



BIGUMA[®] - Naht

Heiß zu verarbeitender Nahtkleber auf Basis von polymermodifiziertem Bitumen

Anwendung:

BIGUMA[®] - Naht ist ein Nahtkleber zur Herstellung von dauerhaften Verbindungen beim bahnartigem Einbau von Asphaltmischgut „heiß an kalt“ gemäß ZTV Asphalt – StB.

BIGUMA[®] - Naht eignet sich ebenso für die fachgerechte Ausführung von Quernähten bei Arbeitsunterbrechungen, wie sie beim Neubau und bei Erhaltungsmaßnahmen vorkommen.

Merkmale:

BIGUMA[®] - Naht ist ein mit Additiven versehenes polymermodifiziertes Heißbitumen.

BIGUMA[®] - Naht bzw. die mit dem Nahtkleber hergestellten Verbindungen zeichnen sich durch folgende Merkmale aus:

- polymermodifiziertes Bitumen, daher sehr gute Gebrauchseigenschaften bei Wärme und Kälte
- lösemittelfrei, daher umweltfreundlich
- verarbeitungsfertig eingestellt
- ohne Voranstrich einsetzbar
- hat eine hohe Klebkraft
- erlaubt eine hohe Arbeitsleistung
- hohe Alterungsbeständigkeit der Nähte
- resistent gegen wässrige Lösungen, Salze, verdünnte Säuren u.a.

Verarbeitungshinweise:

BIGUMA[®] - Naht ist in einem mit mechanischem Rührwerk, indirekter Beheizung und Thermostat ausgerüsteten Schmelzkessel schonend auf die Verarbeitungstemperatur aufzuschmelzen.

Die Temperatur ist thermostatisch zu regeln; sie sollte stets kontrollierbar sein.

Ein Überhitzen von BIGUMA[®] - Naht ist zu vermeiden, da dies unmittelbar eine Schädigung der zur Stabilisierung und Vergütung beigegebenen Kunststoffe zur Folge hat.

BIGUMA[®] - Naht wird mit einer Vergusslanze maschinell aufgetragen. Dabei wird die Nahtflanke vollflächig beschichtet. Die Menge des Auftrages richtet sich nach der Art der Asphaltsschicht. Zu vermeiden ist eine Überdosierung, da die Gefahr von örtlichen Überfettungen im Nahtbereich besteht. Es ist darauf zu achten, dass speziell bei Deckschichten die Oberfläche der ersten Bahn nicht mit Bindemittel verunreinigt wird. Der Einbau des heißen Asphaltmischgutes kann kurz nach der Nahtbehandlung erfolgen, wenn das Bindemittel abgekühlt ist.

Die Verbindung zwischen den Asphaltsschichten wird dadurch hergestellt, dass das heiße Mischgut den Nahtkleber anschmilzt und somit eine intensive Verbindung zwischen den Schichten hergestellt wird.

Anforderungen an die Nahtflanke:

Die Nahtflächen der Asphaltsschichten müssen weitgehend trocken, sauber, frostfrei sowie öl- und fettfrei sein. Lose Bestandteile sind zu entfernen.

Nach Möglichkeit sollte bereits beim Einbau bzw. dem Verdichten der ersten Bahn auf ein gleichmäßiges, leicht angeschrägtes Profil geachtet werden. Dies kann z.B. durch die Verwendung eines Kantenschragformers und einer Kantenandrückrolle erreicht werden.

Falls diese Maßnahmen beim Einbau nicht beachtet wurden, empfiehlt es sich die noch warme Asphaltsschicht geradlinig schräg abzukanten.

**Witterung:**

Bei der Verarbeitung von BIGUMA® - Naht muss die Oberflächentemperatur und Umgebungstemperatur mehr als 5 °C betragen. Wasser- und Frosteinwirkungen sind während der Gesamtdauer der Verarbeitung zu vermeiden.

Materialverbrauch:

BIGUMA® - Naht: ca. 30-40 g/cm Asphaltstichtdicke und Meter Nahtlänge.
Der untere Grenzwert gilt für geschnittene Kanten, der obere Grenzwert für Fräskanten.

Lagerung:

In der Originalverpackung mindestens 24 Monate lagerfähig.

Lieferform:**Lieferform:**

BIGUMA® - Naht wird in Dünoblechgebinden¹⁾ (Hobbocks) abgefüllt und auf Einwegpaletten transportiert. Eine Trennmittelbeschichtung und die gefalzte Ausführung der Hobbocks garantieren ein schnelles, problem- und gefahrloses Ausschalen der Masse aus den Gebinden. Die ausgeschalteten Blöcke können mitsamt evtl. noch anhaftender Trennmittelbeschichtung in das Schmelzwerk gegeben werden.

Dünoblechgebinde: 35 kg

Reinigungsmittel:

Geräte: Benzine oder gebräuchliche Lösemittel;
Bei Hautkontakt: Handwaschpaste.

Maßgebende Vorschriften:

Bei der Herstellung von Nähten bzw. Instandhaltungsarbeiten sind u.a. folgende Vorschriften zu beachten:

- ZTV – Asphalt StB

Technische Daten:

Verarbeitungstemperatur: ca. 150 - 180 °C
Dichte: ca. 1,27 g/cm³
Voranstrich: entfällt

Zu 1) Die Entsorgung der restentleerten Weißblechgebinde erfolgt durch KBS, Kreislaufsystem Blechverpackungen Stahl GmbH, Düsseldorf. Ein Verzeichnis der bundesweit für KBS tätigen Annahmestellen kann bei Bedarf zur Verfügung gestellt werden.

Diese Produktinformation entspricht unserem jetzigen Informationsstand. Die angegebenen Daten sind Durchschnittswerte unter Normalbedingungen. Der Verarbeiter ist verpflichtet, die Eignung und Anwendungsmöglichkeiten für den vorgesehenen Zweck zu prüfen. Bei speziellen Anwendungsfragen beraten wir Sie gerne. Es gelten unsere Allgemeinen Geschäfts- und Lieferbedingungen.