



Produktdatenblatt



Besondere Vorteile:

- schnelle und wirtschaftliche Verarbeitung
- optimale Qualität durch maschinelle Verarbeitung
- Ausfüllung von Ausbruchzonen z.B. an Fräskanten
- geprüft gemäß den ZTV Fug-StB 01

TOK[®]-Riegel

Mit dem TOKOMAT[®] verarbeitbare bitumenhaltige Masse für die Ausbildung und Abdichtung von Fugen in Asphaltdeckschichten

Beschreibung

TOK-Riegel bestehen aus einer kunststoffvergüteten, bindemittelhaltigen Masse. Der hohe Bindemittelanteil sorgt für eine wirksame und dauer-

hafte Verbindung. TOK-Riegel erfüllen die Anforderungen, die in dem „Merkblatt für Schichtenverbund, Nähte, Anschlüsse und Randausbildung

von Verkehrsflächen aus Asphalt“ (M SNAR) für Massen gefordert werden, mit denen Verbindungen an Asphalt-schichten hergestellt werden.

Verwendung

TOK-Riegel werden für die Herstellung von Anschlüssen im Asphaltstraßenbau verwendet. Anschlüsse entstehen bei der Verbindung von Asphalt-schichten mit unterschiedlichen Eigenschaften oder bei der Verbindung von Asphalt-

schichten mit anderen Materialien, zum Beispiel Einbauteile aus Beton oder Stahl. Die Verarbeitung auf die vorbereitete Flanke erfolgt mit dem TOKOMAT, entsprechend dem „Merkblatt für Schichtenverbund, Nähte, Anschlüsse

und Randausbildung von Verkehrsflächen aus Asphalt“ (M SNAR). Das Material wird erwärmt im plastischen Zustand verarbeitet und fügt sich optimal in eventuell vorhandene Ausbruchzonen ein.

Materialeigenschaften

Die TOK-Riegel wurden in Anlehnung an die TL bit Fug 82 geprüft und haben die Anforderungen erfüllt. Weiterhin

wurden die TOK-Riegel gemäß den Anforderungen der TL/TP Fug-StB 01 als Schienenfugenmasse und als anschmelz-

bares Fugenband geprüft. Die Prüfungen wurden bestanden, entsprechende Prüfberichte liegen vor.

Eigenschaften	Einheit	Ergebnisse	Anforderungen gemäß TL Fug-StB 01 als Schienenfugenmasse
Verarbeitungstemperatur	°C	ca. 80	1) Herstellerangabe
Dichte bei 25 °C	g/cm ³	1,327	vom Hersteller anzugeben
Erweichungspunkt RuK	°C	116	≥ 85
Konuspenetration	1/10 mm	50	≤ 50
Fließlänge	mm	0,5	Prüfwert angeben
Elastisches Rückstellverhalten	%	12	10 - 60
Entmischungsneigung	%	0,0	≤ 3 M-%
Kugelfallversuch	-	erfüllt 4 von 4	bei -20 °C, 250 cm ³ , 3 von 4
Formbeständigkeit	mm	1,5	bei 45 °C /24h, ≤ 4,5
Volumenänderung nach Wärmealterung	%	- 0,37	Prüfwert angeben
Erweichungspunkt RuK nach Wärmealterung	°C	114	Prüfwert angeben
elastisches Rückstellverhalten nach Wärmealterung	%	18	Prüfwert angeben
Dehn- und Haftvermögen bei			
-10 °C	mm	2	2
ohne Alterung (Fmax)	N/mm ²	0,09	Prüfwert angeben
nach Alterung (Fmax)	N/mm ²	0,10	Prüfwert angeben

1) Einstellung am TOKOMAT 60°C – 80°C

Verarbeitungsrichtlinien

Vorbereitung der Fugenflanke
Trockene und saubere Fugenflanke mit TOK-Primer SK vorstreichen und ablüften lassen. Der Voranstrich ist unbedingt erforderlich, nur den vom

Hersteller empfohlenen Voranstrich verwenden.

Verarbeitung der TOK-Riegel
Material im TOKOMAT auf ca. 80° C erhitzen. TOKOMAT an der Fugenflanke

ansetzen und das Material in der geforderten Abmessung aufbringen, Bereiche von Ausbrüchen etc. durch Herabsetzen der Fahrgeschwindigkeit vollständig ausfüllen.

Lieferform und Verpackung

TOK-Riegel werden als 2 kg schwere Riegel in Liefereinheiten von 50 kg im Karton geliefert. Die Liefereinheit

pro Palette beträgt 8 Kartons entsprechend 400 kg Gesamtgewicht pro Palette. TOK-Primer SK wird in

Eimern à 5 l geliefert.

Lagerung

Die TOK-Riegel sind ohne Auflast und im Sommer kühl zu lagern.

DENSO GmbH

Postfach 150120 • D-51344 Leverkusen
Telefon: 02 14/26 02-0 • Fax: 02 14/26 02-217
www.denso.de • info@denso.de

Für die in Tabellen und Diagrammen angegebenen Materialeigenschaften gewährleisten wir nur für die in den entsprechenden Normen geforderten Werte. Unsere Merkblätter und Druckschriften beraten

nach bestem Wissen. Der Inhalt ist jedoch ohne Rechtsverbindlichkeit. Im übrigen gelten unsere Allgemeinen Verkaufsbedingungen.
Stand 08/2008 TOK-Riegel 08B&L08 2