

DEUTSCHES INSTITUT FÜR BAUTECHNIK

Anstalt des öffentlichen Rechts

10829 Berlin, 5. April 2006
Kolonnenstraße 30 L
Telefon: 030 78730-251
Telefax: 030 78730-320
GeschZ.: II 20.1-1.34.24-7/06

Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung

Zulassungsnummer:

Z-34.4-8

Antragsteller:

Eurosond GmbH
Grundbautechnik
Am Lichtbogen 8
45141 Essen

Zulassungsgegenstand:

Düsenstrahlverfahren "RODINJET"

Geltungsdauer bis:

31. März 2011

Der oben genannte Zulassungsgegenstand wird hiermit allgemein bauaufsichtlich zugelassen.
Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung umfasst neun Seiten.



* Der Gegenstand ist erstmals am 12. März 1991 allgemein bauaufsichtlich zugelassen worden.

I. ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN

- 1 Mit der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung ist die Verwendbarkeit bzw. Anwendbarkeit des Zulassungsgegenstandes im Sinne der Landesbauordnungen nachgewiesen.
- 2 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung ersetzt nicht die für die Durchführung von Bauvorhaben gesetzlich vorgeschriebenen Genehmigungen, Zustimmungen und Bescheinigungen.
- 3 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung wird unbeschadet der Rechte Dritter, insbesondere privater Schutzrechte, erteilt.
- 4 Hersteller und Vertreiber des Zulassungsgegenstandes haben, unbeschadet weitergehender Regelungen in den "Besonderen Bestimmungen", dem Verwender bzw. Anwender des Zulassungsgegenstandes Kopien der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung zur Verfügung zu stellen und darauf hinzuweisen, dass die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung an der Verwendungsstelle vorliegen muss. Auf Anforderung sind den beteiligten Behörden Kopien der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung zur Verfügung zu stellen.
- 5 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung darf nur vollständig vervielfältigt werden. Eine auszugsweise Veröffentlichung bedarf der Zustimmung des Deutschen Instituts für Bautechnik. Texte und Zeichnungen von Werbeschriften dürfen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung nicht widersprechen. Übersetzungen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung müssen den Hinweis "Vom Deutschen Institut für Bautechnik nicht geprüfte Übersetzung der deutschen Originalfassung" enthalten.
- 6 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung wird widerruflich erteilt. Die Bestimmungen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung können nachträglich ergänzt und geändert werden, insbesondere, wenn neue technische Erkenntnisse dies erfordern.



II. BESONDERE BESTIMMUNGEN

1 Zulassungsgegenstand und Anwendungsbereich

1.1 Zulassungsgegenstand

Gegenstand der folgenden allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung ist das Düsenstrahlverfahren "RODINJET" der Firma Eurosond GmbH, Essen; hierunter wird eine Bodenvermörtelung verstanden. Mit Hilfe eines Schneidstrahls aus Wasser oder Bindemittelsuspension, dem auch Druckluft hinzugefügt werden kann, wird der im Bereich des Bohrlochs anstehende Boden aufgeschnitten bzw. ausgefräst. Der ausgefräste Boden wird umgelagert und mit Bindemittelsuspension vermischt sowie teilweise auch durch den Bohrlochringraum zum Bohrlochmund gespült. Es können Bauelemente verschiedener geometrischer Formen hergestellt werden. Das Bauelement ist verfahrensbedingt nicht durchgehend homogen.

Die fachgerechte Ausführung des Düsenstrahlverfahrens wurde vom Antragsteller nach dem "Prüfprogramm für die Grundsatzprüfungen: Düsenstrahlverfahren für Bohrneigungen $\leq 60^\circ$ zur Vertikalen" durch Grundsatzprüfungen nachgewiesen.

