



Obchodní název:

**BÖRFUGA® DS-N
zálivka za horka**

Číslo výrobku:

10297

Označení:

N 2 podle DIN EN 14 188-1
zálivka spár, normální dle TL/TP Fug - StB 01**Požadavky na zálivky za horka - N2 - normální**

Vlastnosti podle DIN EN 14 188	Zkušební metody	Jednotka	Požadavky / Mezní hodnota	Typická hodnota
Teplota zpracování	SNV 671913	°C	Uvést hodnotu	160°C
Bod měknutí	EN 1427	°C	≥ 85	93 ± 8
Objemová hmotnost při 25 °C	EN 13 880-1	g/cm ³	Uvést hodnotu	1,18 ± 0,05
Penetrace kuželem při 25 °C	EN 13 880-2	0,1mm	40 - 100	60 - 75
Penetrace kuželem a pružná regenerace	EN 13 880-3	%	≤ 60	45 - 55
Tepelná odolnost, penetrace kuželem	EN 13 880-4	0,1 mm	40 - 100	66
Tepelná odolnost, pružná regenerace	EN 13 880-4	%	≤ 60	40 - 50
Délka stečení, počáteční	EN 13 880-5	mm	≤ 3	2
Délka stečení, po tepelném namáhání	EN 13 880-5	mm	≤ 3	2
Kompatibilita s asfaltovým krytem	EN 13 880-9	-	vyhovuje	vyhovuje
Adheze a roztažnost, -20°C - maximální napětí - zbývající napětí po skončení pokusu	EN 13 880-13	- N/mm ² N/mm ²	vyhovuje 0,75 -	vyhovuje 0,75 < 0,25
Adheze a roztažnost po ponoření do vody, -20°C - maximální napětí - zbývající napětí po skončení pokusu	EN 13 880-13	- N/mm ² N/mm ²	vyhovuje 0,75 -	vyhovuje 0,75 < 0,25
Adheze - tahová napětí	EN 13 880-10	- N/mm ²	vyhovuje < 0,48	vyhovuje 0,066

GEORG BÖRNERChemisches Werk für Dach- und
Bautenschutz GmbH & Co. KGHeinrich-Börner-Straße 31
D-36251 Bad HersfeldTel. +49 (0)6621 175-0
Fax +49 (0)6621 175-200Info@GeorgBoerner.de
www.GeorgBoerner.de



Další vlastnosti podle předpisu TL/TP Fug - StB 01	Zkušební metody	Jednotka	Požadavky / Mezní hodnota	Typická hodnota
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 (metodou kroužek a kulička) po tepelném stárnutí, 168 h při 70 °C - změna bodu měknutí (kroužek/kulička)	DIN EN 1427	°C	Uvést hodnotu	1 - 2
Změna objemu po tepelném stárnutí, 168 h při 70°C - změna objemu	SS-S-200E	%	Uvést hodnotu	< -0,5
Adheze a roztažnost po tepelném stárnutí, 168 h při 70°C, -20°C - maximální napětí - zbývající napětí po skončení pokusu	EN 13 880-13	N/mm ² N/mm ²	0,75 -	0,75 < 0,25
Další vlastnosti				
Pád kuličky -20°C, 5 m	DIN 1996-18 SNV 671917	-	3 ze 4 bez poškození	4 ze 4 bez poškození

Informace pro zákazníka:

Účel použití:

BÖRFUGA® DS-N pro zalévání betonových a asfaltových spár podle ZTV Fug StB 01 jakož pro vyhotovení **za horka zalévaného spoje BÖRFUGA®** podle M "SNAR".

Pokyny ke zpracování:

Roztavení zálivky:

Zálivka BÖRFUGA® se v nepřímě ohřivaném tavicím kotli s termoregulací pomalu zahřeje na teplotu zpracování a roztaví se. Nevhodné jsou tavicí kotle bez mechanického míchání. U jednoduchých tavicích asfaltových kotlů tohoto druhu hrozí nebezpečí přehřátí hmoty, v důsledku čehož dojde ke snížení nebo zničení polymerů a plniv přidaných do hmoty kvůli její stabilizaci a zušlechťení. Zálivku tavte pouze v takových kotlích, které jste předtím vyčistili, tzn. odstranili z nich připečené zbytky.

