



## Limboplast D480 Profil

Art.-Nr.: 5087...

Reaktive Systeme  
Kaltplastik

### Anwendungsgebiet

**Limboplast D480 Profil** wird in die Gruppe der lösemittelfreien, mehrkomponentigen, reaktiven Systeme eingeordnet.

**Limboplast D480 Profil** besteht aus zwei oder mehreren Komponenten, die durch chemische Reaktion miteinander eine duroplastische Verbindung bilden und durch thermische Einflüsse nicht mehr plastifizierbar sind.

**Limboplast D480 Profil** ist für bituminöse Decken (z.B. Gussasphalt, Asphaltbeton) und auch für Betondecken (mit Primer) geeignet.

**Limboplast D480 Profil** wurde auf der Rundlaufprüfanlage (RPA) der Bundesanstalt für Straßenwesen (BASt) geprüft.

**Limboplast D480 Profil** wird ausschließlich als **TypII-Markierung** mit erhöhter Nachtsichtbarkeit bei Nässe und erhöhter akustischer Warnwirkung appliziert. Der Typ II - Effekt wird erzielt, indem die Profile bei Nässe aus den sich über der Markierung bildenden Wasserfilm herausragen und reflektieren. Gezielt abgestimmte Profilabstände und damit verbundene Geräusch- und Rütteleffekte beim Überfahren geben dem Kraftfahrer ein zusätzliches Warnsignal, dass er von der Fahrspur abkommt. Der Rütteleffekt wird für den LKW durch eine Erhöhung der Profilabstände und Profilbreite verstärkt (z.B. Dr. Steinauer - Linie). Diese Markierung wird deshalb an Gefahrenstellen und Unfallschwerpunkten eingesetzt, wie z.B. Sperrlinien, insbesondere in engen Kurvenbereichen, Randlinien auf der Autobahn, in Baumalleen, Zu- und Abfahrten zu mehrspurigen Bundesstrassen und Autobahnen, Doppelsperrlinien an mehrspurigen Bundes- und Landesstrassen. In bebauten und bewohnten Gebieten sollte diese Markierung wegen der Geräuschentwicklung nicht eingesetzt werden.

**Limboplast D480 Profil** kann mit allen herkömmlichen Kaltplastik - Verlegemaschinen (Extruder, Ziehschuh) mit entsprechenden Spezialanbaukits für Profile appliziert werden.

### Technische Daten

**Standardfarbton:** weiß

andere Farbtöne auf Anfrage

**Dichte:** ca. 1,93 kg/l

**Aushärtezeit / Überfahrbarkeit:**

Die in den Prüfberichten der BASt (siehe Tabelle 1) ausgewiesenen Aushärtezeiten sind Laborwerte, die in der Praxis in Abhängigkeit der klimatischen Bedingungen (Temperatur, Luftfeuchtigkeit, Windverhältnisse), des Materials, der Schichtdicke und der Untergründe abweichen können. Die Markierungen müssen grundsätzlich vor der Freigabe für den Verkehr auf Überfahrbarkeit geprüft werden.

**Topfzeit:** 5 – 10 min.

(in Abhängigkeit der zugegebenen Härtermenge und der Luft-, Material- und Deckentemperatur)

**Lagerstabilität:** 6 Monate

(ungemischt in frostfreien, nicht überhitzten Räumen und in verschlossenen Originalgebinden. Vor direkter Sonneneinstrahlung und Frost schützen!)

**Standardgebinde:**

Für 2-K Limboplast D480 Profil

Weißblechgebände mit 10/15/25/40 kg Füllgewicht

Für 3-K Limboplast D480 Profil

weißes Gebinde mit 40 kg Füllgewicht – Komp. A

blaues Gebinde mit 40 kg Füllgewicht – Komp. B

Container - Füllgewicht auf Anfrage

Härterpulver (BPO) verpackt in PE-Beuteln –

Flüssighärter im Plastikgebände mit 20 kg

Füllgewicht Füllmenge entsprechend dem

Mischungsverhältnis und dem Füllgewicht der

Gebinde; Nachstreumittel in Papiersäcken mit PE-

Einlage mit 25 kg Füllgewicht.