Das Düsenstrahlverfahren "RODINJET" wird in vier Varianten eingesetzt:

1. Hochdruck-Schneiden mit Zementsuspension (Verfahren 1)
2. Hochdruck-Schneiden mit Wasser + Verfüllen mit Zementsuspension (Verfahren 2)
3. Hochdruck-Schneiden mit Zementsuspension + Luftummantelung des Schneidstrahls (Verfahren 3)
4. Hochdruck-Schneiden mit Wasser + Luftummantelung des Schneidstrahls + Verfüllen mit Zementsuspension (Verfahren 4)

Beim Verfahren 1¹ besteht der Schneidstrahl aus der Bindemittelsuspension. Er schneidet die Bodenstruktur auf und vermörtelt sie.

Beim Verfahren 2¹ wird der Boden mit einem Schneidstrahl aus Wasser gelöst. Die für die Vermörtelung erforderliche Bindemittelsuspension wird über tieferliegende separate Düsen eingepresst. Dieses Verfahren bedingt ein Zweikanal-Bohrgestänge, welches für Wasser und Suspension zwei getrennte Zulaufkanäle besitzt.

Beim Verfahren 3¹ besteht der Schneidstrahl aus Bindemittelsuspension und zusätzlich einem koaxialen Druckluftstrahl. Diese Variante bedingt ein Zweikanal-Bohrgestänge, welches für Luft und Suspension zwei getrennte Zulaufkanäle besitzt.

Beim Verfahren 4¹ wird der Boden mit einem koaxial druckluftummantelten Wasserstrahl gelöst. Die für die Vermörtelung erforderliche Bindemittelsuspension wird über separate Düsen eingepresst. Dieses Verfahren bedingt ein Dreikanal-Bohrgestänge, welches für Luft, Wasser und Suspension drei getrennte Zulaufkanäle besitzt.

1.2 Anwendungsbereich

Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung gilt für Maßnahmen, bei denen das Düsenstrahlverfahren "RODINJET" zur Herstellung von Unterfangungen, Gründungen und Baugrubenverbau eingesetzt wird. Dabei sind Bohrungen zwischen 0 und ca. 60° zur Senkrechten zulässig. Die Einschränkung in der Neigung gilt nicht für die oberen "Zwickel", wie sie bei der Unterfangung von Fundamenten auftreten.

¹ Gemäß Prüfprogramm für die Grundsatzprüfungen: Düsenstrahlverfahren für Bohrneigungen $\leq 60^\circ$ zur Vertikalen, Deutsches Institut für Bautechnik, Fassung vom 20. Mai 2003



Es dürfen nur zusammenhängende Gründungselemente erstellt werden, d.h. mindestens in einer Richtung überschnittene Düsenstrahl (DS)-Körper mit ungefähr gleicher Querschnittsfläche; es ist z. B. nicht zulässig, aufgelöste Strukturen, bestehend aus einzelnen auf Lücke stehenden Säulen, anzuordnen². Der Mindestquerschnitt einer DS-Säule muss $0,3 \text{ m}^2$ betragen. Werden überschnittene Säulen hergestellt, die mindestens aus zwei Reihen bestehen, genügt ein Mindestquerschnitt von $0,1 \text{ m}^2$ für eine DS-Säule.

Soweit nachstehend nichts anderes festgelegt ist, darf das Düsenstrahlverfahren "RODINJET" nur in nichtbindigen³ oder bindigen⁴ Böden und solchen mit schwach humosen bzw. organischen Beimengungen nach DIN 4022-1:1987-09, Abschnitt 8.4, Tabelle 4, sowie in Auffüllungen aus diesen Böden angewendet werden, ohne Einschränkung hinsichtlich der Kohäsion.