GEORG BÖRNER

Chemisches Werk für Dach- und
Bautenschutz GmbH & Co. KG

Heinrich-Börner-Straße 31
D-36251 Bad Hersfeld

Tel. +49 (0)6621 175-0
Fax +49 (0)6621 175-200

Info@GeorgBoerner.de
www.GeorgBoerner.de



Příprava spáry:

Ze spáry vyfoukejte pomocí stlačeného vzduchu všechny nečistoty nebo ji vyčistěte kartáčovým strojem, přičemž dejte pozor, aby čisticí a zalévací práce byly prostorově odděleny. Pro dosažení předpisem požadované přilnavosti zálivkové hmoty ke stěnám spáry musíte příslušnou spáru ošetřit až po její horní hranu vhodným adhezním nátěrem. Doporučujeme na obou stranách spáry nanést na vozovku pruh o šířce 1 cm pro zajištění přilnutí až ke hraně.

Úkolem adhezního nátěru je vytvořit na podkladu přilnavou vrstvu, která se nerozdělitelně spojí s nanášenou zálivkou a zajistí tak její pevné spojení s podkladem. Tento krok se doporučuje provést rovněž u dodatečně vyříznutých spár a trhlin. Pokud dodatečně vyříznuté spáry a trhliny ošetříte horkovzdušnou tryskou, pak předchozí krok již není potřeba.

Zalítí spáry:

Příprava **BÖRFUGA® DS-N** a zalítí spáry se provede podle dodatečné směrnice ZTV Fug StB 01, především dle bodů 1.5 a 2.3.1.

Ošetřená spára by se měla zalévat pouze za suchého počasí. Při zalévání dodržujte následující body:

1. Zalévané spáry by měly mít povrchovou teplotu minimálně + 5 °C.
2. Spáry nesmí být zaprášené a musí být suché.
3. Nanesený adhezní nátěr musí být suchý (zkouška prstem).
4. Zalévací práce provádějte vhodnými nástroji. V praxi se osvědčily úzké, obdélníkové zalévací konve s velkými držadly a protaženou hubicí.
5. Zálivka musí mít při zalévání předepsanou teplotu. Jestliže je teplota zpracování příliš nízká, trpí tím tekutost zálivky, která tak zcela nevyplní zalévanou spáru. Hrozí nebezpečí vzniku dutin, které pak vedou k propadání zálivky pod projíždějícími auty (do podkladu proniká voda).
6. Jednou vychladlý zbytek zálivky, který zůstane v zalévací konvi, by se již neměl použít pro zalévání spár (vytvořily by se dutiny).

GEORG BÖRNER

Chemisches Werk für Dach- und
Bautenschutz GmbH & Co. KG

Heinrich-Börner-Straße 31
D-36251 Bad Hersfeld

Tel. +49 (0)6621 175-0
Fax +49 (0)6621 175-200

Info@GeorgBoerner.de
www.GeorgBoerner.de



7. Protože všechny záливkové hmoty po vychladnutí zmenšují svůj objem, mělo by se zalévání provádět ve dvou pracovních krocích. Bezprostředně po vychladnutí první vrstvy se nalije druhá zavírací vrstva, přičemž je třeba tento krok načasovat tak, aby při druhém zalévání byl povrch první vrstvy záливky ještě lesklý a čistý. I při nanášení této druhé vrstvy je třeba dát pozor na to, aby teplota záливky neklesla pod teplotu zpracování a bylo tak zajištěno homogenní spojení.
8. Záливky za horka se u betonových vozovek lijí tak, že se pod povrchem vozovky vytvoří vanovitá prohlubeň (minimálně 1 mm / maximálně 6 mm). U spár, které nemají sraženou hranu, je třeba se vyvarovat přelití (viz ZTV Fug - StB 01 bod 2.5.3 „Provádění záливek za horka“).

Spotřeba materiálu:

Spotřeba záливkové hmoty (v kg) se vypočítá podle následujícího vzorce:

$$\frac{\text{délka spáry (v m)} \times \text{šířka spáry (v cm)} \times \text{hloubka spáry (v cm)} \times \text{specifická hmotnost}}{10} = \text{spotřeba v kg}$$

Spotřeba adhezního nátěru odpovídá přibližně 3 % použitého množství záливky.

Další technické údaje:

- Teplota zpracování: cca + 160 °C - Hmotu nepřehřívejte!
- Forma dodávky: kartónové balení po 25 kg
kartónové balení po 12 kg
- Přípravné práce: Spára musí být čistá a suchá.
Spára se musí předem natřít.
- Adhezní nátěr: **Primer K** na bázi umělé hmoty, vhodný pro stříkání

Skladování:

Skladujte nastojato - v chladu a suchu.

Palety ukládejte na rovný podklad a nerovnejte je na sebe.

Zejména naprasklé palety nebo palety s poškozenou smršťovací fólií je třeba bezpodmínečně chránit před vlhkem.

Bezpečnostní list:

Vyžádejte si doplňující bezpečnostní list!