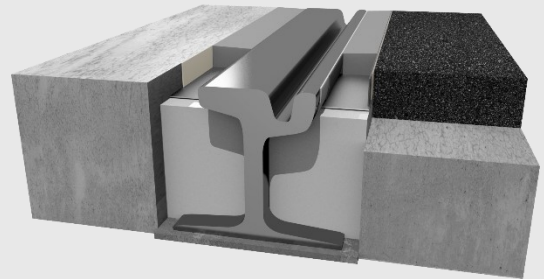




EUROTEAM

EUROLASTIC TC 30 G rail

2K Polysulfid-Schienenverguss, gießfähig, anlagen-optimiert mit einer ZGV von 25%, geprüft nach ZTV Fug StB 15 und DIN EN 14188-2



PRODUKTBE SCHREIBUNG

EUROLASTIC TC 30 G rail ist ein Zweikomponenten-Dichtstoff für Fugen mit praktischen Dehnungen bis 25% der Fugenbreite. Das Produkt ist gießfähig, mittelviskos und geeignet für horizontale Bodenfugen.

ANWENDUNGSBEREICH

- Vorzugsweise zur Verfüllung von Boden- und Anschlussfugen zwischen Beton-, Metallbauteilen und geschnittenen Asphaltflächen, die neben mechanischen Belastungen durch Befahren und Begehen oder
- temperaturabhängige Bewegungen der Bauteile auch chemische Belastungen durch Treibstoffe und Tausalze ausgesetzt sind. Haupteinsatzgebiet von Eurolastic TC 30 G rail ist der Gleisbau, denn aufgrund seiner elastischen Eigenschaft werden die unterschiedlichen Bewegungen zwischen Schiene und Deckenschluss optimal aufgenommen. Bei fachgerechtem Einbau verschließt Eurolastic TC 30 G rail die Schienenfuge und verhindert somit das Eindringen von Feuchtigkeit.

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



EUROTEAM

FARBE	- Grau
UNTERGRUND-VORBEREITUNG	<ul style="list-style-type: none">- Schienenkörper: Die Haftflächen des Schienenkörpers müssen vor dem Auftragen des Primers EUROLASTIC ZM gereinigt und Feststoff/Schlacke gestrahlt werden (Reinheitsgrad SA 2½).- Beton: Die Haftflächen aus Beton müssen vor dem Auftragen des Primers EUROLASTIC U12G sauber, öl- und fettfrei, trocken sowie frei von trennend wirkenden Substanzen sein. - Gussasphalt/Asphalt oder halbstarre Beläge: 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 kein Bürsten mit einer Zopfrundbürste im Nachgang erfolgen!!! Aufgrund der Vielzahl von unterschiedlichsten Güten bitumenhaltiger Beläge empfehlen wir grundsätzlich, im Vorfeld Haftungsversuche durchzuführen. EUROLASTIC TC 30 G rail ist grundsätzlich nur auf geprimerten Haftflächen einzubringen. Detaillierte Hinweise zur Auswahl, Ablüft- und offenen Zeit können der Primermatrix entnommen werden. - Allgemein: Es dürfen keine Restanhaftungen von bitumenhaltigen Dichtstoffen, Silikonen oder anderen Dichtstoffen welche nicht auf Polysulfidbasis sind an den Fugenflanken verbleiben. Des Weiteren sind im Rahmen der Untergrundvorbereitung Oberflächen mit Anhaftungen von Zement/Sinterhaut, geschalte Flächen, Betonfertigteile usw. durch Schleifen oder Schneiden mittels Diamantwerkzeug vorzubehandeln.
HINTERFÜLLUNG	Vor dem Einbringen der Vergussmasse sind die Fugenkammern zur Vermeidung der Dreiflankenhaftung mit Polyfalttrapez, EUROTAPPE rail oder EUROFILL SBR zu hinterfüllen.
VORANSTRICH	EUROLASTIC TC 30 G rail ist grundsätzlich nur auf geprimerten Haftflächen aufzutragen.



EUROTEAM

Im Bereich von Schienen mit Gussasphalt/Asphalteindeckung wird nachfolgende Vorgehensweise empfohlen:
Nach dem Feststoffstrahlen der Schiene und der Asphaltflanke 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

VERARBEITUNGS-BEDINGUNGEN

- 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

- Die zu verfüllenden Fugen müssen sauber, trocken und frei von losen Bestandteilen, Mörtelresten, Staub, Fett, Schmutz und dergleichen sein. Die Temperatur (am Bauteil gemessen) darf nicht unter +5°C und nicht über +40°C liegen. Die Temperatur des Fugendichtstoffes sollte bei der Verarbeitung mindestens +10°C betragen. Bei saugenden Untergründen (Beton) sind die Haftflächen mit Primer vorzubehandeln.