Bei geschichteten Böden gelten nachfolgende Einschränkungen:

- Schichten aus bindigen Böden zwischen solchen aus nichtbindigen Böden sind für das Verfahren nur geeignet, wenn die Kohäsion des undrännierten (nicht entwässerten) Bodens $c_u \leq 15 \text{ kN/m}^2$ ist; oder wenn Probesäulen in diesen Böden ausgeführt werden und bei der Festlegung der Herstellparameter (Abschnitt 2.1.3) die Schichten berücksichtigt werden.
- Schichten aus Böden mit mehr als schwach humosen bzw. schwach organischen Beimengungen nach DIN 4022-1:1987-09, Abschnitt 8.4, Tabelle 4, dürfen nicht mächtiger als 1,5 m sein.

Die zuvor genannten Einschränkungen des Anwendungsbereiches brauchen nicht eingehalten zu werden, wenn das Düsenstrahlverfahren nur zur Verbesserung der Gebrauchsfähigkeit eingesetzt wird (dies kann z. B. der Fall sein bei Bodenverbesserungen oder Nachgründungen zur Verminderung von Setzungen).

Wenn beim Einsatz des Düsenstrahlverfahrens "RODINJET" ein starker oder sehr starker chemischer Angriff nach DIN 4030-1:1991-06 vorliegt oder organische Böden oder Böden mit mehr als schwach humosen bzw. organischen Beimengungen nach DIN 4022-1:1987-09, Abschnitt 8.4, Tabelle 4, vorhanden sind, muss vor Baubeginn ein Sachverständiger eingeschaltet werden. Mit dessen Hilfe ist zu klären, ob das Erstarren oder das Erhärten der DS-Körper gestört und damit die Festigkeit oder die Dichtigkeit herabgesetzt werden oder es zu Absprengungen kommen kann.

2 Bestimmungen für das Bauprodukt

2.1 Eigenschaften und Zusammensetzung

2.1.1 Bindemittelsuspension

Der Bindemittelanteil der Suspension ist vom Verfahren wie auch von den gewünschten Eigenschaften des Endproduktes abhängig. Der Wasser/Bindemittel-Wert bewegt sich dabei in einem Bereich zwischen 0,5 und 1,5.

Als Bindemittel sind Zemente mit besonderen Eigenschaften nach DIN 1164-10:2004-08 und die nachfolgend in der Tabelle 1 aufgeführten Normalzemente nach DIN EN 197-1:2004-08 oder für das Düsenstrahlverfahren allgemein bauaufsichtlich zugelassene Bindemittel sowie gegebenenfalls Zusatzmittel und Zusatzstoffe mit entsprechender allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung zu verwenden. Der Suspension dürfen Steinkohlenflugaschen nach DIN EN 450:1995-01 und Bauregelliste A Teil 1 in der jeweils gültigen Fassung⁵ oder allgemein bauaufsichtlich zugelassene Steinkohlenflugaschen bis zu einem

² Es soll sichergestellt werden, dass Schwachstellen mit geringer Ausdehnung durch umgebende DS-Körper überbrückt werden.

³ Definition und Bezeichnung nach DIN 1054:2005-01, Abschnitt 5.2.2

⁴ Definition und Bezeichnung nach DIN 1054:2005-01, Abschnitt 5.2.3

⁵ zuletzt: Bauregelliste A, Bauregelliste B und Liste C – Ausgabe 2005/1 – DIBt-Mitteilungen, Deutsches Institut für Bautechnik 36 (2005), Sonderheft Nr. 31

Gewichtsverhältnis von

$$f/z \leq 1,0$$

f = Steinkohlenflugasche,

z = Zement

zugegeben werden.

Tabelle 1: Zemente nach DIN EN 197-1:2004-08

Hauptzementart	Bezeichnung der Zementart	
CEM I	Portlandzement	CEM I
CEM II	Portlandhüttenzement	CEM II/A-S
		CEM II/B-S
	Portlandpuzzolanzement	CEM II/A-P
		CEM II/B-P
	Portlandflugaschezement	CEM II/A-V
	Portlandschieferzement	CEM II/A-T
		CEM II/B-T
	Portlandkalksteinzement	CEM II/A-LL
Portlandkompositzement	CEM II/B-M (S-V)	
CEM III	Hochofenzement	CEM III/A
		CEM III/B

2.1.2 Böden

Siehe Abschnitt 1.2.

