

Kurzbeschreibung

BB-AP-Joint ist eine hochwertige, tieftemperaturflexible PMMA- Fugenvergussmasse zur Erstellung von dauerhaft funktionsfähigen Fugenkonstruktionen.

Material

2-komponentiges, schnellhärtendes und tieftemperaturflexibles Vergussharz auf Basis von Polymethylmethacrylat (PMMA)

Eigenschaften und Vorteile

- ausgeprägte Tieftemperaturflexibilität
- integrierter Haftvermittler (keine Grundierung notwendig)
- dauerhaft witterungsbeständig (UV-, hydrolyse-, alkalibeständig)
- leichte und schnelle Verarbeitung
- beständig gegen Kerosin und Flugzeugenteisungsmittel
- schnelle Aushärtung
- verarbeitbar auch bei Frosttemperaturen
- lösemittelfrei

Anwendungsbereiche

BB-AP-Joint ist ein PMMA basiertes Harz, das speziell für den Verguss von Fugen auf Flugfeldern entwickelt wurde.

Lieferform

5,00 kg **BB-AP-Joint**
0,10 kg **BB-AP-Joint-Kat**

Farbtöne

BB-AP-Joint ist standardmässig lieferbar in: grau und schwarz

Weitere Farben sind auf Nachfrage erhältlich

Lagerung

Die Produkte in der Originalverpackung kühl, trocken, frostfrei und luftdicht verschlossen lagern. Ungeöffnet sind sie ab Lieferdatum mind. 6 Monate haltbar. Direkte Sonnenbestrahlung der Gebinde sollte auch auf der Baustelle vermieden werden. Die Gebinde nach Teilentnahme wieder luftdicht verschließen.

Verarbeitungsbedingungen

Temperaturen

Die Verarbeitung kann innerhalb der folgenden Temperaturbereiche erfolgen.

Temperaturbereich, in °C

Luft	Untergrund	Material
-5 bis +30	+3 bis +25	+5 bis +20

Die Untergrundtemperatur muss während der Verarbeitung und Aushärtung mind. 3 °C über dem Taupunkt liegen.

Feuchtigkeit

Es muss eine relative Luftfeuchtigkeit $\leq 90\%$ vorherrschen. Die zu beschichtende Oberfläche muss trocken und eisfrei sein. Bis zur Erhärtung der Oberfläche darf diese nicht feucht werden.

Reaktionszeiten und Katalysatordosierung

BB-AP-Joint bei 20 °C, 200 gr. Katalysator

Topfzeit	ca. 15 Minuten
regenfest	ca. 30 Min.
begebar/überarbeitbar	ca. 45 Min.
ausgehärtet	ca. 2 Std.

Mit zunehmenden Temperaturen oder höheren Katalysatoranteilen verkürzen sich die Reaktionszeiten und entsprechend umgekehrt. Die folgende Tabelle gibt die empfohlene Katalysatormenge an, um die Härtingsreaktion der Temperatur anzupassen.

Produkt	Untergrundtemperatur in °C; Katalysatordosierung in % Masse (Richtwerte)				
	5	10	15	20	25
BB-AP-Joint	2%	2%	2%	2%	1,5%

Technische Daten / Verbrauch

Dichte: 1,04 g/cm³

Die Verbräuche sind auf Basis der angegebenen Dichte je nach Fugendimensionen individuell zu berechnen.

Produktverarbeitung

Verarbeitungsgeräte/-Werkzeuge

Produktanmischung erfolgt mit einem Rührgerät mit Doppelflügelrührkopf

Vorbereitende Massnahmen

Vor der Verarbeitung der Vergussmasse wird in die Fuge, geschlossen, zelliges, rundes Hinterfüllmaterial (Rundschnur) gelegt. Dabei ist der Durchmesser der Rundschnur min. 20% breiter zu wählen als die Fugenbreite. Dies verhindert bei dem nachfolgenden Verarbeitungsschritt ein eine Hinterläufigkeit der Vergussmasse.

Mischen

Zu Beginn den Inhalt des Eimers gründlich aufrühren. Anschliessend den Katalysator bei langsam laufendem Rührwerk zugeben und 2 Min. mischen. Dabei muss darauf geachtet werden, dass das Material an Boden und Rand des Behälters miterfasst wird. Bei Materialtemperaturen < 10 °C sollte 5 Min. gerührt werden, da der Katalysator länger benötigt, um sich aufzulösen.

Auftrag

BB-AP-Joint wird langsam und gleichmässig in die vorbereitete Fuge gegossen.

Reinigung

Bei Arbeitsunterbrechungen oder nach Beendigung der Arbeiten muss das Werkzeug innerhalb der Topfzeit (ca. 10 Min.) gründlich mit **BB-Cleaner** oder Aceton gereinigt werden. Dies kann mit einem Pinsel erfolgen. Die Werkzeuge erst wieder nach vollständiger Verdunstung des Reinigers einsetzen. Eine Materialaushärtung wird nicht verhindert, wenn die Werkzeuge lediglich in den Reiniger gelegt werden.

Gefahrenhinweis und Sicherheitsratschläge

Es sind die Sicherheitsdatenblätter der verwendeten Produkte zu beachten.

Allgemeiner Hinweis

Die vorstehenden Informationen, insbesondere jene zur Anwendung der Produkte, beruhen auf umfangreichen Entwicklungsarbeiten sowie langjährigen Erfahrungen und erfolgen nach bestem Wissen. Die verschiedenartigsten Anforderungen und Bedingungen am Objekt, machen jedoch eine Prüfung auf Eignung für den jeweiligen Zweck durch den Verarbeiter notwendig. Gültigkeit hat nur das Dokument in seiner neuesten Fassung. Änderungen, die dem technischen Fortschritt oder der Verbesserung unserer Produkte dienen, bleiben vorbehalten.