**Kennzeichnung:**

**Achtung:** Die für Kaltplastiken eingesetzten

Härtertypen sind organische Peroxide. Sie müssen

separat zu den Kaltplastiken in entsprechend dafür

vorgesehenen Behältnissen (Spezialkartons und

Spezialkisten) abgepackt, transportiert und gelagert

werden. Die geltenden Vorschriften und Hinweise für

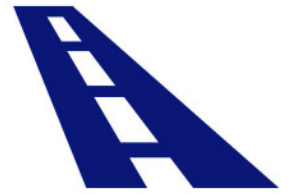
sachgemäßen Transport, Umgang, Lagerung, Erste

Hilfe, Toxikologie und Ökologie sind in unseren

Sicherheitsdatenblättern ausführlich beschrieben! Die

Hinweise auf dem Etikett und in den

Sicherheitsdatenblättern sind zu beachten.



## Limboplast D480 Profil

Art.-Nr.: 5087...

**Reaktive Systeme  
Kaltplastik**

### Technische Daten

Mischungsverhältnisse zu den Applikationstechniken:

Produktname	Art.-Nr.:	Härterart / Technik
<b>2-K Limboplast D480 Profil</b> reaktive Komponente B/ Stammkomponente (Sommereinstellung)	5087Profil	Härterpulver / 2-K Spezialmaschine
(Wintereinstellung)	5087ProfilW	
<b>Mischungsverhältnis: reaktive Komponente B : Härterpulver = 100 : 1</b> (D480 Profil) (BPO)		

Produktname	Art.-Nr.:	Härterart / Technik
<b>2-K Limboplast D480 Profil</b> reaktive Komponente B / Stammkomponente (Sommereinstellung)	5087ProfilHP	Härterperlen 2000 / 2-K Verlegemaschinen
(Wintereinstellung)	5087ProfilHPW	
<b>Mischungsverhältnis: reaktive Komponente B + Härterperlen 2000 = 100 : 4</b> (D480 Profil)		

Produktname	Art.-Nr.:	Härterart / Technik
<b>2-K Limboplast D480 Profil</b> reaktive Komponente B / Stammkomponente (Sommereinstellung)	5087ProfilNor	Flüssighärter / 2-K Spezialmaschine
(Wintereinstellung)		
<b>Mischungsverhältnis: reaktive Komponente B : Flüssighärter = 98 : 2</b> (D480 Profil)		

Produktname	Art.-Nr.:	Härterart / Technik
<b>3-K Limboplast D480 Profil</b> reaktive Komponente B	5087(1:1)pr	Härterpulver / 3-K Spezialmaschine
	5087(1:1)prB	
nicht reaktive Komponente A	5087(1:1)prA	Zugabe von 2-4% Härterpulver
<b>Mischungsverhältnis: Komponente A + 2-4% Härterpulver : Komponente B = 1 : 1</b> (nicht reaktiv) (BPO) (reaktiv)		

Produktname	Art.-Nr.:	Härterart / Technik
<b>3-K Limboplast D480 Profil</b> reaktive Komponente B	5087prNorp	Flüssighärter / 3-K Spezialmaschine
	5087prNorpB	
nicht reaktive Komponente A	5087prNorpA	Zugabe von 2-4% Flüssighärter
<b>Mischungsverhältnis: Komponente A + 2-4% Flüssighärter : Komponente B = 1 : 1</b> (nicht reaktiv) (reaktiv)		

In den Monaten Oktober bis April wird witterungsbedingt die D480 Profil als Wintereinstellung hergestellt.

### Verarbeitungshinweise

**Verarbeitungstemperatur:** mind. + 5°C

**Deckentemperatur:** + 5°C bis + 45°C

**rel. Luftfeuchte:** max. 75%

**(Taupunkttafel beachten!)**

**aufzutragende Schichtdicken:**

2/5 mm ; 3/5 mm ; 3/7 mm

d.h. 2 mm - 3 mm Basisschichtdicke

und 5 mm - 7 mm Profilhöhe

**theoretischer Verbrauch\*:**

ca. 5,0 kg/m<sup>2</sup> - 8,0 kg/m<sup>2</sup>

(Der tatsächliche Verbrauch ist abhängig von der Basisschichtdicke, der Profilhöhe, der Profilbreite, den Profilabständen und von der Art und Beschaffenheit des Untergrundes)

(\* siehe Tabelle „Theoretischer Material- und Nachstreumittelverbrauch“)



## Limboplast D480 Profil

Art.-Nr.: 5087...

Reaktive Systeme  
Kaltplastik

### Verarbeitungshinweise

#### Nachstreumittel\*:

Entsprechend den RPA-Prüfberichten der BAST (siehe Tabelle 1) sind nur die vom Hersteller geprüften Nachstreumittel zu verwenden!

#### Vorbereitung der Kaltplastik:

Die **2-K Limboplast D480 Profil** ist vor der Verarbeitung **homogen** im Originalgebinde **aufzurühren!** Danach wird der Härter (Härterpulver oder Flüssighärter) im angegebenen Mischungsverhältnis gleichmäßig mit geeignetem Rührwerk in die Stammkomponente (D480 Profil) eingemischt. Es ist immer nur soviel Material mit Härter anzurühren, wie für die Applikation benötigt wird (Topfzeit beachten).

Zur Optimierung der Verarbeitbarkeit des Materials bzw. der Strukturausbildung der Applikation können, in Abhängigkeit der Wetterbedingungen, die Viskosität und die Reaktivität / Aushärtezeit von Kaltplastiken im begrenzten Rahmen an die konkreten Verarbeitungsbedingungen vor Ort angepasst werden.

#### 1. Die Viskosität anpassen

- Erhöhung der Viskosität (z.B. bei hohen Material-, Luft- und Deckentemperaturen) durch Zugabe von ca. 0,2 % Verdickungsmittel (Art.-Nr.: R10802 fest oder R10459 flüssig)
- Verringerung der Viskosität (z.B. bei niedrigen Material-, Luft- und Deckentemperaturen) durch Zugabe von ca. 2,0 % Einstellmittel B (Art.-Nr.: 3041). Es sollte nur soviel Material eingestellt werden wie benötigt wird, da sich die Viskosität nachträglich ändern kann bzw. das Absetzverhalten beeinflusst werden kann.

#### 2. Die Reaktivität /Aushärtezeit anpassen

- Beschleunigung der Reaktivität/Aushärtezeit (z.B. im Frühjahr / Herbst bei tiefen Material-, Luft- und Deckentemperaturen) durch Zugabe von ca. 0,2 % Beschleuniger 101 (Art.-Nr.: 8060) oder durch erhöhte Härterzugaben (siehe Tabelle „Topf-/Aushärtezeiten“).
- Verzögern der Reaktivität/Aushärtezeit (z.B. im Sommer bei hohen Material-, Luft- und Deckentemperaturen) durch Zugabe von ca. 0,2% Verzögerer T (Art.-Nr.: 8050) oder durch Verringerung der Härterzugaben (siehe Tabelle „Topf-/Aushärtezeiten“).

**Achtung:** Immer nur eine der o.g. Methoden anwenden. Bei Überschreitung der festgelegten Mengen kann es zu gravierenden Veränderungen der Verarbeitbarkeit des Materials und damit der verkehrstechnischen Eigenschaften kommen.

Bei der **3-K Limboplast D480 Profil** (Mischungssystem 1:1) ist zusätzlich folgendes zu beachten:

1. Bei der Vorbereitung der nichtreaktiven Komponente A werden 2–4 % Härter homogen eingerührt und anschließend in den dafür vorgesehenen Vorratsbehälter A gefüllt. Danach muss der Behälter verschlossen werden, um eventuelle Verunreinigungen mit der Komponente B zu verhindern. Anschließend kann die homogen aufgerührte Komponente B in den dafür vorgesehenen Vorratsbehälter B eingefüllt werden.
2. Auf äußerste Sauberkeit bei der Vorbereitung der Komponenten ist zu achten. Kleinste Verunreinigungen /Vermischungen der Komponenten untereinander können zur vorzeitigen Aushärtung führen. Daher sollten für die verschiedenen Komponenten jeweils verschiedene Rührwerke bzw. Hilfsmittel eingesetzt werden.
3. Die Komponenten dürfen erst unmittelbar vor der Applikation im Mischrohr zusammengeführt werden. Selbst geringe Vermischungen führen zu vorzeitiger Aushärtung bzw. Maschinenstörung. Auch bei kurzen Stillstandszeiten der Maschine ist es notwendig, die Misch- und Verlegevorrichtung kurz mit Spezialreiniger (Art.-Nr.: 3086) für Markiermaschinen durchzuspülen.
4. Die nichtreaktive Komponente A hat eine begrenzte Lagerstabilität / Topfzeit, wenn sie mit dem Härter (Härterpulver oder Flüssighärter) versetzt ist. Daher müssen Restmengen des nicht verarbeiteten, vorgemischten Materials aus der Maschine entfernt werden.

#### Verdüner:

**Achtung:** Die Limboplast D480 Profil muss **ohne** Verdünerzusatz verarbeitet werden.

#### Reinigung der Geräte und Maschinen:

Die Reinigung muss unbedingt **vor** der vollständigen Aushärtung des Materials mit Spezialreiniger für Markiermaschinen (Art.-Nr.: 3086) durchgeführt werden.



## Limboplast D480 Profil

Art.-Nr.: 5087...

**Reaktive Systeme  
Kaltplastik**

### Verarbeitungshinweise

**Tabelle: Aushärtezeiten von 2-K Kaltplastiken im System 98:2 mit Flüssighärter in Abhängigkeit von der Material- und Decktemperatur**

Temp. (°C)	Härtermenge flüssig (Gew. %)	Härtezeit (min)
0°	2	23
5°	2	15
10°	2	13
15°	2	10
20°	2	9
25°	2	7
30°	2	5
40°	2	4
45°	2	3

**Topf- und Aushärtezeiten von 2-K Kaltplastiken in Abhängigkeit von der Material- und Decktemperatur**

Temp. (°C)	Härtermenge (Gew. %)	Topfzeit (min)	Härtezeit (min)
0°	2	-	-
5°	2	17	22
10°	2	16	24
15°	2	8	20
20°	1	8	18
25°	1	7	17
30°	1	7	15
30°	0,5	8	18
40°	0,5	7	15
45°	0,5	6	13

**Topf- und Aushärtezeiten von 3-K Kaltplastiken in Abhängigkeit von der Material- und Decktemperatur**

Temp. (°C)	Härtermenge (Gew. %)*	Topfzeit (min)	Härtezeit (min)
0°	4	22	45
5°	4	20	40
10°	4	26	35
15°	4	9	27
20°	2	11	22
25°	2	9	20
30°	2	10	19
30°	1	12	26
40°	1	5	16
45°	1	4	15

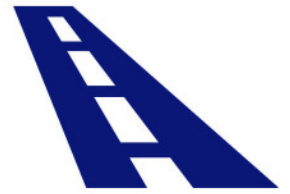
\*bezogen auf nichtreaktive Komponente A

**Topf- und Aushärtezeiten von 2-K und 3-K Kaltplastiken in Abhängigkeit von der Temperatur unter Zusatz von Beschleuniger oder Verzögerer**

Temp. (°C)	Härtermenge (Gew. %)	Beschleuniger (Gew.-%)	Verzögerer (Gew.-%)	Topfzeit (min)	Härtezeit (min)
0°	2	0,2	-	19	30
5°	2	0,2	-	18	26
10°	2	0,2	-	12	23
15°	2	0,1	-	7	19
20°	2	-	-	11	22
25°	2	-	0,1	13	27
30°	2	-	0,1	11	24
30°	2	-	0,2	19	28
40°	2	-	0,2	5	22
45°	2	-	0,2	6	25

### Tabelle Theoretischer Material- und Nachstreumittelverbrauch

Produktbezeichnung	Dichte (kg/l)	Schichtdicke (mm)	Theoretischer Verbrauch					RPA-Nummer	
			(kg/m <sup>2</sup> )	(kg/km) 12 cm	(kg/km) 15 cm	(kg/km) 25 cm	(kg/km) 30 cm		(kg/km) 50 cm
Limboplast D480 Profil	1,93	2/5 2/6 oder 3/7	5,00	600,00	750,00	1250,00	1500,00	2500,00	
			8,00	960,00	1200,00	2000,00	2400,00	4000,00	
NSM P21 3:1			0,40	48,00	60,00	100,00	120,00	200,00	2002 1DK 05.17



## Limboplast D480 Profil

Art.-Nr.: 5087...

Reaktive Systeme  
Kaltplastik

### Hinweise für die Applikation

#### Untergrund/Untergrundvorbereitung

Der Untergrund muss trocken, sauber, staub-, öl-, fettfrei und frei von losen Bestandteilen und sonstigen Verunreinigungen sein. Der Untergrund und eventuell vorhandene Altmarkierungen müssen auf Tragfähigkeit und Verträglichkeit mit dem zu applizierenden Markierungsstoff geprüft werden. Im Zweifelsfall müssen Probebeschichtungen/ Haftungsproben durchgeführt werden. Altmarkierung sollten daher idealerweise durch geeignete mechanische Verfahren entfernt werden.

#### Beton oder zementgebundene Untergründe

Die haftungsstörenden Oberflächenbestandteile (Feinmörtelschicht / Betonschlemme) bei neuen Decken müssen durch geeignete Verfahren (z.B. Wasserhochdruck, Feinfräsen o.ä.) entfernt werden. Vor der Applikation von D480 Profil muss der Beton bzw. die zementgebundenen Untergründe (auch Verbundsteinpflaster) mit entsprechenden Grundierungen (2-K EP-Grundierung Art.-Nr.: 8609000 bzw. 2-K Grundierung B71 für Beton Art.-Nr.: 8010) vorbehandelt werden. Gleichzeitig wird dabei einer möglichen Blasenbildung vorgebeugt, die bei Applikationen ohne Grundierung auf Betondecken auftreten können. Wichtig ist hierbei eine ausreichende Benetzung der Betonoberfläche mit den Grundierungen, um eine optimale Haftung der Kaltplastik zum Beton zu erreichen. Der Verbrauch an Grundierung ist abhängig von der Porosität des Betons und kann daher unterschiedlich ausfallen. Die Feuchtigkeit des Betons darf beim Markieren nicht höher als 4% sein.

#### Bituminöse Untergründe

Alle losen Bestandteile, z.B. Splitt sind zu entfernen. Die auf der Oberfläche vorhandenen Fluxöle auf neuen bituminösen Decken sind für Folgeanstriche haftungsstörend, bzw. können zu Verfärbungen der Markierung führen.

Da ein mechanisches Entfernen kaum möglich ist, sollte der Untergrund 4-8 Wochen unter Verkehr liegen, bzw. die Erstmarkierung aus Farbe als Verkehrsfreibemerkung gemäß ZTV M 02 (Ziff.

2 Seite 9) aufgebracht werden. Vor dem Aufbringen der endgültigen Markierung ist eine Haftungsprüfung durchzuführen.

#### Kunsthartzböden

Für die Applikation auf Kunsthartzböden sind unter der Rubrik „Sonderprodukte - Hallenmarkierungen“ geeignete Produkte auszuwählen.

#### Pflasteruntergründe

Natur-, Kunststein- und Verbundsteinpflaster stellen in sich bewegliche Untergründe dar. Daher ist die Applikation mit Limboplast D480 Profil auf Pflastergründen auf Grund der hohen Schichtdicken nicht zu empfehlen.

Sollte die Applikation mit Limboplast D480 Profil jedoch erforderlich sein, ist wie folgt zu verfahren:

#### Verbundsteinpflaster

Die zu applizierende Fläche mit **2-K Grundierung B71 für Beton** (Art.-Nr.: 8010) grundieren. Anschließend kann die Applikation mit Limboplast D480 Profil in den geforderten Schichtdicken erfolgen.

#### Natur- oder Kunststeinpflaster

Die zu applizierende Fläche mit **2-K Grundierung B55 für Pflaster** (Art.-Nr.: 8011) grundieren. Anschließend wird der **Pflaster-Ausgleichsmörtel** (Art.-Nr.: 5232....) flächendeckend aufgetragen, so dass eine gleichmäßige, ebene Fläche entsteht. Die Pflaster-Ausgleichsmörtelfläche sollte ca. 2-3 cm größer als die zu applizierende Markierung (Strich, Zeichen...) sein. Nach der Aushärtung des Pflaster-Ausgleichsmörtels kann die Applikation der Limboplast D480 Profil in der geforderten Schichtdicke erfolgen (nähere Hinweise siehe entsprechende Technische Informationen zur 2-K Grundierung B55 für Pflaster und Pflaster-Ausgleichsmörtel).

Im Fall von Rissbildungen / Abplatzungen durch die Relativbewegungen der Pflasteruntergründe mit eventuell fortschreitendem Verschleiß am Riss wird keine Gewährleistung übernommen.

**Hinweis:** Für großflächige Beschichtungen ist die Limboplast D480 Profil nicht geeignet.



## Limboplast D480 Profil

Art.-Nr.: 5087...

**Reaktive Systeme  
Kaltplastik**

### Applikationsverfahren

Maschinell mit handelsüblichen Kaltplastik – Verlegemaschinen (Extruder, Ziehschuh) und mit entsprechenden Spezialanbaukits für Profile, die unterschiedliche Profilstrukturen (Profilhöhe, Stegbreite, Profilabstände, rechtwinklige oder schräge Anordnung der Profile) hervorbringen können. Für Markierungen größeren Umfangs sind selbstfahrende Markierungsmaschinen vorzusehen. Für Handmarkierungen (z.B. Stadtmarkierungen) werden kleine Handverlegemaschinen eingesetzt. Die genauen Maschineneinstellungen sind von den Applikationsbedingungen und vom Maschinentyp

abhängig und sind entsprechend den Hinweisen des Maschinenherstellers vorzunehmen. Auf gleichmäßige Material – und Nachstreumittelverteilung über die gesamte applizierte Fläche ist zu achten. Schichtdicken und Nachstreumittelmenge sind einzuhalten.

**Achtung:** Bei grob strukturierten Untergründen kann trotz genau eingestellter Schichtdicke am Ziehschuh ein Materialmeherverbrauch auftreten, weil die Hohlräume der Deckenstruktur erst zufließen, bevor sich die messbare Schichtdicke aufbaut.

(siehe Tabelle „Theoretischer Material- und Nachstreumittelverbrauch“)

**Tabelle 1: RPA – Prüfberichte der BAST**

Prüfbericht – Nr.	Schichtdicke	Perlenmenge und Typ	verkehrstechnische Eigenschaften
2002 1DK 05.17	2/5 mm Profil	400 g/m <sup>2</sup> P21 3:1	P7, R4, RW3, Q4, T4* (RW4 <sup>2</sup> , Q5 <sup>2</sup> )

Ab 2000 wird die Urmusterprüfung zur Mustergleichheit bei der BAST durchgeführt und in der Regel unter Punkt 3.3 im Prüfzeugnis protokolliert.

\* Die ausgewiesene Trocknungszeit ist ein Laborwert und kann sich in Abhängigkeit von klimatischen Bedingungen ändern.

<sup>2</sup> Neueinstellung in der zukünftigen Freigabeliste der BAST gemäß DIN EN 1436

**Tabelle 2: Vorhandene Praxisbewährungsberichte der DSGS**

Bericht – Nr.	Strecke	Liegedauer	Schichtdicke	Perlentyp	verkehrstechnische Eigenschaften
Keine vorhanden					

**Tabelle zur Gewährleistung nach Konditionenkartellvertrag vom 09. Dezember 2002**

Typ II 2/5, 2/6, 3/7 mm	0 – 4.500 DTV	4.501 – 15.000 DTV	> 15.000 DTV
selten überfahren*	S1; T2-T5***; Q3-Q4; R3, RW2	S1; T2-T5***; Q3-Q4; R3, RW2	S1; T2-T5***; Q3-Q4; R3, RW2
häufig überfahren*	S1; T2-T5***; Q3-Q4; R3, RW2	S1; T2-T5***; Q3-Q4; R3, RW2	S1; T2-T5***; Q3-Q4; R3, RW2 (1)
ständig überfahren*	S1; T2-T5***; Q3-Q4; R3, RW2	S1; T2-T5***; Q3-Q4; R3, RW2	/

\* Einordnung gem. ZTV M 02

\*\*\* Trocknungszeit abhängig von klimatischen Bedingungen, Schichtdicke und Deckentemperatur

(1) max. 20.000 DTV

Diese zugesicherten Eigenschaften gelten nur unter verkehrstypischen Belastungen durch frei rollenden Verkehr und unter Einsatz der von der Limburger Lackfabrik GmbH empfohlenen und geprüften Systeme unter Beachtung der jeweiligen Verarbeitungshinweise.

Ausgeschlossen sind Gewährleistungen in folgenden Fällen:

- außergewöhnliche mechanische Belastungen durch: Winterdienst, Kettenfahrzeuge, landwirtschaftlichen Verkehr und anderes schweres militärisches Gerät, erhöhte Radialkrafteinwirkungen z. B. in Kurvenbereichen,
- erhöhte Belastung durch Änderung der Verkehrsführung z. B. in Baustellen
- Unzureichende Reinigung der Untergründe, verursacht durch Umwelteinflüsse (siehe Allgemeine Hinweise zu den Technischen Informationen)
- bei Verarbeitung der Markierungsstoffe abweichend von den Festlegungen der Technischen Information
- außerhalb des Gewährleistungszeitraumes lt. ZTV M 02

Gewährleistungen im System mit Verkehrsfreigabemarkierungen gemäß ZTV M 02 Punkt 9 werden nur übernommen wenn:

- für Verkehrsfreigabemarkierung und endgültige Markierung ausschließlich Materialien von der Limburger Lackfabrik GmbH zum Einsatz kommen, die als Markierungssystem geprüft wurden.
- zwischen Applikation der Verkehrsfreigabemarkierung und der endgültigen Markierung (bei spritzbaren Systemen) nicht mehr als 3 Monate liegen
- die Verkehrsfreigabemarkierung zum Zeitpunkt der Applikation mit der endgültigen Markierung funktionstüchtig ist und durchgeführte Haftungsproben keine Einschränkungen ergaben (Haftungsproben der Verkehrsfreigabemarkierung sind zwingend erforderlich).
- als endgültige Markierung mindestens eine Kaltspritzplastik mit einer Mindestschichtdicke von 0,5 mm als TypI – Markierung bzw. eine Kaltplastik (glatt, profiliert, strukturiert) mit einer Mindestschichtdicke von 3 mm als TypII – Markierung zum Einsatz kommen.

Für Irrtümer und Druckfehler wird keine Haftung übernommen!

Stand: 29.02.08

Seite 6 von 6