2.1.3 Probesäulen

Auf jeder Baustelle sind, falls keine vergleichbaren Eignungsprüfungen vorliegen, mindestens

- zwei Probesäulen bei nichtbindigen Böden³,
- drei Probesäulen bei bindigen Böden⁴

als Eignungsprüfung herzustellen.

Bei Böden mit schwach humosen bzw. organischen Beimengungen nach DIN 4022-1: 1987-09, Abschnitt 8.4, Tabelle 4, sind immer mindestens drei Probesäulen je Baustelle als Eignungsprüfung herzustellen.

Bei Böden mit zwischengelagerten organischen Schichten sowie Schichten aus bindigen Böden (siehe Abschnitt 1.2) sind immer mindestens drei Probesäulen je Baustelle als Eignungsprüfung herzustellen.

Sofern das Düsenstrahlverfahren "RODINJET" nur zur Verbesserung der Gebrauchsfähigkeit eingesetzt wird, genügt in der Regel eine Probesäule.

Im Rahmen dieser Arbeiten sind folgende Herstellparameter festzulegen:

- Bindemittelart,
- Aufbereitungsart der Bindemittelsuspension,
- Wasser/Bindemittel-Wert der Suspension,
- Ziehzeit des Bohrgestänges (min/m),
- Drehgeschwindigkeit (Umdrehungen/min),
- Pumpendruck des Schneidmediums (bar),
- Durchmesser und Anzahl der Schneiddüsen (mm),
- Schneidwassermenge (l/min),



- Suspensionsverfüllmenge (l/min),
- Suspensionsverfülldruck (bar),
- Durchmesser und Anzahl der Verfülldüsen,
- Abstand der Schneiddüsen zu den Verfülldüsen.

Die Herstellparameter sind zu protokollieren und dem Deutschen Institut für Bautechnik und der zuständigen obersten Bauaufsichtsbehörde auf Verlangen vorzulegen.

Außerdem ist von jeder Probesäule der mittlere Durchmesser zu bestimmen (z. B. durch Freilegen der Probesäule) und mit den im Entwurf vorgesehenen Durchmessern zu vergleichen. Die Herstellparameter sind aufgrund dieses Vergleiches ggf. zu verändern. Hier- von darf in besonderen Fällen abgewichen werden, wenn die Vergleichbarkeit bezüglich Boden, Suspension und Herstellparametern gegeben ist.

Von jeder Probesäule ist mindestens eine Serie von Probekörpern (4 Einzelproben) zu entnehmen und nach Abschnitt 3 auszuwerten. Der "Bemessungswert σ_d "⁶ der Druck- festigkeit muss mindestens den im Entwurf vorgegebenen Wert erreichen.

2.2 Herstellung

Bei Herstellung des DS-Körpers nach dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung sind die Parameter der Eignungsprüfung bzw. der Probesäulen entsprechend Ab- schnitt 2.1.3 einzuhalten.

Das Bohrloch ist bis in die vorgesehene Tiefe abzuteufen. Die Versenktiefe ist festzustel- len. Bei nicht standfestem Bohrloch und für den Fall, dass der DS-Körper nicht sofort her- gestellt wird, ist das Bohrloch nach Erreichen der Endtiefe zu sichern.

Der DS-Körper soll - beginnend vom Bohrlochtiefsten - von unten nach oben hergestellt werden.

Während der Herstellung der DS-Körper ist darauf zu achten, dass eine ausreichende Druckentlastung gegeben ist. Dies wird dadurch sichergestellt, dass ein ungehinderter Rücklauf der überschüssigen Suspension, vermischt mit Boden, zur Erdoberfläche ge- währleistet wird. Der Rücklauf erfolgt entweder über den Ringraum zwischen Bohrgestän- ge und Bohrloch oder über gesonderte Entlastungsbohrungen.

