



BABILIT® RSM

Risssanierungsmasse auf Bitumenbasis

Anforderung

BABILIT® RSM erfüllt die Anforderungen der „Technischen Lieferbedingungen für Fugenfüllstoffe in Verkehrsflächen“ (TL Fug-StB 01) für „Rissmassen“.

Merkmale

BABILIT® RSM eignet sich speziell zur Sanierung von Rissen und Nähten in Asphalt- und Betonstraßen, auch unter Anwendung des Riss-Abdeck-Verfahrens (Oversealbanding). **BABILIT® RSM** bzw. die mit der Rissmasse hergestellten Risssanierungen 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.
- bitumenhaltiger Baustoff und daher problemlos zu recyceln

Vorbehandlung

Falls notwendig, als Voranstrichmittel **BABILIT® V-HAG** verwenden, da dieses speziell auf **BABILIT® RSM** abgestimmt wurde.

Verarbeitung

a) Witterung

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

b) Aufschmelzen der Rissmasse:

BABILIT® RSM ist in einem mit mechanischem Rührwerk, indirekter Beheizung und Thermostat ausgerüsteten Schmelzkessel schonend auf die Verarbeitungstemperatur von 170 °C bis 180 °C aufzuschmelzen. Die Temperatur ist thermostatisch zu regeln; sie sollte stets kontrollierbar sein. Eine thermische Überbelastung der Bitumenmasse 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 vorhandenen Risse werden entweder nur mit einer Heißluftlanze unter hohem Druck ausgeblasen (Riss-Abdeck-Verfahren) oder zuvor aufgefärs (Fräs-Verguss-Verfahren). Es ist wichtig für die Sanierung des Risses, dass alle eventuell vorhandenen Fremdkörper und losen Teile aus dem Riss entfernt werden. Durch die Heißluftlanze wird der Asphalt der Rissflanken erwärmt und somit das Bitumen aktiviert. Bei dieser Vorgehensweise ist die Verwendung von Voranstrich nicht erforderlich.

d) Verfüllen der Risse:

Das Verfüllen der Risse erfolgt gemäß den „Hinweisen für die Sanierung von Rissen sowie schadhaften Nähten und Anschlüssen in Verkehrsflächen aus Asphalt“ (HSR). Sowohl beim Oversealbanding als auch beim Fräs-Verguss-Verfahren wird die Rissmasse mittels Ziehschuh auf den Rissbereich aufgetragen. Je nach Rissverlauf werden unterschiedliche Breiten verwendet. Die bei der vorgegebenen Verarbeitungstemperatur dünnflüssige Rissmasse läuft in den Riss hinein, verbindet sich dort mit den Rissflanken. Ein Teil der Rissmasse verbleibt an der Oberfläche und deckt überlappend den Riss ab. Diese Überlappung bewirkt einen Schutz des Risses und verhindert Ablösungen der Rissmasse von den Rissflanken. Die Auftragsdicke bei der Sanierung von Rissen liegt zwischen 2 und 3 mm. Zur Gewährleistung der Griffigkeit und zur optischen Angleichung an den vorhandenen Belag wird vorbituminierter Edelsplitt bzw. Edelbrechsand der Lieferkornung 1/3 mm direkt nach dem Vergießen auf die noch heiße Rissmasse aufgestreut und angedrückt.



**Verfahrens-
auswahl**

Schadensbild

Risse/schadhafte Naht

Breite

Verfahren

Riss-Abdeck-Verfahren
(Oversealbanding)

Fräs-Verguss-
Verfahren

gering geöffnet

< 2 mm

+

+

leicht bis deutlich geöffnet

2 mm
bis 25 mm

-

+

mit Substanzverlust und
angrenzenden Rissen

> 25 mm

-

-

**Material-
verbrauch**

Risslänge (cm) x Breite Ziehschuh (cm) x Höhe Abstreifer (cm) x Dichte der Rissmasse (g/cm³) + Zuschlag
für die Verfüllung der Risse je nach Tiefe und Breite der Risse = Verbrauch (g).

Voranstrich: ca. 3 % der einzubringenden Rissmasse

Lagerung

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

Lieferform

Die Rissmasse wird in silikonbeschichteten Kartons und auf Einwegpaletten transportiert. Alternativ auch
in Dünnblechgebinden (Hobbocks) abgefüllt erhältlich. Eine Trennmittelbeschichtung und die gefalzte
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.

Dünnblechbinde: 35 kg, 12 kg

Pappkarton: 30 kg, 12 kg

Reinigungsmittel

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

Bei Hautkontakt: Handwaschpaste

Maßgaben

Bei der Sanierung von Rissen sind u. a. folgende Vorschriften bzw. Hinweise zu beachten:

· ZTV Fug-StB 01

· TL Fug-StB 01

· ZTV BEA-StB 09

· Hinweise für die Sanierung von Rissen sowie schadhafte Nähte und Anschlüssen in Verkehrsflächen aus
Asphalt (HSR)

Technische Daten

Verarbeitungstemperatur: ca. 170 °C bis 180 °C

Dichte: ca. 1,25 g/cm³

Voranstrich: **BABILIT® V-HAG**

