



STAND  
03/2023

# SCHIENENVERGUSSMASSE

## gemäß ZTV Fug-StB 15



### Beschreibung

Nadler **Schienenvergussmasse** ist eine heiß verarbeitbare Vergussmasse gemäß ZTV Fug-StB 15 zum Verfüllen von Fugen zwischen Schienen und angrenzendem Belag wie Pflaster, Beton oder Asphalt.

Die Rezeptur basiert auf polymermodifiziertem Bitumen, mineralischen Zuschlagstoffen sowie speziellen Additiven und zeichnet sich durch besonders gute Hafteigenschaften, hohe Witterungs- und Alterungsbeständigkeit sowie hervorragende Verarbeitungseigenschaften aus.



### Anwendungsbereich

- Fugenverguss zwischen Schienen sowie angrenzendem Belag wie Pflaster, Beton oder Asphalt.



### Technische Daten

Zusammensetzung	Polymermodifiziertes Bitumen, mineralische Zuschlagstoffe sowie spezielle Additive
Dichte	ca. 1,28 g/cm <sup>3</sup>
Verarbeitungstemperatur	165 – 185 °C
Voranstrich	Nadler Multi-Primer
Lagerdauer	24 Monate



	Gebinde	VPE	Art.Nr.
Schienenvergussmasse ZTV	12 kg	64 Würfel	013134-1
Multi-Primer	10/30 Liter	1 Kanister	01360X



Plastisch elastisch



Besonders gute Hafteigenschaften



Hohe Witterungs- und Altersbeständigkeit



Hervorragende Verarbeitungseigenschaften



Resistent gegen wässrige Lösungen, Salze, verdünnte Säuren u.a.



Problemlos zu recycelnder Baustoff

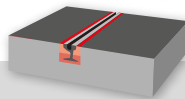


### weitere Produktinformationen

Einfach QR-Code scannen für Sicherheitsdatenblätter und weitere Produktinformationen

Die in diesem Prospekt gedruckten Informationen basieren auf Erfahrungswerten und dem derzeitigen Stand der Wissenschaft und Praxis, sind jedoch unverbindlich und begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis.





# SCHIENENVERGUSSMASSE

gemäß ZTV Fug-StB 15



## UNTERGRUND

Die zu vergießenden Schienenfugen 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 Erwärmung des Füllraumes sind ggf. mit Druck arbeitende Heißluftgeräte (Heißluftlanzen) einzusetzen. Die Schienenflanken sind durch Beseitigung loser Rostpartikel z.B. mittels Sandstrahlen vorzubereiten.

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

## VORBEREITUNG

Die zu vergießenden Flächen mit Nadler Mult-Primer vorbehandeln. Der Voranstrich hat die Aufgabe, den anhaftenden Staub zu binden und eine festhaftende Schicht zu bilden, die sich später mit der eingebrachten Fugenmasse verbindet. Gleichzeitig bildet der Voranstrich auch einen Rostschutz für die vorbehandelte Schiene. Das Voranstrichmittel muss die Fugenflanken filmbildend vollständig bedecken. Der aufgebrachte Voranstrich muss vor den Vergussarbeiten abgetrocknet sein, das heißt, die vorgestrichenen Flächen sollen bei Berührung mit dem Finger wischfest sein.

## VERARBEITUNG

Nadler Pflastervergussmasse in einem indirekt beheizten Kocher, bestehend aus einem Schmelzkessel mit Rührwerk, thermostatgesteuerten Brenner und Thermometer, langsam auf 165 bis 185 °C aufschmelzen. Die maximale Aufschmelztemperatur darf nicht überschritten werden um negative Materialbeeinflussungen zu vermeiden.

Nicht mehr als den voraussichtlichen Tagesbedarf aufschmelzen, nicht mehrfach aufschmelzen. Die Vergussarbeiten mit geeigneten Werkzeugen (Vergusskanne oder maschinell mit einer Vergusslanze) durchführen. Schienenvergussmasse muss bei der Verarbeitung die angegebene Temperatur haben. Wird die Vergusstemperatur zu stark unterschritten, leidet das Fließvermögen. Die Vergussmasse füllt dann u.U. die zu vergießenden Fugen nicht mehr voll aus. Es besteht die Gefahr der Hohlraumbildung, die späterunter rollendem Verkehr ein Nachsacken der Fugenfüllung zur Folge haben kann.

