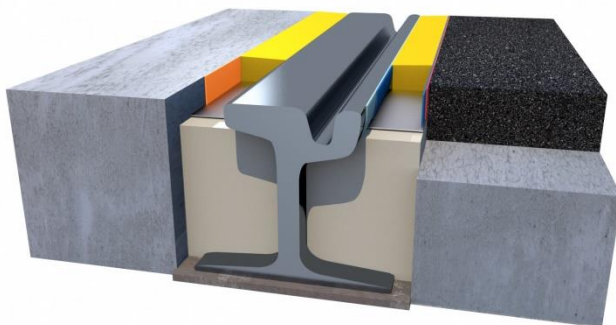










## EUROLASTIC TC 30 G rail schwarz

2K Polysulfid-Schienenverguss, gießfähig, anlagen-optimiert mit einer ZGV von 35%, geprüft nach ZTV Fug StB 15 und DIN EN 14188-2



-  Fugendichtstoff: EUROLASTIC TC 30 G rail schwarz
-  Haftgrund: EUROLASTIC Primer ZM
-  Haftgrund: EUROLASTIC Primer S2
-  Haftgrund: EUROLASTIC Primer U12G AS
-  Haftgrund: EUROLASTIC Primer U12G
-  Trennband: EUROTAPE rail
-  Schiene
-  Kammerstein

### Produktbeschreibung

**EUROLASTIC TC 30 G rail** ist eine gießfähige, chemikalienbeständige, anlagenoptimierte 2K Schienenvergussmasse auf Polysulfidbasis (ca. 35 %) zur Abdichtung von Fugen im Bereich von Rillenschienen.

### Anwendungsbereich

- für Anschlussfugen zwischen Bauteilen/Belägen und Rillenschienen, die neben mechanischen Belastungen durch begehen und befahren oder temperaturabhängigen Bewegungen auch dynamischen Bewegungen ausgesetzt sind
- Neuerstellung oder Sanierung von Gleis- und Schienenanschlussfugen

### Produkteigenschaften

- elastisch
- 2-Komponentig, isocyanatfrei
- maschinell verarbeitbar
- elastisch und beständig in einem großen Temperaturbereich (-40°C bis +120°C)
- beständig gegen Kraftstoffe, Öle, Tausalze sowie eine Vielzahl weiterer Medien entsprechend der chem. Beständigkeitsliste
- hohe Kerbfestigkeit
- hervorragende Kälteelastizität
- partiell reparabel (durch Kaltvulkanisierung)
- uv- und witterungsbeständig



- klebefrei auch bei hohen Temperaturen

<b>Farbe</b>	Schwarz
<b>Untergrund- vorbereitung</b>	<p><u>Schienenkörper:</u> Die Haftflächen des Schienenkörpers müssen vor dem Auftragen des Primers EUROLASTIC ZM gereinigt und Feststoff/Schlacke gestrahlt werden (Reinheitsgrad SA 2½).</p> <p><u>Beton:</u> Die Haftflächen aus Beton müssen vor dem Auftragen des Primers EUROLASTIC U12G sauber, öl- und fettfrei, trocken sowie frei von trennend wirkenden Substanzen sein.</p> <p><u>Gußasphalt/Asphalt oder halbstarre Beläge:</u> Die Haftflächen müssen vor dem Auftragen des Primers EUROLASTIC U12G AS / EUROLASTIC S2 mit einem Diamantwerkzeug nass geschnitten/geschliffen, sauber, öl- und fettfrei, trocken sowie frei von trennend wirkenden Substanzen sein. Sollten die Fugenkammern gefräst worden sein, so müssen die Fugenflanken zwingend Feststoff gestrahlt werden. Ein Reinigen der Fugenkammern nach dem Strahlen darf nur mittels ölfreiem Ausblasen oder Absaugen mit einem Industriesauger erfolgen. Es darf <b>kein</b> Bürsten mit einer Zopfgrundbürste im Nachgang erfolgen!!! Aufgrund der Vielzahl von unterschiedlichsten Güten bitumenhaltiger Beläge empfehlen wir grundsätzlich, im Vorfeld Haftungsversuche durchzuführen. <b>EUROLASTIC TC 30 G rail</b> ist grundsätzlich nur auf geprimerten Haftflächen einzubringen. Detaillierte Hinweise zur Auswahl, Ablüft- und offenen Zeit können der Primermatrix entnommen werden.</p>
<b>Hinterfüllung</b>	Vor dem Einbringen der Vergussmasse sind die Fugenkammern zur Vermeidung der Dreiflankenhaftung mit Polyfaltrapez, EUROTAPE rail oder EUROFILL SBR zu hinterfüllen.
<b>Voranstrich</b>	<p><b>EUROLASTIC TC 30 G rail</b> ist grundsätzlich nur auf geprimerten Haftflächen aufzutragen.</p> <p>Im Bereich von Schienen mit Gussasphalt/Asphalteindeckung wird nachfolgende Vorgehensweise empfohlen: Nach dem Feststoffstrahlen der Schiene und der Asphaltflanke</p>



---

sind die Fugenkammern mittels Industriesauger zu reinigen und die gewünschte Hinterfüllung einbringen.