In oberflächennahen Bereichen mit geringer Auflast und in der Nähe von Bauwerken sind die Herstellparameter (s. Abschnitt 2.1.3) so festzulegen, dass keine schädlichen Bau- werksbewegungen auftreten können.

Eine Unterbrechung der Herstellung eines DS-Körpers ist zulässig, wenn der restliche Teil des Elementes vor Beginn des Abbindevorganges fertiggestellt wird und der Düsenträger mindestens 0,5 m in den bereits hergestellten Teil wieder eintaucht.

Bei Anwendung des Düsenstrahlverfahrens "RODINJET" im Grundwasser muss sicherge- stellt sein, dass die Dichtigkeit im Sinne der Standsicherheit (Erosionssicherheit, keine Tagbrüche) gegeben ist. Das kann z. B. dadurch erreicht werden, dass die Bohrabstände so gewählt werden, dass die einzelnen DS-Körper sich ausreichend überlappen.

2.3 Übereinstimmungsnachweis

2.3.1 Allgemeines

Die Bestätigung der Übereinstimmung der Bauart Düsenstrahlverfahren "RODINJET" mit den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung muss für jede Bau- stelle mit einer Übereinstimmungserklärung des Herstellers auf der Grundlage einer bau- stelleneigenen Produktionskontrolle erfolgen. Der DS-Körper nach dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung wird ausschließlich vor Ort im anstehenden Baugrund her- gestellt.



⁶ Entspricht der bisherigen Bezeichnung "zulässige Druckfestigkeit $\sigma_{D,zul}$ ".

2.3.2 Baustelleneigene Produktionskontrolle

Auf jeder Baustelle ist eine baustelleneigene Produktionskontrolle einzurichten und durchzuführen. Unter baustelleneigener Produktionskontrolle wird die vom Hersteller vorzunehmende kontinuierliche Überwachung der Produktion verstanden, mit der dieser sicherstellt, dass die von ihm hergestellten Bauprodukte den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung entsprechen.

Die baustelleneigene Produktionskontrolle soll mindestens die in Tabelle 2 aufgeführten Maßnahmen einschließen.

Tabelle 2: Maßnahmen der baustelleneigenen Produktionskontrolle

Gegenstand der Prüfung	Art der Anforderungen	Häufigkeit
Geräte	Abschnitt 4.2	jede Baustelle
Zementsorte, Zusatzmittel, Zusatzstoffe	Bei Sackware Kontrolle des Lieferscheines und der Aufdrucke auf den Säcken. Bei Siloware Kontrolle des Lieferscheines.	jede Lieferung
Ausgangssuspension	Dichtemessung	jeweils mindestens 3mal täglich
Herstellparameter	Abschnitt 2.1.3	jeder DS-Körper
Bohrtiefe	Abschnitt 2.2	jeder DS-Körper
DS-Festigkeit	Druckfestigkeit (Abschnitt 3)	Abschnitt 3
Kriechverhalten	Abschnitt 3.4	Abschnitt 3

Die Ergebnisse der baustelleneigenen Produktionskontrolle sind aufzuzeichnen und auszuwerten. Die Aufzeichnungen müssen mindestens folgende Angaben enthalten:

- Bezeichnung des Bauprodukts bzw. des Ausgangsmaterials und der Bestandteile,
- Art der Kontrolle oder Prüfung,
- Datum der Herstellung und der Prüfung des Bauprodukts bzw. des Ausgangsmaterials oder der Bestandteile,
- Ergebnisse der Kontrollen und Prüfungen und, soweit zutreffend, Vergleich mit den Anforderungen,
- Unterschrift des für die baustelleneigene Produktionskontrolle Verantwortlichen.

Die Aufzeichnungen sind mindestens fünf Jahre aufzubewahren. Sie sind dem Deutschen Institut für Bautechnik und der zuständigen obersten Bauaufsichtsbehörde auf Verlangen vorzulegen.

