



BABILIT® PFV

Pflasterfugenvergussmasse gemäß TL Fug-StB 01

Anforderung

BABILIT® PFV erfüllt die Anforderungen der „Technischen Lieferbedingungen für Fugenfüllstoffe in Verkehrsflächen“ (TL Fug-StB 01) für „Pflasterfugenmassen“ und die Anforderungen der TL bitFug 82 an Pflastervergußmassen.

Merkmale

Die Fugenmasse eignet sich zum Verfüllen von Fugen bei allen Arten von Flächenbefestigungen mit Pflaster und Plattenbelägen. **BABILIT® PFV** bzw. die mit der Fugenmasse hergestellten Fugen zeichnen sich durch folgende Merkmale aus:

- hohe Standfestigkeit
- sehr gute Gebrauchseigenschaften bei Wärme und Kälte
- gutes Haftvermögen an mineralischen Untergründen
- hohe Alterungsbeständigkeit
- resistent gegen wässrige Lösungen, Salze, verdünnte Säuren u. a.
- bitumenhaltiger Baustoff und daher problemlos zu recyceln

Vorbehandlung

Die Behandlung der Fugen mit Voranstrich entfällt im Allgemeinen. Bei Natursteinen mit einer sehr dichten Oberfläche kann es erforderlich sein, dass die Fugen mit Voranstrich versehen werden müssen, um die Haftung zu verbessern. In solchen Fällen kann **BABILIT® V-HAG** eingesetzt werden. Der aufgetragene Voranstrich muss abgetrocknet sein, das heißt, die vorgestrichenen Flächen sollen bei Berührung mit dem Finger wischfest sein, bevor die Fugenmasse eingebracht wird.

Verarbeitung

a) Witterung

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

b) Aufschmelzen der Fugenmasse

BABILIT® PFV ist in einem mit mechanischem Rührwerk, indirekter Beheizung und Thermostat ausgerüsteten Schmelzkessel schonend auf die Verarbeitungstemperatur von 150 bis 180 °C aufzuschmelzen. Die Temperatur der Fugenmasse ist thermostatisch zu regeln; sie sollte stets kontrollierbar sein. Eine thermische Überbelastung der Fugenmasse 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.

c) Anforderungen an den Untergrund

Die zu vergießenden Pflasterfugen sind nach Erfordernis mit Pressluft sauber auszublasen oder mit einer Bürstenmaschine zu reinigen, wobei auf eine räumliche Trennung zwischen Reinigungs- und Vergussarbeiten geachtet werden muss. Für eine künstliche Trocknung oder Vorwärmung des Füllraumes sind gegebenenfalls mit Druck arbeitende Heißluftgeräte einzusetzen.

d) Verfüllen der Fugen

Das Vergießen von Pflasterfugen darf bei einer Neupflasterung erst dann erfolgen, wenn die Gewähr gegeben ist, dass der Setzungsprozess des Pflasters unter Verkehrsbelastung beendet ist. Die Fugenmasse kann mit Kannen oder maschinell mit einer Vergusslanze eingebracht werden. Die Fugenmassen müssen bei der Verarbeitung die angegebene Verarbeitungstemperatur haben. Wird diese zu stark unterschritten, leidet das Fließvermögen. Die Fugenmassen füllen dann u. U. den zu vergießenden Fugenraum nicht mehr voll aus. Es besteht die Gefahr der Hohlraumbildung, die später unter rollendem Verkehr ein Nachsacken der Fugenfüllung zur Folge haben kann.

Das Erkalten der Fugenmasse nach dem Vergießen kann je nach Abmessungen des Fugenfüllraumes eine Volumenminderung der Fugenmasse zur Folge haben. Dies kann einen zweiten Arbeitsgang erforderlich machen. Es empfiehlt sich, die nachfolgende Lage unmittelbar nach dem ersten Vergussvorgang anzuschließen. Die Masse ist unterbündig zu vergießen.



**Material-
verbrauch**

Fugenlänge (cm) x Fugenbreite (cm) x Fugentiefe (cm) x Dichte der Fugenmasse (g/cm³) = Verbrauch (g)
Voranstrich: ca. 3 % der einzubringenden Fugenmasse

Lagerung

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

Lieferform

Die Fugenmasse wird in silikonbeschichteten Kartons abgefüllt und auf Einwegpaletten transportiert. Alternativ ist die Fugenmasse in Dünnblechgebinden¹⁾ (Hobbocks) erhältlich. Eine Trennmittelbeschichtung und die gefaltete Ausführung der Hobbocks garantieren ein schnelles, problem- und gefahrloses Ausschalen der Masse aus den Gebinden. Die ausgeschalteten Blöcke können, bei Blechgebinden mitsamt evtl. noch anhaftender Trennmittelbeschichtung, in das Schmelzwerk gegeben werden.

Blechgebinde: 15 kg, 40 kg

Karton: 15 kg, 30 kg

Reinigungsmittel

Geräte: Benzine oder gebräuchliche Lösemittel (z. B. **BABILIT® MUC**)

Bei Hautkontakt: Handwaschpaste

Maßgaben

- ZTV Fug-StB 01
- TL Fug-StB 01
- ZTV P-StB 2000
- Merkblatt für Flächenbefestigungen mit Pflaster und Plattenbelägen

Technische Daten

Verarbeitungstemperatur: ca. 150 °C bis 180 °C

Dichte: ca. 1,5 g/cm³

Voranstrich: im Bedarfsfall **BABILIT® V-HAG**

