

PLASTOMAC®

Kunststoffvergütetes, bituminöses Heissbindemittel für Oberflächenbehandlungen und Tränkungen

Begriff	PLASTOMAC ist ein kunststoffvergüteter Cutback. Er enthält nebst Bitumen, Plastifizierungsmittel, Haftmittel qualitätsentscheidende, gummiähnliche Kunststoffe (Elastomere). PLASTOMAC erfüllt die Normanforderungen der SN 670210 für die Sorte PmOB 25.
Beschreibung	PLASTOMAC ist ein Heissbindemittel für Oberflächenbehandlungen und Tränkungen. Nach dem vollständigen Abbinden des PLASTOMAC sind die Eigenschaften des Bindemittels elastoplastisch und weisen eine um 15 - 20 °C erweiterte Plastizitätsspanne gegenüber normalem Bitumen auf. Benetzbarkeit und Umhüllung von feuchtem Splitt sind durch die Zugabe hochwertiger, hitzebeständiger Haftmittel gewährleistet.
Anwendung	<p>PLASTOMAC wird gemäss der SN 640 415 c angewendet.</p> <p><u>Oberflächenbehandlungen</u></p> <p>Oberflächenbehandlungen, Kurzbezeichnung OB, sind relativ dünn-schichtige Überzüge von Strassenflächen und bestehen aus einer bituminösen Klebeschicht und einer Lage von geeignetem Abstreumaterial. Die bituminöse Klebeschicht, die bei Verwendung von PLASTOMAC heiss aufgespritzt wird, hat die Aufgabe, die Splittkörner, welche in genügender Menge auf das noch warme Bindemittel gestreut werden, untereinander zu verbinden und sie auf der Unterlage festzuhalten. Die Ausführung dieser Deckenart verlangt eine sorgfältige Prüfung mehrerer Bedingungen, deren wichtigste sind:</p> <ul style="list-style-type: none">- Art und Zustand der Unterlage- Gefälle der Fahrbahn- Verkehrsbelastung- Lage im Gelände (Wald usw.)- klimatische Verhältnisse- Lufttemperatur beim Einbau- Gesteinsart und Kornform des Splittes <p>Nach diesen Gegebenheiten richtet sich die PLASTOMAC-Dosierung. Sie hängt ausserdem von der Rauigkeit und Porosität der Unterlage und der mittleren Korngrösse des Splittes ab. Das anzustrebende Ziel ist eine Decke, bei der Korn an Korn liegt, wobei die Splittkörner zu 2/3 ihrer Höhe im Bindemittel eingebettet sind. Während der Brausearbeiten sind Bauten am Strassenrand, Stellplatten und Schalen abzudecken.</p> <p>Der Splitt ist nach dem Verbrauchen des PLASTOMAC sofort aufzubringen und mit einer Pneuradwalze anzudrücken. Der überschüssige Splitt sollte möglichst rasch entfernt werden. Dies geschieht am zweckmässigsten mit einer Saugmaschine.</p>

Produktanwender müssen das jeweils neueste Technische Merkblatt unter www.ctwmuttenz.ch abrufen. Es gelten unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen.

Für detaillierte Angaben konsultieren Sie bitte das aktuelle Sicherheitsdatenblatt, welches ebenfalls auf unserer Homepage unter www.ctwmuttenz.ch einsehbar ist



Anwendung

Fortsetzung

Richtwertbereiche für den mittleren Bedarf von PLASTOMAC und Splitt für Oberflächenbehandlungen				
Splitt	3 / 6	6 / 8	6 / 11	8 / 11
PLASTOMAC kg / m ²	1.0 - 1.8	1.2 - 1.8	1.4 - 1.9	1.4 - 2.0
Splittbedarf l / m ²	5 - 8	8 - 10	9 - 13	10 - 13

PLASTOMAC ist ein vielseitig anwendbares Bindemittel. Die Spritztemperatur beträgt 130 - 150 °C. Bei der Auswahl der Splittgrösse ist vor allem der Beanspruchung durch den Verkehr Beachtung zu schenken. Bei schwacher Verkehrsbelastung soll Splitt mit der Körnung 3/6 oder 6/8 mm und bei starkem Verkehr 6/11 oder 8/11 mm verwendet werden. In jedem Fall sind frisch ausgeführte OB-Strecken bis zum Absaugen des Splittes mit der vorgeschriebenen Signalisation zu versehen.

Tränkungen

Beim Tränkverfahren (Tränkmakadam) wird eine gut verkeilte, standfeste, hohlraumreiche Schotterlage durch Einspritzen von Bindemittel und abstreuen mit Splitt passender Korngrösse gefestigt. Tränkungen müssen durch eine OB oder einen bituminösen Mischbelag abgedichtet werden; vorher können sie allerdings ohne nachteilige Folgen innert angemessener Zeit dem Verkehr geöffnet werden.

Man unterscheidet zwischen Volltränkungen und Halbtränkungen, bei denen nur die obere Hälfte der Schotterschicht mit Bindemittel verkittet wird (Schlämmen der unteren Hälfte). **PLASTOMAC**, bei richtiger Wahl des Viskositätsbereiches, eignet sich sehr gut für Tränkungen.

Spritztemperatur von **PLASTOMAC** : 130 - 150 °C.

Richtwertbereiche für den mittleren Bedarf von PLASTOMAC, Schotter und Splitt für Tränkungen				
ca. 0.6-0.8 kg/m ² Bindemittel pro cm effektiver Tränktiefe der verdichteten Schotterlage				
Schichtdicke der Tränkung verdichtet unkomprimiert, ca.	60 mm		40 mm	
	130 mm		70 mm	
	Körnung mm	Bedarf l/m ²	Körnung mm	Bedarf l/m ²
Schotterschicht:				
Schotter	32/63	60-90	22/32	30-60
allfälliger Splitt zum Ausspicken	16/22	10-15	--	--
Splitt				
nach 1. Spritzgang	11/16	11-16	6/11	9-13
nach 2. Spritzgang	6/11	9-13	3/6	5-8
nach 3. Spritzgang	3/6	5-8	-	-

Übersteigt die Gesamtmenge 3 kg/m², so ist die Tränkung in zwei Arbeitsgängen durchzuführen.



Technische Daten	Lieferform	:	wird in heizbaren, isolierten Tankwagen, welche mit Balkenbrausen und/oder Handbrausen ausgerüstet sind, auf die Baustelle geliefert.
	Dichte bei 25 °C	:	1.00 g/cm ³
	Dichte bei 150 °C	:	0.92 g/cm ³
	Dynamische Viskosität bei 60 °C	:	2.5-6 Pa.s
	Dynamische Viskosität bei 130 °C	:	270 m Pa.s
	Erweichungspunkt R + K	:	28 °C
	Brechpunkt nach Fraass	:	- 30 °C
	Heisslagerstabilität mittels EP R + K	:	2 °C
	Kohäsion	:	ca. 1.1 J/cm ²
	Nach Stabilisierung gemäss NF T66-031:		
	Erweichungspunkt R + K	:	45 °C
	Elastische Rückstellung	:	55 %
	Plastizitätsspanne	:	68 °C
	Giftklasse	:	frei
	ADR/SDR-Klasse	:	3/61c

- Wichtige Hinweise**
- Beim Erwärmen von **PLASTOMAC** in Spritzgeräten besteht wegen der flüchtigen Lösemittel Entzündungsgefahr. Kontakt mit offenen Flammen ist zu vermeiden.
 - **PLASTOMAC** ist in der Transportklasse ADR 3/61 c eingeteilt. Nicht einnehmen und Dämpfe nicht einatmen.
 - Bei Anwendung spezieller Art oder unter besonderen Bedingungen ist unser Technischer Dienst beizuziehen.
 - Die vorliegenden Angaben wurden aufgrund unseres derzeitigen Standes von Wissen und Erfahrungen erarbeitet. Wir garantieren die Lieferung von qualitativ einwandfreier Ware, können aber für eine unsachgerechte Anwendung und deren Ergebnisse keine Gewähr übernehmen.
-