

DEUTSCHES INSTITUT FÜR BAUTECHNIK

Anstalt des öffentlichen Rechts

10829 Berlin, 4. April 2006
Kolonnenstraße 30 L
Telefon: 030 78730-296
Telefax: 030 78730-320
GeschZ.: III 59-1.42.3-38/03

Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung

Zulassungsnummer:

Z-42.3-391

Antragsteller:

MC-Bauchemie Müller GmbH & Co.
Am Kruppwald 2/8
46238 Bottrop

Zulassungsgegenstand:

Kurzliningverfahren mit der Bezeichnung "Konudur LM-Liner" zur Sanierung schadhafter erdverlegter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von DN 100 bis DN 500

Geltungsdauer bis:

30. April 2011

Der oben genannte Zulassungsgegenstand wird hiermit allgemein bauaufsichtlich zugelassen.
Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung umfasst 14 Seiten und 13 Anlagen.



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

Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung gilt für das Kurzliningverfahren mit der Bezeichnung "Konudur LM-Liner" (Anlage 9) mit dem Zweikomponenten-Organo-Mineral-Harzsystem mit der Bezeichnung "Konudur 250 OM-PL Winterharz" zur Sanierung schadhafter Abwasserleitungen mit Kreisquerschnitten in den Nennweiten DN 100 bis DN 500. Diese Zulassung gilt für die Sanierung von Abwasserleitungen, die dazu bestimmt sind Abwasser gemäß DIN 1986–3¹ abzuleiten.

Das Kurzliningverfahren kann zur Sanierung von Abwasserleitungen aus Beton, Stahlbeton, Steinzeug, Faserzement, Gusseisen und GFK eingesetzt werden, sofern der Querschnitt der zu sanierenden Abwasserleitung den verfahrensbedingten Anforderungen und den statischen Erfordernissen genügt.

Das Kurzliningverfahren kann unabhängig vom genannten Rohrmaterial der verlegten Leitung für die Sanierung von Rissbildungen (z. B. Radialrisse und Längsrisse sowie Kombinationen von Längs- und Radialrissen) und undichten Rohrverbindungen unter der Bedingung verwendet werden, dass das Altrohr-Bodensystem allein noch tragfähig ist (z. B. Längsrisse mit geringer Rohrverformung bei überprüfter funktionsfähiger seitlicher Bettung ggf. ist dies z. B. durch Langzeitbeobachtungen und/oder Rammsondierungen zu überprüfen).

Schadhafte Abwasserleitungen werden mit dem Kurzliningverfahren saniert, indem eine harzgetränkte Glasfasergewebematte bestehend aus harzgetränkten Wirrfaser-Gewebeschichten, mittels eines aufblasbaren Packers an die schadhafte Stelle der Abwasserleitung gefahren und durch Aufblasen des Packers an die Rohrwand gedrückt wird. Der Packer wird so lange in dieser Position belassen, bis die Aushärtung weitgehend abgeschlossen ist.

2.1 Eigenschaften und Zusammensetzung

2.1.1 Werkstoffe der Verfahrenskomponenten

2.1.1.1 Glasfasermaterial

Als Trägermaterial für das Harzsystem dürfen nur E-CR-Glasfasergewebematten und E-CR-Wirrglasfasermatten nach DIN 1259-1² und DIN 61853-1³ und DIN 61853-2⁴ sowie DIN 61854-1⁵ entsprechend den beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Rezepturangaben verwendet werden. Die Rezeptur ist auch bei der fremdüberwachenden Stelle zu hinterlegen.

Die Glasfasergewebematten bestehen aus jeweils einer Glasfasergewebelage ("Konudur LM-Gewebe 1050"; Anlage 1) bzw. Glasfasergelegelage ("Konudur LM-Gewebe 1080"; Anlage 2) und einer Wirrfaserlage, die miteinander vernäht sind.