Vergussarbeiten nicht bei feuchtem Untergrund oder Regen durchführen. Das Erkalten der Fugenmasse nach dem Vergießen kann je nach Abmessungen des Fugenraumes eine maßgebliche Volumenminderung der Fugenmasse zur Folge haben. Dies kann einen zweiten Arbeitsgang erforderlich machen. Nachverguss direkt nach Erkalten auf die noch glänzende, saubere Oberfläche durchführen. Die Masse ist unterbündig zu vergießen, d.h. die Fugenmasse muss mindestens 3 mm tiefer als die Oberkante des Schienenkopfes eingebaut werden.

## MATERIALVERBRAUCH

### Fugenmasse:

Fugenlänge (m) x Fugenbreite (mm) x Fugentiefe (mm) x Dichte der Fugenmasse (g/cm<sup>3</sup>) = Verbrauch in Gramm

### Voranstrich:

ca. 3% der zu verarbeitenden Fugenmasse

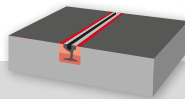
## REINIGUNG

Verschmutzte Werkzeuge mit Spezialreiniger (z.B. Nadler B-EX Bitumenreiniger) reinigen.  
Bei Hautkontakt Handwaschpaste benutzen.

**EMPFEHLUNG:** Einweisung vor erster Verarbeitung durch Nadler-Anwendungstechniker

Die in diesem Prospekt gedruckten Informationen basieren auf Erfahrungswerten und dem derzeitigen Stand der Wissenschaft und Praxis, sind jedoch unverbindlich und begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis.





# SCHIENENVERGUSSMASSE

gemäß ZTV Fug-StB 15

STAND  
03/2023



## LIEFERFORM

12 kg Kartonwürfel

## LAGERUNG

Kühl und trocken lagern, direkte Sonneneinstrahlung vermeiden.

**Lagerdauer: 24 Monate**

## MASSGEBENDE VORSCHRIFTEN

Bei der Herstellung bzw. Verfüllung von Schienenfugen sind u.a. folgende Vorschriften zu beachten:

- ZTV Fug-StB
- Merkblatt über Gleisanlagen in öffentlichen Verkehrsflächen, die von Kraftfahrzeugen befahren werden

## GEFAHREN

Beachten Sie die allgemeinen Schutzvorschriften der Berufsgenossenschaft sowie die Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge in den Sicherheitsdatenblättern und auf den Liefergebinden. Hautkontakt mit heißem Fugenguss unbedingt vermeiden. Persönliche Schutzausrüstung laut Sicherheitsdatenblatt tragen. Gefahr durch Verspritzen von heißer Vergussmasse beim Befüllen des Schmelzkessels. Handschuhe und Schutzbrille tragen.

Der Kontakt von heißer Vergussmasse mit Wasser führt zu heftigen Reaktionen (Dampfbildung, Spritzen, Überkochen). Das Produkt enthält keine gefährlichen Bestandteile gemäß REACH / GHS. Kein besonderes Umweltrisiko

## ENTSORGUNG

Restentleerte Verpackungen können via **INTERZERO®** zur Wiederverwertung / Recycling zugeführt werden.

**Hotline: +49 2203 9147-1500 | Hersteller-Nr. 286594**

**interzero®**

Materialreste können gemäß den behördlichen Vorschriften entsorgt werden.

## HINWEIS

Grundlage dieses Technischen Merkblattes sind unsere bisherigen Anwendungserfahrungen. Es dient der unverbindlichen Beratung und Information. Alle darin enthaltenen Werte sind Durchschnittswerte. Es handelt sich dabei nicht um rechtsverbindlich zugesicherte Eigenschaften. Falls nicht beschriebene Nutzungsarten oder andere Bedingungen zu berücksichtigen sind, bitte Beratung anfordern.

Bitte fordern Sie unser ergänzendes Sicherheitsdatenblatt an.

**EMPFEHLUNG:** Einweisung vor erster Verarbeitung durch Nadler-Anwendungstechniker

Die in diesem Prospekt gedruckten Informationen basieren auf Erfahrungswerten und dem derzeitigen Stand der Wissenschaft und Praxis, sind jedoch unverbindlich und begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis.