

 **ChipFill®**

**Schlaglochsanieuerung
Heißeinbau!!**

**Thermoplastik für den Heißeinbau
bei Schlaglöchern und Rissen im Asphalt**



Staub und losen Schmutz im Einsatzbereich gründlich entfernen.



Mit einem Gasbrenner den Einsatzbereich vorheizen.



Füllen Sie eine Schicht ChipFill® von maximal 15mm in den Einsatzbereich



Erhitzen Sie das Material auf ca. 200°C mit dem Gasbrenner.

Schnelle und innovative Reparatur

ChipFill® ist eine speziell für die Reparatur von Rissen und kleineren Schlaglöchern (Durchmesser bis 20 cm) entwickelte Thermoplastik. ChipFill® verhindert, dass aus kleinen Beschädigungen große Schlaglöcher entstehen.

Die Reparaturzeit beträgt etwa 20 Minuten – vom Beginn bis zur Freigabe des Verkehrs.

Einfache Verarbeitung

Die heiß eingebaute Thermoplastik ChipFill® ist herkömmlichen, kalt applizierten Reparatursystemen hinsichtlich der Haftung zum Asphalt überlegen. Durch das Aufheizen auf ca. 220°C und mehr entsteht eine hervorragende Verbindung mit dem Bitumen im Asphalt.

ChipFill® ist eine temporäre Reparatur, welche die Kosten für die Asphaltinstandhaltung verringert. Durch das Verschließen von kleineren Beschädigungen wird verhindert, dass beispielsweise aus kleinen Frostaufbrüchen große Schlaglöcher werden und diese dann ein Vielfaches an Kosten verursachen.

Zur Verarbeitung von ChipFill® benötigen Sie lediglich einen Gasbrenner. Wenn Sie ChipFill® auf Ihrem Fahrzeug mitführen, können Sie auf diese Weise Beschädigungen im Asphalt unmittelbar nach dem Auffinden reparieren.

Applikation zu jeder Jahreszeit

ChipFill® lässt sich ohne großen Aufwand verarbeiten - Sie benötigen nur einen Straßenbesen und einen Gasbrenner.

Reinigen Sie die zu reparierende Stelle und erwärmen Sie diese, um Restfeuchtigkeit zu beseitigen. Danach eine Schicht ChipFill® (max. 15 mm) in das Schlagloch bzw. den Riss füllen und mit dem Brenner erhitzen. Dabei wird das Material flüssig und füllt die vorher offene Stelle komplett aus. Eventuell erforderliche weitere Lagen ChipFill® werden genauso appliziert. Dabei sollte aber eine Schichtdicke von insgesamt 45 mm nicht überschritten werden.

Um eine rutschhemmende Oberfläche sicherzustellen und um Geistermarkierungen zu vermeiden, wird die noch heiße Thermoplastik mit Griffigkeitsmittel abgestreut.