| | | |
|---|-------------|--|
| 1 | DIN 1986-3 | Entwässerungsanlagen für Gebäude und Grundstücke – Teil 3: Regeln für Betrieb und Wartung; Ausgabe:2004-11 |
| 2 | DIN 1259-1 | Glas – Teil 1: Begriffe für Glasarten und Glasgruppen; Ausgabe:2001-09 |
| 3 | DIN 61853-1 | Textilglas; Textilglasmatten für die Kunststoffverstärkung; Technische Lieferbedingungen; Ausgabe:1987-04 |
| 4 | DIN 61853-2 | Textilglas; Textilglasmatten für die Kunststoffverstärkung; Einteilung, Anwendung; Ausgabe:1987-04 |
| 5 | DIN 61854-1 | Textilglas; Textilglasgewebe für die Kunststoffverstärkung; Filamentgewebe und Rovinggewebe; Technische Lieferbedingungen; Ausgabe:1987-04 |

Die Glasfasergewebematten weisen vor der Verarbeitung u.a. folgende Eigenschaften auf:

- | | | |
|------------------|--------------------------|--------------------------|
| – Flächengewicht | ≈ 1.050 g/m ² | "Konudur LM-Gewebe 1050" |
| – Flächengewicht | ≈ 1.080 g/m ² | "Konudur LM-Gewebe 1080" |
| – Dicke: | ≈ 1,5 mm | |
| – Breite: | ≈ 1,25 m | "Konudur LM-Gewebe 1050" |
| – Breite: | ≈ 1,27 m | "Konudur LM-Gewebe 1080" |

2.1.1.2 Harzkomponenten

Das zu verwendende Zweikomponenten-Harzsystem "Konudur 250 OM-PL Winterharz" besteht aus den Komponenten A (Harz) und B (Härter). Die Zusammensetzung dieser Komponenten muss den beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Rezepturangaben entsprechen.

- Komponente A (Harz):

Das Harz weist vor der Verarbeitung u.a. folgende Eigenschaften auf:

- Dichte bei 23 °C: ≈ 1,47 g/cm³
- Viskosität bei 25 °C: 330 mPa x s ± 70 mPa x s
- pH-Wert: ≈ 13
- Farbe: farblos, klar

- Komponente B (Härter):

Das Härter weist vor der Verarbeitung u.a. folgende Eigenschaften auf:

- Dichte bei 23 °C: ≈ 1,12 g/cm³
- Viskosität bei 25 °C: 533 mPa x s ± 107 mPa x s
- pH-Wert: ≈ 6
- Farbe: dunkelbraun

Das Harzsystem entspricht den beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten IR-Spektren. Die IR-Spektren sind auch bei der fremdüberwachenden Stelle zu hinterlegen.

2.1.2 Umweltverträglichkeit

Gegen die Verwendung der Harzkomponenten A und B sowie der Glasfasergewebematten des Kurzliningverfahrens, entsprechend den beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Rezepturangaben, bestehen hinsichtlich der bodenhygienischen Auswirkungen keine Bedenken. Die Aussage zur Umweltverträglichkeit gilt nur bei der Einhaltung der Besonderen Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung. Der Erlaubnisvorbehalt, insbesondere in Wasserschutzzonen, der zuständigen Wasserbehörde bzw. Bauaufsichtsbehörde bleibt unberührt.

2.1.3 Wanddicke und Wandaufbau

Systembedingt werden harzgetränkte Kurzliner für eine Sanierungsmaßnahme eingesetzt, welche nach der Einbringung und Aushärtung, unabhängig von der Nennweite, eine Mindestwanddicke von 3 mm aufweisen. Der Wandaufbau des Kurzliners muss mindestens aus einer äußeren und inneren Wirrfaserschicht mit einer dazwischenliegenden gewebten Glasfaserschicht (Anlage 5) bestehen.



2.1.4 Physikalische Kennwerte des ausgehärteten Kurzliners

Nach Aushärtung der mit dem Harzsystem getränkten Glasfasergewebematten (Laminat) müssen diese folgende Kennwerte aufweisen:

- Dichte in Anlehnung an DIN EN ISO 1183-1⁶: $\approx 1,5 \text{ g/cm}^3$
- Glührückstand in Anlehnung an DIN EN ISO 1172⁷: $\geq 65 \%$
- Kurzzeit-E-Modul in Anlehnung an DIN EN 1228⁸: $\geq 7.000 \text{ N/mm}^2$
- Biegefestigkeit in Anlehnung an DIN EN ISO 178⁹: $\geq 149 \text{ N/mm}^2$