Im ersten Schritt den EUROLASTIC Primer ZM auf den Schienenkörper auftragen. Danach den Primer EUROLASTIC U 12 G AS auf die Asphaltflanke aufbringen. Nach Erhärten beider Primer (klebefrei bei Berührung mit dem Finger) Aufbringen des EUROLASTIC Primer S2 durch Streichen mit einem Pinsel oder durch Aufbringen mit einer "Kübelspritze" und Rundstrahldüse.

Es ist dabei zu beachten, dass die Fugenflanken gleichmäßig und komplett benetzt werden. Nach Ablüften des EUROLASTIC Primer S2 (ca. 10 min), kann der Dichtstoff eingebracht werden.

Saugende Untergründe:

EUROLASTIC Primer U 12 G

Nicht saugende Untergründe:

EUROLASTIC Primer S 2

Blanker Stahl/ verzinkte Oberflächen:

EUROLASTIC Primer ZM,-nach Aushärtung Auftragen des EUROLASTIC Primer S2

Gussasphalt/Asphalt:

EUROLASTIC Primer U 12 G AS, nach Aushärtung Auftragen des EUROLASTIC Primer S2

Weitere Angaben: siehe Primermatrix

---

## Verarbeitungsbedingungen

- Materialtemperatur bei Handverarbeitung: mind. +10°C, max. +25°C
- Materialtemperatur bei maschineller Verarbeitung: mind.+10°C, max. +60°C
- Umgebungstemperatur: zwischen +5°C und +40°C
- Die Untergrundtemperatur muss im Bereich von +5°C bis +35°C sowie die Temperatur der Haftflächen mindestens 3 °C über der herrschenden Taupunkttemperatur liegen.

---

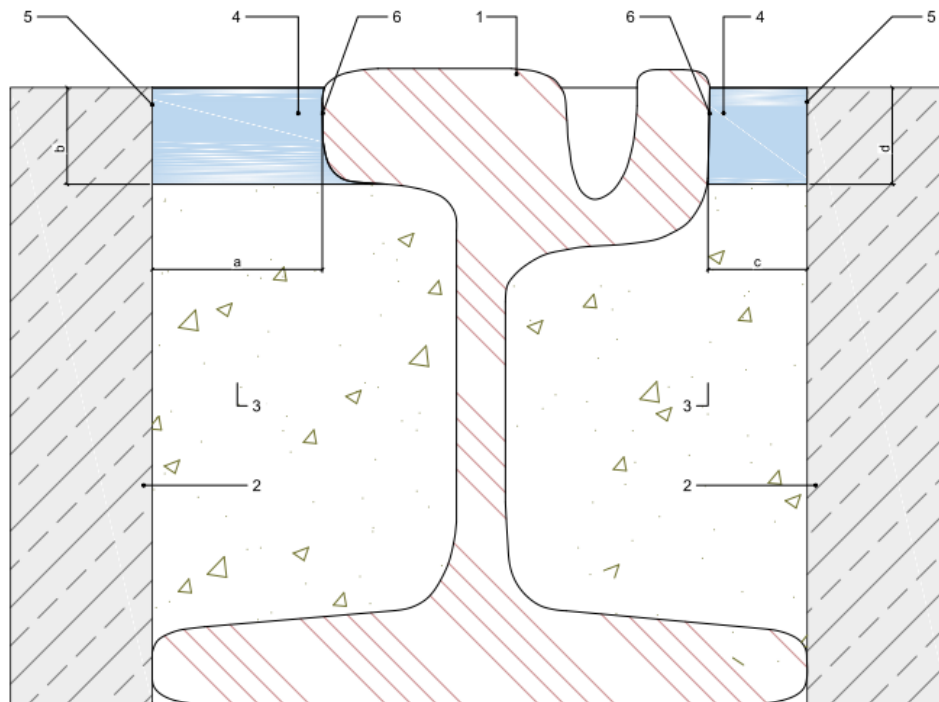
## Verarbeitung

Handverarbeitung:

**EUROLASTIC TC 30 G rail** wird im richtig abgestimmten Verhältnis von Komponente A und B geliefert. Beide Komponenten müssen vollständig zueinander gegeben und mit einem geeigneten langsam laufenden Rührwerk bei ca. 300 U/min mindestens 3 - 5 Minuten gründlich gemischt werden. Der Mischvorgang muss bis zum homogenen, schlierenfreien Zustand erfolgen. Die Materialtemperatur sollte dabei zwischen +10°C und +25°C liegen.



Die Mischung kann direkt aus dem Gebinde in die vorbereitete Fuge gegossen oder in eine Handfugenpistole gefüllt werden oder das Gebinde in einen Druckbehälter mit Schlauch und Spritzdüse geben. Um große Mengen wirtschaftlich und rationell zu verarbeiten, empfehlen wir das Vergießen mit einer 2K Misch-Dosieranlage.



