

# MAPEFLEX PU65

Zweikomponentiger, giessbarer  
Polyurethandichtstoff für Fahrbahnübergänge mit  
bündigem Oberflächenabschluss



## ANWENDUNGSBEREICH

**Mapeflex PU 65** ist eine zweikomponentige Polyurethan-Elastomer-Dichtungsmasse mit hohem E-Modul und hoher Oberflächenhärte, speziell entwickelt für Arbeitsfugen im Autobahnbau und zum Verfüllen/Abdichten von vorgefertigten Ankerköpfen aus Gummi, Fahrbahnübergängen aus verstärktem Gummi und Stahl zwischen angrenzenden Brückenfeldern und zwischen Brückenfeldern und Widerlagern im Strassen-, Eisenbahn- und Flughafenbau. Aufgrund seiner physikalischen und mechanischen Eigenschaften kann **Mapeflex PU 65** als verbindende Abdichtung zwischen vorgefertigten Fahrbahnübergängen und angrenzenden bituminösen Deckschichten eingesetzt werden, um zwischen diesen beiden Elementen eine Oberfläche mit ausreichender Härte und mechanischer Reibungsbeständigkeit (Gleitreibung und Rollreibung) herzustellen.

**Mapeflex PU 65** ist witterungsbeständig und ist aufgrund seiner Zug- und Scherfestigkeit nicht verformbar. **Mapeflex PU 65** kann zur Oberflächenversiegelung von Ankerbolzen und vorgeformten Gummimatten verwendet werden.

Nach dem Mischen der Komponenten A+B von **Mapeflex PU 65** können spezielle mineralische Füllstoffe beigemischt werden, die verschiedene mechanische Eigenschaften und Verformungen in Abhängigkeit von der geplanten Belastung ermöglichen.

## TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

**Mapeflex PU 65** ist ein elastomerer Dichtstoff auf Polyurethanbasis. Es besteht aus zwei vordosierten Komponenten: Komponente A ist ein Harz, Komponente B ist der Härter. Nach dem Mischen der beiden Komponenten entsteht eine kohäsive, giessbare Mischung. Wenn grosse Hohlräume vergossen werden müssen, kann **Mapeflex PU 65** mit **Quarzo 0.5**, einem hellgrauen, rundkörnigen, angeschwemmten Quarzsand mit kontrollierter Körnung 0,5 mm, bis zu einem Gewichtsverhältnis von 1:1 versetzt werden. Die Zugabe eines Aggregats verbessert den mechanischen Reibungswiderstand und die Thixotropie des Produkts aber die Verformbarkeit der Abdichtung wird vermindert.

**Mapeflex PU 65** ist lösemittelfrei. Der leichte Geruch, der entstehen kann, kommt vom Harz. **Mapeflex PU 65** vernetzt durch die Reaktion von Harz und Härter. Die Untergrundtemperatur und Umweltbedingungen können die Vernetzungsdauer beeinflussen: Hohe Temperaturen verkürzen die Verarbeitungszeit und beschleunigen die Abbindezeit. Niedrige Temperaturen verlängern die Reaktionszeit. Die Aushärtezeit des Dichtstoffes kann, wenn erforderlich, durch Zugabe des speziellen Beschleunigers **Mapeflex PU 65 Catalyst** verkürzt werden. Nach dem Vernetzen wird **Mapeflex PU 65** zu einer elastomeren Substanz, die unter Druck-, Zug- und Scherbelastungen verformen kann.

**Mapeflex PU 65** ist für den Einsatz im Verkehr auf Strassen, Autobahnen und Schnellstrassen geeignet.

**Mapeflex PU 65** eignet sich hervorragend zur Herstellung von Abdichtungen mit begrenzten Bewegungen und schweren Belastungen.

## WICHTIGE HINWEISE

- **Mapeflex PU 65** nicht auf staubige und brüchige Untergründe applizieren.
- **Mapeflex PU 65** nicht auf feuchten Untergründen anwenden.
- **Mapeflex PU 65** nicht auf Untergründen applizieren, die mit Öl, Fett oder Schalttrennmitteln verunreinigt sind, da dadurch die Haftung beeinträchtigt werden könnte.
- Nicht auf bituminösen Untergründen anwenden, durch welche ölhaltige Stoffe diffundieren können.
- **Mapeflex PU 65** nicht bei Temperaturen unter 0 °C applizieren.

Für die korrekten Abmessungen der Dichtfläche die Angaben des Herstellers der Fahrbahnübergänge beachten.

## ANWENDUNGSRICHTLINIEN

### Untergrundvorbereitung

Die abzudichtenden Flächen müssen gut ausgehärtet und ausreichend tragfähig, trocken, staubfrei, frei von Zementleimschichten, Öl, Fett, Wachs und alten Anstrichen sein

Durch den Einsatz von **Primer PU60** verbessert sich die Haftung bei allen saugfähigen, festen Untergründen. Gummi und Kunststoffteile müssen vorher angeschliffen werden.