Bei ungenügendem Prüfergebnis sind vom Hersteller unverzüglich die erforderlichen Maßnahmen zur Abstellung des Mangels zu treffen. Bauprodukte, die den Anforderungen nicht entsprechen, sind so zu kennzeichnen, dass Verwechslungen mit übereinstimmenden ausgeschlossen werden. Nach Abstellung des Mangels ist – soweit technisch möglich und zum Nachweis der Mängelbeseitigung erforderlich – die betreffende Prüfung unverzüglich zu wiederholen.

3 Bestimmungen für Entwurf und Bemessung

3.1 Nachweis der Standsicherheit

Soweit nachstehend nichts anderes festgelegt ist, gilt DIN 4093:1987-09, Abschnitt 9



3.2 Ermittlung des "Bemessungswertes σ_d "⁶ der Druckfestigkeit

(in Anlehnung an DIN 4093:1987-09, Abschnitt 8.3.3.1.1)

Die Ermittlung der Druckfestigkeit erfolgt nach DIN 1048-2:1991-06, Abschnitt 5.1.1, in Verbindung mit DIN 1048-5:1991-06, Abschnitt 7.2.

Prüfkörper, die nach 28 Tagen eine Festigkeit von 5 N/mm² nicht erreichen, müssen nach DIN 18136:2003-11 geprüft werden.

Die Druckfestigkeit richtet sich nach dem Zeitpunkt der statischen Inanspruchnahme des DS-Körpers; dementsprechend ist auch die Entnahme und Prüfung der Probekörper zu wählen. Das Alter der Probekörper ist anzugeben.

Die Einzelwerte β_i der Druckfestigkeiten der Serie bzw. Serien sind je Verfahren und Bodenart getrennt anzugeben und hieraus jeweils

1. der Mittelwert $\beta_m = (1/n) \sum \beta_i$
 2. der kleinste Einzelwert $\min \beta_i$
- zu ermitteln.

Als "Bemessungswert σ_d " ist der kleinste der folgenden Werte maßgebend:

- a) $\sigma_d = \beta_m / 5$
- b) $\sigma_d = \min \beta_i / 3$
- c) $\sigma_d \leq 5,0 \text{ N/mm}^2$

3.3 Anzahl der Probekörper

Zur Bestimmung der Druckfestigkeit ist je 1000 m³ DS-Körper eine Serie von Probekörpern (4 Einzelproben) aus den DS-Säulen zu entnehmen. Je Baustelle sind aber mindestens zwei Serien von Probekörpern zu entnehmen und auszuwerten.

Bei Baustellen bis 500 m³ DS-Körper genügt zur Bestimmung der Druckfestigkeit eine Serie von Probekörpern.

Die Proben sind dort zu entnehmen, wo eine Aussage über die Festigkeit der DS-Säule an ihrer schwächsten Stelle gewonnen wird. Diese ist i.a. in der Höhe von Schichtwechseln des Bodens zu erwarten bzw. im Bereich bindiger sowie organischer Böden bzw. Bodenschichten (s. Abschnitt 1.2). Fehlstellen im statisch erforderlichen Querschnitt sind fachgerecht zu plombieren.

Wird das Düsenstrahlverfahren "RODINJET" in bindigen Böden mit $c_u \geq 20 \text{ kN/m}^2$ oder in Böden mit schwach humosen bzw. organischen Beimengungen nach DIN 4022-1:1987-09, Abschnitt 8.4, Tabelle 4, angewendet, ist die Anzahl der zu untersuchenden Probekörper zu verdoppeln.

Sofern das Düsenstrahlverfahren "RODINJET" lediglich zur Verbesserung der Gebrauchsfähigkeit eingesetzt wird, genügt zur Bestimmung der Druckfestigkeit in der Regel eine Serie von Probekörpern (4 Einzelproben) je 1000 m³ DS-Körper.

