

DIN EN 14188-1



ICS 93.080.20

**Fugeneinlagen und Fugenmassen –
Teil 1: Anforderungen an heiß verarbeitbare Fugenmassen;
Deutsche Fassung EN 14188-1:2004**

Joint fillers and sealants –
Part 1: Specifications for hot applied sealants;
German version EN 14188-1:2004

Produits de scellement de joints –
Partie 1: Spécifications pour produits de scellement appliqués à chaud;
Version allemande EN 14188-1:2004

Gesamtumfang 22 Seiten

Normenausschuss Bauwesen (NABau) im DIN

Nationales Vorwort

Diese Europäische Norm wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 227 „Straßenbaustoffe“ (Sekretariat: Deutschland) erarbeitet.

Der für die deutsche Mitarbeit zuständige Arbeitsausschuss im DIN Deutsches Institut für Normung e.V. ist der Arbeitsausschuss 10.05.02 „Materialien für Betonstraßen“ des Normenausschusses Bauwesen (NABau).

Deutsche Fassung

Fugeneinlagen und Fugenmassen – Teil 1: Anforderungen an heiß verarbeitbare Fugenmassen

Joint fillers and sealants – Part 1: Specifications for hot applied sealants

Produits de scellement de joints – Partie 1 : Spécifications pour produits de scellement appliqués à chaud

Diese Europäische Norm wurde vom CEN am 9. Juli 2004 angenommen.

Die CEN-Mitglieder sind gehalten, die CEN/CENELEC-Geschäftsordnung zu erfüllen, in der die Bedingungen festgelegt sind, unter denen dieser Europäischen Norm ohne jede Änderung der Status einer nationalen Norm zu geben ist. Auf dem letzten Stand befindliche Listen dieser nationalen Normen mit ihren bibliographischen Angaben sind beim Management-Zentrum oder bei jedem CEN-Mitglied auf Anfrage erhältlich.

Diese Europäische Norm besteht in drei offiziellen Fassungen (Deutsch, Englisch, Französisch). Eine Fassung in einer anderen Sprache, die von einem CEN-Mitglied in eigener Verantwortung durch Übersetzung in seine Landessprache gemacht und dem Management-Zentrum mitgeteilt worden ist, hat den gleichen Status wie die offiziellen Fassungen.

CEN-Mitglieder sind die nationalen Normungsinstitute von Belgien, Dänemark, Deutschland, Estland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Lettland, Litauen, Luxemburg, Malta, den Niederlanden, Norwegen, Österreich, Polen, Portugal, Schweden, der Schweiz, der Slowakei, Slowenien, Spanien, der Tschechischen Republik, Ungarn, dem Vereinigten Königreich und Zypern.



EUROPÄISCHES KOMITEE FÜR NORMUNG
EUROPEAN COMMITTEE FOR STANDARDIZATION
COMITÉ EUROPÉEN DE NORMALISATION

Management-Zentrum: rue de Stassart, 36 B-1050 Brüssel

Inhalt

	Seite
Vorwort	3
1 Anwendungsbereich	3
2 Normative Verweisungen	3
3 Begriffe	4
4 Klassifizierung und Spezifikation	5
4.1 Fugenmasse	5
4.2 Voranstrich	5
5 Anforderungen	6
5.1 Lagerfähigkeit.....	6
5.2 Einhaltung der Anforderungen nach Aufschmelzung bei Sicherheitsüberhitzungstemperatur	6
5.3 Erweichungspunkt	6
5.4 Dichte	6
5.5 Konus-Penetration	6
5.6 Kugel-Penetration und elastisches Rückstellvermögen bei +25 °C	6
5.7 Wärmebeständigkeit	6
5.8 Fließlänge.....	6
5.9 Beständigkeit gegen Treibstofflagerung (Löslichkeit).....	6
5.10 Verträglichkeit mit Asphalten	6
5.11 Haft- und Dehnvermögen	7
5.12 Haftvermögen	7
5.13 Gefährliche Stoffe	7
6 Konformitätsbewertung	9
6.1 Allgemeines	9
6.2 Typprüfung	10
6.2.1 Erstprüfung.....	10
6.2.2 Weitere Typprüfungen	10
6.3 Werkseigene Produktionskontrolle.....	10
6.3.1 Allgemeines	10
6.3.2 Prüfhäufigkeit	10
6.3.3 Geräte	11
6.3.4 Ausgangsstoffe und Bestandteile	11
6.3.5 Produktentwicklungsprozess	11
6.3.6 Fehlerhafte Produkte	11
7 Kennzeichnung, Beschriftung und Verpackung	11
7.1 Allgemeines	11
7.2 Heiß verarbeitbare Fugenmasse	11
7.3 Voranstrich	12
8 Gebinde	12
Anhang A (normativ) Erstprüfung und Prüfhäufigkeiten für die werkseigene Produktionskontrolle	13
Anhang B (informativ) Beispiel für ein Produktdatenblatt	14
B.1 Allgemeine Angaben	14
Anhang ZA (informativ) Abschnitte in dieser Europäischen Norm, die grundlegende Anforderungen oder andere Vorgaben von EU-Richtlinien betreffen	16
ZA.1 Anwendungsbereich und maßgebende Eigenschaften	16
ZA.2 Verfahren der Konformitätsbescheinigung	17
ZA.2.1 Systeme der Konformitätsbescheinigung.....	17
ZA.2.2 EG-Zertifikat und Konformitätserklärung	18
ZA.3 CE-Kennzeichnung und Etikettierung	18
Literaturhinweise	20