### Anmischen und Verarbeitung

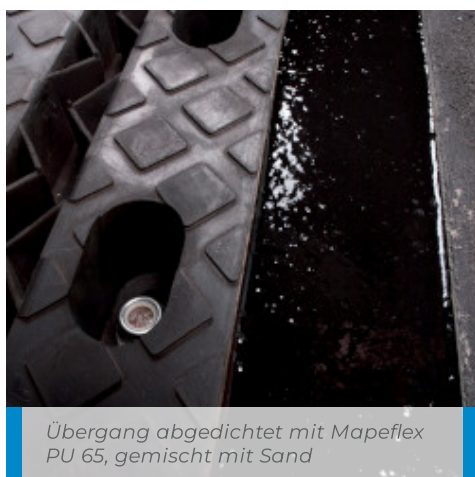
**Mapeflex PU 65** wird in 10-kg-Kunststoffgebinden geliefert (Komp. A+B). Beide Komponenten homogenisieren und Komponente B in den Behälter von Komponente A giessen. Mit einem Rührwerk mit niedriger Drehzahl mischen und dabei Luft einschüsse vermeiden. Keine Teilmengen mischen, um das korrekte Mischverhältnis von Harz und Härter zu gewährleisten. Das Produkt direkt nach dem Mischen der beiden Komponenten mit einer Metallkelle vom Mischgefäß in die Fuge giessen. Dabei darauf achten, dass keine Luft eingeschlossen wird.

Müssen die Abbinde- oder Aushärtungszeit reduziert werden, den Beschleuniger **Mapeflex PU 65 Catalyst** nach dem Mischen der Komponenten A+B hinzugeben.

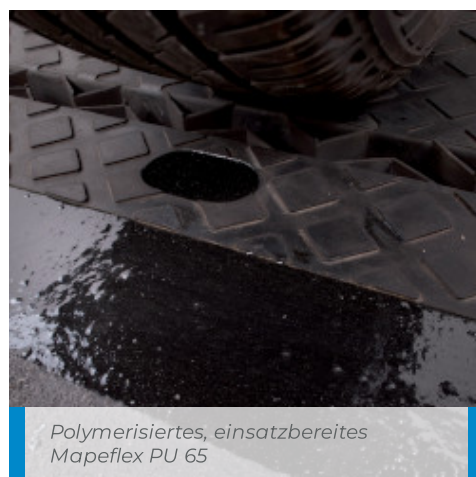
**Mapeflex PU 65** kann mit einem Quarzsand mit entsprechender Kornverteilung (**Quarzo 0.5**) im Gewichtsverhältnis 1:1 gemischt werden (1:0,76 im Volumenverhältnis).



Vergiessen von Mapeflex PU 65 in Verankerungspunkte



Übergang abgedichtet mit Mapeflex PU 65, gemischt mit Sand



Polymerisiertes, einsatzbereites Mapeflex PU 65

## VERBRAUCH

1,2 kg pro Liter zu verfüllendem Hohlraum (nur Komponenten A+B).

### Reinigung

**Mapeflex PU 65** lässt sich vor der Aushärtung mit Toluol oder Alkohol von Flächen, Werkzeug, Kleidung usw. entfernen. Einmal ausgehärtet, lässt es sich nur noch mechanisch oder mit **Pulicol 2000** entfernen.

## LIEFERFORM

**Mapeflex PU 65**: 10-kg-Gebinde (Komponente A+B).

**Quarzo 0.5**: 25-kg-Sack.

**Mapeflex PU 65 Catalyst** (Beschleuniger): 120-g-Kanister (bei Bedarf).

## VERFÜGBARE FARBEN

Schwarz.

## LAGERUNG

12 Monate im ungeöffneten Originalgebinde trocken und kühl lagerfähig. Komponente B muss bei einer Mindesttemperatur > +5 °C gelagert werden. Bei tieferen Temperaturen neigt das Material zur Kristallisation

## VORSICHTS- UND SICHERHEITSHINWEISE

Hinweise zur sicheren Anwendung unserer Produkte können der letzten Version des Sicherheitsdatenblattes auf [www.mapei.com](http://www.mapei.com) entnommen werden.  
NUR FÜR GEWERBLICHE ANWENDER.

## ENTSORGUNG

Gebinde tropffrei entleeren. Gebinde und Produktreste sind gemäss den örtlichen Richtlinien zu entsorgen.