3.4 Ermittlung des Kriechverhaltens

Das Kriechverhalten muss bei der Eignungsprüfung ermittelt werden, wenn im Einzelfall nachhaltige Verformungen infolge Kriechen nicht ausgeschlossen werden können.

Ob das Kriechverhalten untersucht werden muss, ist von einem Sachverständigen für Geotechnik festzulegen. (Anmerkung: In nichtbindigen Böden mit nur schwach humosen bzw. organischen Beimengungen – s. Abschnitt 1.2 – können solche Verformungen ausgeschlossen werden.)

Die Kriechversuche sind, falls notwendig, in Anlehnung an DIN 4093:1987-09, Abschnitte 8.3.3.2.1, 8.3.3.2.3 und 8.3.3.2.5 durchzuführen. Das Kriechverhalten richtet sich nach dem Zeitpunkt der statischen Inanspruchnahme des DS-Körpers; dementsprechend ist auch die Entnahme und Prüfung der Probekörper zu wählen. Die Kriechversuche sind spätestens in einem Säulenalter von 10 Tagen zu beginnen und gemäß Tabelle 5, Zeile 2 der DIN 4093:1987-09 durchzuführen. Das Alter der Probekörper ist anzugeben.



4 Bestimmungen für die Ausführung

4.1 Ausführende Firma

Die Herstellung des DS-Körpers nach dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung darf jeweils nur unter verantwortlicher technischer Leitung der Firma Eurosond GmbH erfolgen.

4.2 Geräte

Für die Ausführung gelten folgende Gerätekonfigurationen:

4.2.1 Bohrgerät

Zum Herstellen der DS-Körper ist ein Bohr- und Düsengestänge mit mindestens 60 mm Durchmesser zu verwenden. Das Gestänge ist an der Bohrlafette mindestens an zwei Stellen während des Bohrvorgangs zu führen. Die Rotations- und Ziehgeschwindigkeit muss einstellbar sein und konstant gehalten werden können.

4.2.2 Düsenträger

Die Düsenträger können eine oder mehrere Schneiddüsen sowie eine oder mehrere Verfülldüsen besitzen. Der Durchmesser der Düsen ist auf die Leistung der Pumpen abzustimmen. Wird zusätzlich Druckluft eingesetzt, so sind spezielle Düsen erforderlich.

4.2.3 Pumpen

Zur Beschickung der Schneiddüsen sind Pumpen zu verwenden, mit denen Mindestdrücke von 300 bar erreicht werden können. Der Schneiddruck und der Verfülldruck sowie die Durchflussmenge beim Schneiden und Verfüllen müssen gemessen und protokolliert werden.

4.2.4 Mischer

Zur Aufbereitung der Suspension sind Mischer zu verwenden, die eine gleichmäßige Zusammensetzung und einen homogenen Aufschluss der Suspension gewährleisten, so dass keine Stopfer in den Düsen auftreten können.

Dabei sind sowohl Durchlaufmischer als auch Chargenmischer zugelassen. In Dosiereinrichtungen müssen Feststoffe durch Wägung und Flüssigkeiten durch Wägung oder Volumenbestimmung der jeweiligen Charge gemessen werden. Die Toleranz der Messeinrichtung darf höchstens 3 % betragen.

4.3 Bohrabweichungen

Die Bohrabweichungen sind bei der Wahl der Bohransatzpunkte zu berücksichtigen. Wenn es auf Dichtigkeit der DS-Wände (und -Säulen) im Sinne der Standsicherheit (Erosionssicherheit, keine Tagbrüche) ankommt (s. Abschnitt 2.2), ist der Nachweis zu erbringen, dass die erreichbare Bohrgenauigkeit ausreicht. Hierzu können zusätzlich zu Vermessungszwecken Prüfbohrungen eingesetzt werden.

Henning

Beglaubigt

