naleznete v bezpečnostním listu.

Spotřeba materiálu
Spotřeba materiálu pro zálivkovou hmotu (kg) se vypočítá podle následujícího vzorce: Délka spáry (v m) x šířka spáry (v cm) x hloubka spáry (v cm) x měrná hmotnost / 10 = spotřeba v kg

Spotřeba základního penetračního nátěru PRIMER K: cca 3 % z množství zpracovávané zálivkové hmoty

Soprema CZ s.r.o. ● Prusíkova 2577/16 ● Praha 13 ● 155 00
Tel.: +420 774 688 890
E-mail: info@soprema-sro.cz ● www.sopremagroup.cz
IČ: 24700835 ● DIČ: CZ24700835

BÖRNER by SOPREMA

BÖRFUGA DS

Technické údaje

Vlastnosti	Zkušební metoda DIN EN ISO	Jednotky	Požadavky/ limitní hodnoty podle EN 14188	Vlastnosti produktu[1]
Teplota zpracování	SNV 671913	°C	NPD	160 °C
Bod měknutí	1427	°C	≥ 85	93 ± 8
Objemová hmotnost při 25 °C	13880-1	g/cm³		1,11 ± 0,05
Penetrace kuželem při 25 °C	13880-2	0,1mm	40–100	60–75
Penetrace koulí a pružná regenerace	13880-3	%	≤60	45–55
Tepelná stálost, penetrace kuželem	13880-4	0,1 mm	40–100	66
Tepelná stálost, pružná regenerace	13880-4	%	≤60	40–50
Délka tečení, počáteční	13880-5	mm	≤3	<2
Délka tečení, po tepelném namáhání	13880-5	mm	≤3	<2
Kompatibilita s asfaltem	13880-9	-	vyhovuje	vyhovuje
Adheze a roztažitelnost, -20 °C - Maximální napětí - Zbytkové napětí po skončení zkoušky	13880-13	- N/mm² N/mm²	vyhovuje 0,75 -	Vyhovuje 0,75 <0,25
Adheze a roztažitelnost po ponoření ve vodě, -20 °C - Maximální napětí - Zbytkové napětí po skončení zkoušky	13880-13	-	vyhovuje 0,75 -	vyhovuje 0,75 <0,25
Adheze Tahové napětí	13880-10	- N/mm²	vyhovuje ≤0,48	vyhovuje 0,066
Další vlastnosti podle	**TL/TP Fug – StB**			
Bezpečnostní rezerva proti přehřívání - změna bodu měknutí (kroužek/kulička)	TP Fug StB 2.4.3.1 DIN EN 1427	°C	≤10	2-4
Bod měknutí (metoda kroužek a kulička) po tepelném stárnutí, 168 h při 70 °C - změna bodu měknutí (kroužek/kulička)	1427	°C	NPD	1-2
Změna objemu po tepelném stárnutí, 168 h při 70 °C - Změna objemu	SS-S-200E	%	NPD	< -0,5
Adheze a roztažitelnost po tepelném stárnutí, 168 h při 70°C, - 20 °C - Maximální napětí - Zbytkové napětí po skončení zkoušky	13880-13	 N/mm² N/mm²	 0,75 -	 0,75 <0,25
Další vlastnosti				
Padající kulička – 20 °C, 5 m	DIN 1996-18 SNV 671917	-	3 ze 4 bez poškození	4 ze 4 bez poškození

1 Výsledky laboratorních zkoušek
Uvedené hodnoty jsou stanoveny statisticky a mohou vykazovat tolerance.
2 NPD: No performance determined, neurčena žádná vlastnost (podle německého stavebního práva není požadována)
3 Při manipulaci s otevřeným ohněm je třeba během zpracování dodržovat předpisy profesního svazu Bau-Berufsgenossenschaft. GISCODE: Žádná rozpouštědla, žádné kódy GISCODE, žádné nebezpečné zboží, žádné věty H, popř. věty P, neobsahuje těžké kovy

Soprema CZ s.r.o. ● Prusíkova 2577/16 ● Praha 13 ● 155 00
Tel.: +420 774 688 890
E-mail: info@soprema-sro.cz ● www.sopremagroup.cz
IČ: 24700835 ● DIČ: CZ24700835