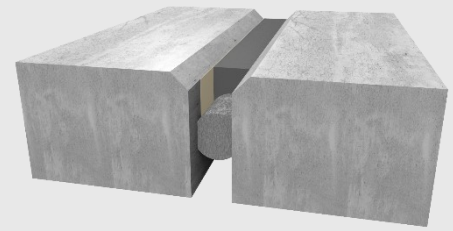




EUROTEAM

## EURODUR PUV 0421 jointfill

2-K Fugenvergussmasse



<b>PRODUKTBESCHREIBUNG</b>	EURODUR PUV 0421 jointfill ist eine Fugenvergussmasse auf Polyurethanharzbasis
<b>ANWENDUNGSBEREICH</b>	elastischer Verguss von befahrbaren horizontalen Fugen im Straßen-, Brücken- und Hallenbau mit Flanken in Beton, Stahl und Bitumen einsetzbar für Sanierungen (nachträgliche Hohlraum-verfüllung)
<b>PRODUKTEIGENSCHAFTEN</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- lösemittelfrei</li><li>- elastisch</li><li>- beständig gegen Witterung, Wasser, zahlreiche Laugen und Säuren</li><li>- gute Haftung</li></ul>
<b>FARBEN</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Grau</li></ul>
<b>UNTERGRUND-VORBEREITUNG</b>	<p>Die Untergrundtemperatur muss im Bereich von +5°C bis +40 °C sowie die Temperatur der Haftflächen mindestens 3 °C über der herrschenden Taupunkttemperatur liegen.</p> <p>Es dürfen keine Restanhaftungen von bitumenhaltigen Dichtstoffen, Silikonen oder anderen Dichtstoffen an den Fugenflanken verbleiben.</p> <p>Des Weiteren sind im Rahmen der Untergrundvorbereitung Oberflächen mit Anhaftungen von Zement/Sinterhaut, geschalte Flächen, Betonfertigteile usw. durch Schleifen oder Schneiden mittels Diamantwerkzeug vorzubehandeln. Die Haftflächen müssen zum Zeitpunkt der Verfugung sauber, öl- und fettfrei, trocken sowie frei von trennend wirkenden Substanzen sein.</p> <p>Die optimale Reinigung der Fugenflanken vor der Verfugung erfolgt mittels einer Fugenbürstmaschine durch eine rotierende Rundzopfbürste.</p>
<b>HINTERFÜLLUNG</b>	Zur Vermeidung der Dreiflankenhaftung und der Dimensionierung der Vergusskammer muss die Fugenkammer mit einer geschlossenzelligen Polyethylen- Rundschnur dicht und fest hinterfüllt sein. Diese darf beim Einbringen des Dichtstoffes nicht beschädigt werden.



## EUROTEAM

<b>VORANSTRICH</b>	<p><b>EURODUR PUV 0421 jointfill</b> ist grundsätzlich nur auf geprimerten Haftflächen aufzutragen.</p> <p>Saugende Untergründe: EUROLASTIC Primer U12G</p> <p>Nicht saugende Untergründe: EUROLASTIC Primer S2</p> <p>Blanker Stahl und verzinkte Oberflächen: EUROLASTIC Primer ZM</p>
<b>VERARBEITUNG</b>	<p><b>EURODUR PUV 0421 jointfill</b> wird im richtig abgestimmten Verhältnis von Komponente A und B geliefert. Die B-Komponente vollständig zur A-Komponente zugeben und mit einem langsam laufenden Rührwerk bei ca. 300 U/min gründlich mischen. Der Mischvorgang muss bis zum homogenen, schlierenfreien Zustand, mindestens 3 – 5 Minuten erfolgen. Nach dem Mischen in ein leeres Gebinde umfüllen und nochmals 1 Minute mischen. Der Fugenverguss erfolgt in den vorhandenen Fugenraum. Die Fugenfülltiefe sollte ca. das 0,8 – 1-fache der Fugenbreite betragen. Je nach Anwendungsfall sind auch andere Fugengeometrien möglich. Dreiflankenhaftung vermeiden!</p>
<b>REINIGUNG</b>	<p>Die Werkzeuge können mit EUROLASTIC Reiniger G von frischem Material gereinigt werden. Ausreagiert können sie nur mechanisch gereinigt werden.</p>
<b>VERBRAUCH</b>	<p>Pro dm<sup>3</sup> Fugenraum: ca. 1,4 kg Bei Fugenabmessung 20mm x 15 mm: ca. 0,39 kg/m</p>
<b>VERPACKUNG</b>	<p><b>EURODUR PUV 0421 jointfill</b> wird in 6 kg und 10 kg Gebinden geliefert.</p>
<b>LAGERUNG UND HALTBARKEIT</b>	<p>Unter kühlen und trockenen Lagerbedingungen aufbewahren (+10°C bis +25 °C). Die Haltbarkeit im ungeöffneten und unbeschädigten Originalbehälter beträgt unter diesen Bedingungen 12 Monate.</p>
<b>BESONDERE HINWEISE/SCHUTZMASSNAHMEN</b>	<p><b>EURODUR PUV 0421 jointfill</b> ist nur in gut belüfteten Bereichen zu verarbeiten. Bei der Arbeit ist geeignete Schutzkleidung 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.</p>



EUROTEAM

## TECHNISCHE DATEN \*

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN	EINHEIT	WERT
Materialbasis		Polyurethanharzbasis
Mischungsverhältnis A : B	Gew.-T.	100 : 20
Komponentenanzahl		2-komponentig
Dichte bei +23°C	g/cm <sup>3</sup>	ca. 1,4
Viskosität Komponente A bei +23°C	Pas	3 bis 5
Konsistenz		gießfähig
Verarbeitungszeit bei +23°C/50% r.LF.	min	25 bis 40
Aushärtezeit bei +23°C/50% r.LF.	h	mind. 24 , vollständig nach 7 d
Objekt- und Verarbeitungstemperatur	°C	von + 10 bis + 30
MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN	EINHEIT	WERT
Shore-A-Härte		ca. 70
Shore-D		ca. 20
Baustoffklasse DIN 4102 Teil 1 + Teil 4		B2

\*Diese Angaben sind Richtwerte. Die Werte dienen nicht zur Erstellung von Spezifikationen.

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.

Mai 2026/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.