Vorwort

Dieses Dokument (EN 14188-1:2004) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 227 „Straßenbaustoffe“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom DIN gehalten wird.

Diese Europäische Norm muss den Status einer nationalen Norm erhalten, entweder durch Veröffentlichung eines identischen Textes oder durch Anerkennung bis März 2005, und etwaige entgegenstehende nationale Normen müssen bis März 2005 zurückgezogen werden.

Dieses Dokument wurde unter einem Mandat erarbeitet, das die Europäische Kommission und die Europäische Freihandelszone dem CEN erteilt haben, und unterstützt grundlegende Anforderungen der EU-Richtlinien.

Zum Zusammenhang mit EU-Richtlinien siehe informativen Anhang ZA, der Bestandteil dieses Dokumentes ist.

Diese Europäische Norm ist Bestandteil der nachfolgend aufgelisteten Normenreihe.

EN 14188-1, *Fugeneinlagen und Fugenmassen — Teil 1: Anforderungen an heiß verarbeitbare Fugenmassen*

prEN 14188-2, *Fugeneinlagen und Fugenmassen — Teil 2: Anforderungen für kalt verarbeitbare Fugenmassen*

prEN 14188-3, *Fugeneinlagen und Fugenmassen — Teil 3: Anforderungen an vorgeformte Fugenprofile*

Entsprechend der CEN/CENELEC-Geschäftsordnung sind die nationalen Normungsinstitute der folgenden Länder gehalten, diese Europäische Norm zu übernehmen: Belgien, Dänemark, Deutschland, Estland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Lettland, Litauen, Luxemburg, Malta, Niederlande, Norwegen, Österreich, Polen, Portugal, Schweden, Schweiz, Slowakei, Slowenien, Spanien, Tschechische Republik, Ungarn, Vereinigtes Königreich und Zypern.

1 Anwendungsbereich

Dieses Dokument legt Anforderungen an normale und treibstoffbeständige Fugenmassen für Heißanwendung beim Bau von Straßen, Flugplätzen und sonstigen Verkehrsflächen fest. Diese Festlegungen gelten auch für normale Fugenmassen für Heißverguss bei Asphaltflächen und zwischen Asphaltflächen und Betonflächen.

2 Normative Verweisungen

Die folgenden zitierten Dokumente sind für die Anwendung dieses Dokuments erforderlich. Bei datierten Verweisungen gilt nur die in Bezug genommene Ausgabe. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe des in Bezug genommenen Dokuments (einschließlich aller Änderungen).

EN 1427, *Bitumen und bitumenhaltige Bindemittel — Bestimmung des Erweichungspunktes — Ring- und Kugel-Verfahren.*

EN 13880-1, *Heiß verarbeitbare Fugenmassen — Teil 1: Prüfverfahren zur Bestimmung der Dichte bei 25 °C.*

EN 13880-2, *Heiß verarbeitbare Fugenmassen — Teil 2: Prüfverfahren zur Bestimmung der Konus-Penetration bei 25 °C.*

EN 13880-3, *Heiß verarbeitbare Fugenmassen — Teil 3: Prüfverfahren zur Bestimmung der Kugel-Penetration und des elastischen Rückstellvermögens.*

EN 13880-4, *Heiß verarbeitbare Fugenmassen — Teil 4: Prüfverfahren zur Bestimmung der Wärmebeständigkeit — Änderung der Konus-Penetration.*