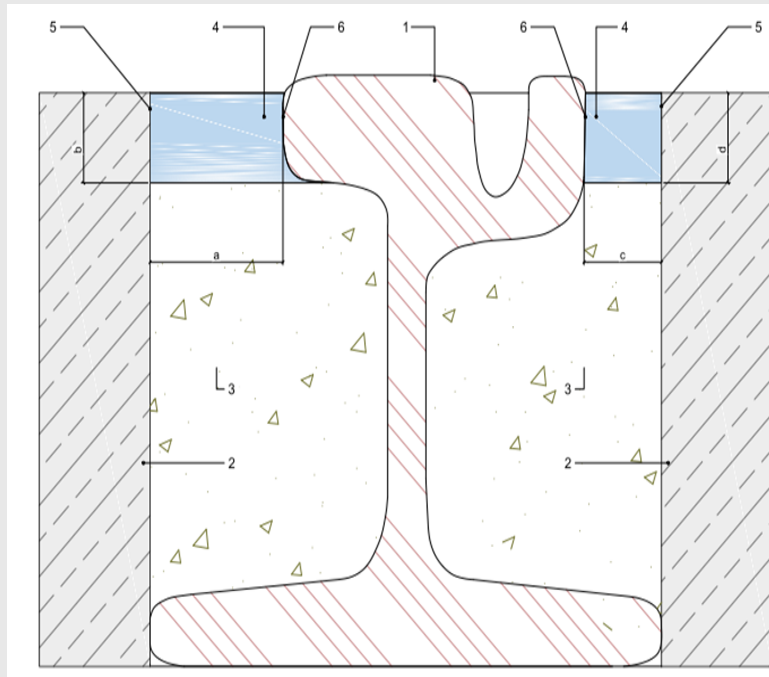


EUROTEAM

Um ein ungewolltes Abfließen der Vergussmasse zu verhindern, ist darauf zu achten, dass weder Fugenflanken noch Fugenrund Löcher, Spalten oder ähnliches aufweisen. Die Komponenten A und B von EUROLASTIC TC 30 G rail sind nunmehr zu vermischen. Dazu wird die separat verpackte B-Komponente in das Gebinde der A-Komponente gegeben und mit einem geeigneten Werkzeug (z. B. Flügelrührer) solange gemischt, bis keine Farbschlieren mehr auftreten. Es ist besonders darauf zu achten, dass keine Luft eingerührt wird – mit niedriger Drehzahl rühren! Der so vorbereitete Dichtstoff wird mittels geeigneter Werkzeuge (z. B. Hand- oder Druckluftpistolen) in die Fugen eingebracht. Eventuell aufsteigende Luftblasen sind innerhalb der Verarbeitungszeit durch leichtes Überstreichen mit einem weichen Flachpinsel oder Glätt Holz zu entfernen.



EUROTEAM



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.



EUROTEAM

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 12 Monate.		
PRÜFUNGEN/ ZULASSUNGEN/NORMEN	<ul style="list-style-type: none">- ZTV-Fug StB 15- DIN EN 14188-2		
BESONDERE HINWEISE/SCHUTZMASS- NAHMEN	<p>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.</p>		



EUROTEAM

TECHNISCHE DATEN *

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN	EINHEIT	WERT
Polymerbasis		Polysulfid
Mischungsverhältnis A : B	Gew.-T.	100:10
Komponentenanzahl		2-Komponentig
Viskosität bei +23°C		Gießfähig
Verarbeitungszeit bei +23°C/50% RF	min	Ca. 120
Aushärtezeit bei +23°C/50% RF	h	Ca. 24
Objekt- und Verarbeitungstemperatur	°C	von + 5 bis + 40
Temperaturbeständigkeit	°C	von - 40 bis + 120
E140	N/mm ²	Ca. 0,2
MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN	EINHEIT	WERT
Shore-A-Härte		ca. 20
Zulässige Gesamtverformung	%	25
Dehnspannungswert bei +23°C	N/mm ²	ca. 0,20
Dehnspannungswert bei -20°C	N/mm ²	ca. 0,34

*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.