<b>TECHNISCHE DATEN (typische Werte)</b>	
<b>KENNDATEN DES PRODUKTS</b>	
<b>Konsistenz:</b>	giessbare Paste
<b>Farbe:</b>	schwarz
<b>Dichte Komp. A (g/cm<sup>3</sup>):</b>	1,23
<b>Dichte A+B (g/cm<sup>3</sup>):</b>	1,20
<b>Dichte A+B+Quarzo 0.5 im Gewichtsverhältnis 1:1 (g/cm<sup>3</sup>):</b>	1,60
<b>Feststoffgehalt A+B (%):</b>	100
<b>Feststoffgehalt A+B+Quarzo 0.5 (%):</b>	100
<b>Brookfield-Viskosität Komp. A (mPa·s):</b>	12000 ± 2000 (Rotor 5 – 20 Umdrehungen)
<b>Viscosity Brookfield comp. A+B (mPa·s):</b>	5000 ± 500 (Rotor 5 – 20 Umdrehungen)
<b>Brookfield-Viskosität Komp. A+B (mPa·s):</b>	20 000 ± 3000 (Rotor 7 – 50 Umdrehungen)
<b>Brookfield-Viskosität Komp. A+B+Quarzo 0.5 im Gewichtsverhältnis 1:1 (mPa·s):</b>	
<b>ANWENDUNGSDATEN (bei +23 °C und 50 % rel. Luftfeuchtigkeit)</b>	
<b>Verarbeitungstemperatur (°C):</b>	von 0 bis +35
<b>Verarbeitungszeit (Minuten):</b>	A+B (normal abbindend) ca. 15–20 A+B (*) (schnell abbindend) ca. 5
<b>Staubtrocken (Minuten):</b>	A+B (normal abbindend) ca. 40–50 A+B (*) (schnell abbindend) ca. 15–20
<b>Begehbar (Stunden):</b>	A+B (normal abbindend) ca. 2–3 A+B (*) (schnell abbindend) ca. 1,25–1,5
<b>Endfestigkeit (Stunden):</b>	A+B (normal abbindend) ca. 24 A+B (*) (schnell abbindend) ca. 6–8
<b>ENDEIGENSCHAFTEN (nach 7 Tagen bei +23 °C + 14 Tagen bei +50 °C)</b>	
<b>Shore-A-Härte Komp. A+B (DIN 53505):</b>	80

Shore-A-Härte Komp. A+B+Quarzo 0.5 (DIN 53505):	90
Scherfestigkeit Komp. A+B (DIN 53504) (N/mm <sup>2</sup> ):	5.5
Scherfestigkeit Komp. A+B+Quarzo 0.5 (DIN 53504) (N/mm <sup>2</sup> ):	4.0
Bruchdehnung Komp. A+B (DIN 53504) (%):	250
Bruchdehnung Komp. A+B+Quarzo 0.5 (DIN 53504) (%):	85
Beständigkeit gegen UV-Strahlung:	sehr gut
Temperaturbeständigkeit (°C):	von -40 bis +70

\* Mapeflex PU 65 Komponenten A+B gemischt mit dem Beschleuniger Mapeflex PU 65 Catalyst

## HINWEIS

Die Angaben in diesem Merkblatt zu den Produkteigenschaften und der Verarbeitung entsprechen nach bestem Wissen dem derzeitigen Stand der Erkenntnisse und Erfahrungen sowie unserer Entwicklung unter standardisierten Bedingungen. Sie können jedoch keine Zusicherung von Eigenschaften oder Garantie der Eignung des Produkts für den Einzelfall darstellen. Bei der Produkthanwendung sind immer die konkreten Umstände und aktuellen Gegebenheiten der Baustelle zu beachten. Vor der Anwendung unserer Produkte soll der Verwender daher deren Anwendung testen und sich von ihrer Eignung überzeugen. Die Verantwortung für die richtige Verwendung und Ausführung liegt ausschliesslich beim Anwender.

Die aktuellste Version des technischen Merkblattes erhalten Sie unter [www.mapei.com](http://www.mapei.com).

## RECHTLICHE HINWEISE

Der Inhalt aus diesem technischen Merkblatt darf in andere projektbezogene Dokumente kopiert werden, aber durch das hieraus entstehende neue Dokument werden die Anforderungen des technischen Merkblattes, welches zum Zeitpunkt der Verarbeitung des MAPEI-Produktes gültig ist, weder abgeändert noch ersetzt. Die aktuellste Version des technischen Merkblattes können Sie unter [www.mapei.com](http://www.mapei.com) herunterladen. Die früheren Versionen verlieren ihre Gültigkeit.

**JEDE ABÄNDERUNG DES TEXTES ODER DER ANFORDERUNGEN, DIE IN DEM TECHNISCHEN MERKBLATT ENTHALTEN SIND ODER AUS DIESEM ABGELEITET WERDEN, FÜHREN ZUM AUSSCHLUSS DER VERANTWORTUNG VON MAPEI.**

00424-02-2020-de-ch (CH)

Die Vervielfältigung der hier veröffentlichten Texte, Fotos und Illustrationen ist untersagt und bedarf der vorherigen Genehmigung durch MAPEI