### Beschreibung:

- 1 Rillenschiene
- 2 Oberbau Gussasphalt
- 3 Kammerstein
- 4 Fugenverguss
- 5 Voranstrich Primer 1      bei Asphalt (EUROLASTIC PRIMER U12G AS) / bei Beton (EUROLASTIC PRIMER U12G)
- 6 Voranstrich Primer 2      EUROLASTIC PRIMER ZM (Korrosionsschutz) + EUROLASTIC PRIMER S2

Maße		
Variable	Beschreibung	Maße
a	Fahrkopf - Fugenbreite	Je nach Einbausituation ca. 50 bis 60 mm
b	Fahrkopf - Fugentiefe	Ca. 34 mm
c	Leitkopf - Fugenbreite	Ca. 35 mm
d	Leitkopf - Fugentiefe	Ca. 34 mm



**Reinigung** Die Werkzeuge können mit **EUROLASTIC Reiniger G** von frischem Material gereinigt werden. Ausreagiert können sie nur mechanisch gereinigt werden.

Verbrauch	Fugenbreite in mm	Fugentiefe in mm	Verbrauch In ml/m
	10	10	ca. 100
	15	12 - 15	ca. 180 - 225
	20	16 - 20	ca. 320 - 400
	25	20 - 25	ca. 500 - 625
	30	24 - 30	ca. 720 - 900
	35	28 - 35	ca. 980 - 1225
	40	32 - 40	ca. 1280 - 1600

**Verpackung** **EUROLASTIC TC 30 G rail** wird in 4l, 10l und 200l Gebinden geliefert. A- und B- Komponenten sind getrennt verpackt.

**Lagerung und Haltbarkeit** Unter kühlen und trockenen Lagerbedingungen aufbewahren (+10°C bis +25 °C). Die Haltbarkeit im ungeöffneten und unbeschädigten Originalbehälter beträgt unter diesen Bedingungen 6 Monate.

**Prüfungen/  
Zulassungen/Normen**

- ZTV-Fug StB 15
- DIN EN 14188-2

**Besondere Hinweise/Schutzmaßnahmen** **EUROLASTIC TC 30 G rail** ist nur in gut belüfteten Bereichen zu verarbeiten. Bei der Arbeit ist geeignete Schutzausrüstung zu tragen. Abfälle und Behälter müssen in gesicherter Weise beseitigt werden. Freisetzung in die Umwelt vermeiden. Restentleerte Gebinde können dem Kreislaufsystem KBS/Interseroh zurückgeführt werden. Die Hinweise im entsprechenden Sicherheitsdatenblatt sind strengstens zu beachten.



Technische Daten*		
Technische Eigenschaften	Einheit	Wert
Materialbasis		Polysulfid/Mangandioxid
Mischungsverhältnis A : B	Gew.-T.	100:20
Komponentenanzahl		2-Komponentig
Dichte bei +23°C	g/cm <sup>3</sup>	ca. 1,50 bis 1,55
Viskosität bei +23°C		Gießfähig
Festkörpervolumen	%	100
Verarbeitungszeit bei +23°C/50% r.LF.	min	60 – 120
Aushärtezeit bei +23°C/50% r.LF.	h	24 - 48
Objekt- und Verarbeitungstemperatur	°C	von + 5 bis + 35
Temperaturbeständigkeit	°C	von - 40 bis + 120
Mechanische Eigenschaften	Einheit	Wert
Shore-A-Härte		ca. 20
Zulässige Gesamtverformung	%	35
Dehnungswert bei +23°C	N/mm <sup>2</sup>	ca. 0,20
Dehnungswert bei -20°C	N/mm <sup>2</sup>	ca. 0,34
Rückstellvermögen	%	> 90
Chemische Beständigkeit	siehe Chemikalienbeständigkeitsliste	

\*Diese Angaben sind Richtwerte. Die Werte dienen nicht zur Erstellung von Spezifikationen. Bei der Verarbeitung des Dichtstoffes mit einer beheizbaren 2K Misch- und Dosieranlage (max. + 60 °C) halbieren sich die Aushärtezeiten.

Die Daten wurden bei +23°C und 50% rel. Luftfeuchte ermittelt. Höhere Temperaturen und/oder höhere rel. Luftfeuchten können diese Zeiten verkürzen oder verlängern. Alle technischen Daten, Maße und Angaben in diesem Datenblatt beruhen auf Labortests. Tatsächlich gemessene Daten können in der Praxis abweichen.

Februar 2020/Technische Änderungen und Weiterentwicklungen bleiben vorbehalten. Jegliche Haftung aufgrund von Werbeunterlagen ist ausgeschlossen. Beratungen jeder Art, auch wegen etwaiger Schutzrechte Dritter, gelten nur als unverbindlicher Hinweis. Der Kunde ist für die Eignung der Waren zum jeweiligen Verwendungszweck allein verantwortlich. Alle Aufträge unterliegen den Geschäftsbedingungen des Verkäufers/Herstellers für den Verkauf bzw. die Herstellung von Waren.  
Nachdruck nicht gestattet.