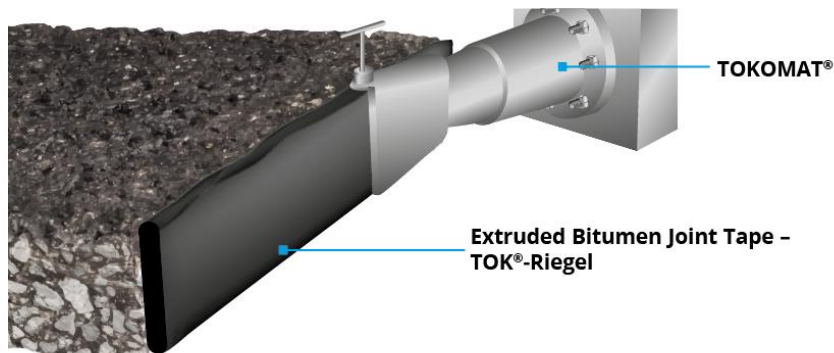


TOK®-Riegel

Termékinformációs adatlap



Különleges előnyei:

- gyors és gazdaságos feldolgozás, kiváltképpen hosszabb szakaszokon.
- Optimális hézagkitöltési minőség a TOKOMAT® gépi feldolgozásnak köszönhetően.
- Ki- és letört hézagszélek megfelelő kitöltése. (Pl.: marás után)
- A német ZTV Fug-StB-nek megfelel

A TOKOMAT® célgéppel feldolgozott bitumentartalmú hézagkitöltő anyag aszfalt kopórétegek készítésénél keletkező csatlakozási felületekre.

A DENSO Group Germany már 100 éve egyet jelent a tapasztalattal, minőséggel és megbízhatósággal a korrózióvédelem és az innovatív szigetelőanyagok gyártása során. A nemzetközileg elismert vállalkozás sikerét a már 1927-ben szabadalmaztatott DENSO korrózió gátló pólya feltalálása alapozta meg, amelyek acél csövek passzív korrózióvédelmére alkalmaztak. Azóta is biztosan garantálja a DENSO Group Germany a legmagasabb minőségi szinten a műszakilag jövőbemutató termékek gyártását. Mindemelllett a kutatás, a fejlesztés és a gyártás is kizárólag Németországban történik. Munkatársaink az ügyfeleinkkel szorosan együttműködve valósítják meg a tartósan biztos és egyedi megoldásokat.

Termékleírás

TOK®-Riegel rudak polimer modifikált, és kötőanyag tartalmú masszából készülnek. A nyersanyagok különleges összeállítása és a magas kötőanyag tartalomnak köszönhetően egy hatékony és tartós

kapcsolat alakítható ki a csatlakozási felületeken. A **TOK®-Riegel** rudak teljesítik az összes bitumenes hézagkitöltő anyagokkal szemben támasztott műszaki paramétert, amelyek az aktuális német

szabványban szerepelnek (ZTV Asphalt-StB bzw. ZTV Fug-StB für Massen – aszfalt csatlakozási felületek előállítására használt masszák).

Felhasználási terület

TOK®-Riegel anyagot elsősorban az aszfalt kopóréteg készítésekor keletkező hosszanti csatlakozási felületek megfelelő kitöltésére alkalmazzák. Ezek a csatlakozási felületek akkor keletkeznek, amikor különböző tulajdonságú anyagok (pl. öntött aszfalt szegély / hengerelt aszfalt) találkoznak vagy az aszfaltot már meglévő építőelemekhez csatlakoztatjuk. (pl.: acél építőelemek / folyókák, vagy beton építőelemek). Az anyagot a gép felmelegíti, plasztikus állapotban feldolgozza és folyamatos haladás mellett a hézagfalra juttatja.

Jellemző anyagtulajdonságok

Tulajdonság	Egység	Eredmény	Sínhézagkitöltő anyagokkal szembeni elvárások a német TL-Fug StB szerint
Feldolgozási hőmérséklet (FH)	°C / °F	~+80 (~+176)	1) gyártói adat
Sűrűség, 25 °C (+77 °F)	g/cm ³	1,327	Gyártói adat
Gyűrűs golyós lágyuláspont	°C / °F	+116 (+240,8)	≥ 85 / 185
Kónusz penetráció	1/10 mm	50	≤ 50
Megfolyási hossz	mm	0,5	n.a.
Rugalmas alakviszanyerés	%	12	10 - 60
Szétválás dőlés	%	0,0	≤ 3 M-%
Ejtő golyós vizsgálat	-	erfüllt 4 von 4	bei -20 °C, 250 cm ³ , 3 von 4
Alaktartás	mm	1,5	bei 45 °C /24h, ≤ 4,5
Hőre történő öregítés utáni volumenmegtartás	%	- 0,37	n.a.
Gyűrűs golyós lágyuláspont hőre öregítés után	°C / °F	+114 (+237,2)	n.a.
Rugalmas alakviszanyerés hőre öregítés után	%	18	n.a.
Tapadás/nyúlás, -10 °C-on, 2 mm Öregítés nélkül		megfelel	megfelel
Fmax	N/mm ²	0,09	n.a.
Öregítéssel Fmax	N/mm ²	0,10	n.a.

1) Beállítás a TOKOMAT® gépen:
80 °C - 100 °C (+176 °F bis +212°F)

- Vizsgálva **olvasztható hézagszalagként** TL/TP Fug-StB szerint
- Vizsgálva **sínhézagkitöltő anyagként** TL/TP Fug-StB szerint
- Vizsgálva a **korábbi német üzemi szabvány** (TLbitFug 82) szerint

Feldolgozás

A hézagfalak előkészítése

A száraz és tiszta hézagfalat **TOK®-SK**

Primer -al kellőcsiszoljuk és hagyjuk, hogy az oldószer elpárologjon. A felületi kellőcsiszolást nem szabad elhagyni, mivel a **TOK®-Riegel** anyag és a **TOK®-SK Primer** felületi kellőcsiszoló egy rendszert alkotnak, együtt kerültek bevizsgálásra és állnak rendszeres

külső felügyelet alatt. Csak a gyártó által javasolt kellőcsiszolót használjuk!

A TOK®-Riegel feldolgozása

Az anyagot a TOKOMAT® célgéppel kb. 80 - 100 °C (176 - 212 °F) melegítjük. A TOKOMAT® gépet a hézagfal mellé, a megfelelő pozícióba, és az extruder fejet a

szükséges magasságba állítjuk.

Az anyagot a gép a beállítások szerinti méret szerint a hézagfalra juttatja folyamatos haladás mellett. Az aszfalt letöréseknél javasolt a gép sebességének átmeneti csökkentése, hogy az egyenetlenségeket megfelelően ki tudja tölteni.

Csomagolás és szállítás

A **TOK®-Riegel** anyagot kb. 2 kg-os rudakban csomagoljuk kartonba, amiből

kb. 26 db jut egy csomagba. Ez kb. 52kg/karton kiszerezési egységet jelent. A

szállítási egység 8 karton / kb. 416 kg / raklapot jelent.

Tárolás

Az eredeti csomagolásban, kartonokban tartott **TOK®-Riegel** anyagot ráterhelés nélkül, nyáron védve a direkt

napsugárzástól tároljuk. Eltarthatósága: 36 hónap.