EN 13880-5, *Heiß verarbeitbare Fugenmassen — Teil 5: Prüfverfahren zur Bestimmung der Fließlänge.*

EN 13880-6, *Heiß verarbeitbare Fugenmassen — Teil 6: Prüfverfahren zur Vorbereitung von Proben für die Prüfung.*

EN 13880-7, *Heiß verarbeitbare Fugenmassen — Teil 7: Funktionsprüfung von Fugenmassen.*

EN 13880-8, *Heiß verarbeitbare Fugenmassen — Teil 8: Prüfverfahren zur Bestimmung der Gewichtsänderung nach Treibstofflagerung.*

EN 13880-9, *Heiß verarbeitbare Fugenmassen — Teil 9: Prüfverfahren zur Bestimmung der Verträglichkeit mit Asphalten.*

EN 13880-10, *Heiß verarbeitbare Fugenmassen — Teil 10: Prüfverfahren zur Bestimmung des Dehn- und Haftvermögens bei kontinuierlicher Dehnung und Stauchung.*

EN 13880-13, *Heiß verarbeitbare Fugenmassen — Teil 13: Prüfverfahren zur Bestimmung des Dehn- und Haftvermögens bei diskontinuierlicher Dehnung.*

3 Begriffe

Für die Anwendung dieses Dokuments gelten die folgenden Begriffe.

3.1

Fuge

senkrecht verlaufender, nicht kontinuierlicher Übergang zwischen benachbarten Flächen von Platten einer Betonfläche oder zwischen einer Asphaltschicht und einer benachbarten Betonfläche, der zur Sicherstellung einer begrenzten Beweglichkeit hergestellt wird

3.2

Fugeneinlage

Streifen von zusammendrückbarem wärmebeständigem Material, das zum Ausfüllen eines Fugenabstandes verwendet wird

3.3

Fugenmasse

Material, das bei einheitlicher Beschaffenheit einer Fuge durch Haftverbund mit den Fugenflanken die Fuge verschließt, um das Eindringen von Wasser und schädlichen Stoffen zu verhindern

3.4

Voranstrich

Anstrichmittel, das vor dem Einfüllen der Fugenmasse zur Verbundverbesserung auf die Fugenflanken gestrichen wird

3.5

heiß verarbeitbare Fugenmasse

thermoplastisches oder unter Abkühlung erhärtendes Material, das vor dem Einbringen in die Fuge bis auf die empfohlene Vergießtemperatur aufgeschmolzen wird

3.6**Vergießtemperatur**

Temperatur, auf die die Fugenmasse über die vorgegebene Zeit nach den Herstellerempfehlungen aufgeschmolzen wird

3.7**Sicherheitsüberhitzungstemperatur**

vom Hersteller empfohlene Höchsttemperatur, bei der die Fugenmasse für eine Zeit von 6 h vorgehalten werden darf

3.8**vom Hersteller angegebener Grenzwert**

(en: Manufacturer's Limiting Value, MLV)

vom Hersteller angegebener Mindest- oder Höchstwert, der bei der Prüfung nach den Anforderungen dieser Europäischen Norm einzuhalten ist

3.9**vom Hersteller angegebener Sollwert**

(en: Manufacturer's Declared Value, MDV)

vom Hersteller zusammen mit einer entsprechenden zulässigen Abweichung angegebener Wert

3.10**Kaltklimagebiet**

Gebiete, in denen die Temperatur unter -25 °C sinken kann und die Fugenspalterweiterung mehr als 35 % betragen kann

4 Klassifizierung und Spezifikation**4.1 Fugenmasse**

Heiß verarbeitbare Fugenmassen müssen einem der in Tabelle 1 angegebenen Typen zuzuordnen sein.

Tabelle 1 — Typen heiß verarbeitbarer Fugenmassen

Material	Typ
Elastisch – hoch dehnfähig	N1
Normal – geringer dehnfähig	N2
Hoch dehnfähig, treibstoffbeständig	F1
Geringer dehnfähig, treibstoffbeständig	F2

4.2 Voranstrich

Wird vom Hersteller der Fugenmasse ein bestimmter Voranstrich empfohlen, so müssen bei der Verarbeitung die Anwendungsvorschriften des Herstellers angewendet werden. Ist ein Voranstrich Bestandteil des vom Hersteller empfohlenen Systems, so müssen die für die betreffenden Prüfungen hinsichtlich der Gebrauchstauglichkeit hergestellten Prüfkörper mit Voranstrich versehen sein.

Der Hersteller muss immer angeben, ob ein Voranstrich erforderlich ist oder nicht.