2.1.5 Physikalische Kennwerte des Harzgemisches

Die ausgehärtete Harzmischung der Komponenten A und B weisen folgende Kennwerte auf:

- Dichte bei 23 °C: $\approx 1,2 \text{ g/cm}^3$
- Zugfestigkeit in Anlehnung an DIN EN ISO 527¹⁰: $\geq 12 \text{ N/mm}^2$
- E-Modul (Zug): $\geq 150 \text{ N/mm}^2$
- Druckfestigkeit in Anlehnung an DIN EN ISO 604¹¹: $\geq 39 \text{ N/mm}^2$
- E-Modul (Druck): $\geq 570 \text{ N/mm}^2$
- Schwindmaß: $\leq 0,2 \%$

2.2 Herstellung, Verpackung, Transport, Lagerung und Kennzeichnung

2.2.1 Herstellung der Einzelkomponenten des Kurzliners

Im Werk des Vorlieferanten sind die Glasfasergewebematten mit den in Abschnitt 2.1.1.1 genannten Abmessungen herzustellen. Der Antragsteller hat sich von der Einhaltung des vorgegebenen Flächengewichts durch den Vorlieferanten zu überzeugen.

Im Rahmen der Wareneingangskontrolle sind mindestens folgende Eigenschaften der Rohstoffe der Harzkomponenten A (Harz) und B (Härter) zu überprüfen:

Eigenschaften der Rohstoffe für die Herstellung des Härters und des Harzes:

- Dichte
- Viskosität



| | | |
|----|-------------------|--|
| 6 | DIN EN ISO 1183-1 | Kunststoffe - Verfahren zur Bestimmung der Dichte von nicht verschäumten Kunststoffen Teil 1: Eintauchverfahren, Verfahren mit Flüssigkeitspyknometer und Titrationsverfahren (ISO 1183-1:2004); Deutsche Fassung EN ISO 1183-1:2004; Ausgabe:2004-05 |
| 7 | DIN EN ISO 1172 | Textilglasverstärkte Kunststoffe - Prepregs, Formmassen und Lamine - Bestimmung des Textilglas- und Mineralfüllstoffgehalts; Kalzinierungsverfahren (ISO 1172:1996); Deutsche Fassung EN ISO 1172:1998; Ausgabe: 1998-12 |
| 8 | DIN EN 1228 | Kunststoff-Rohrleitungssysteme - Rohre aus glasfaserverstärkten duroplastischen Kunststoffen (GFK) - Ermittlung der spezifischen Anfangs-Ringsteifigkeit; Deutsche Fassung EN 1228:1996; Ausgabe:1996-08 |
| 9 | DIN EN ISO 178 | Kunststoffe - Bestimmung der Biegeeigenschaften (ISO 178:2001); Deutsche Fassung EN ISO 178:2003; Ausgabe:2003-06 in Verbindung mit (Norm-Entwurf) DIN EN ISO 178/A1, Ausgabe:2004-10 Kunststoffe - Bestimmung der Biegeeigenschaften - Änderung 1: Angaben zur Präzision (ISO 178:2001/Amd 1:2004); Deutsche Fassung EN ISO 178:2001/prA1:2004 |
| 10 | DIN EN ISO 527 | Kunststoffe - Bestimmung der Zugeigenschaften - Teil 1: Allgemeine Grundsätze (ISO 527-1:1993 einschließlich Korrektur 1:1994); Deutsche Fassung EN ISO 527-1:1996; Ausgabe:1996-04 - Teil 2: Prüfbedingungen für Form- und Extrusionsmassen (ISO 527-2:1993 einschließlich Korrektur 1:1994); Deutsche Fassung EN ISO 527-2:1996; Ausgabe:1996-07 |
| 11 | DIN EN ISO 604 | Kunststoffe - Bestimmung von Druckeigenschaften (ISO 604:2002); Deutsche Fassung EN ISO 604:2003; Ausgabe:2003-12 |

2.2.2 Verpackung, Transport, Lagerung

Der Antragsteller hat dafür zu sorgen, dass die vom Vorlieferanten angelieferten Glasfasergewebematten in seinen Räumlichkeiten oder denen der Ausführenden so zu lagern sind, dass die Matten nicht beschädigt werden.

Der Antragsteller hat dafür zu sorgen, dass die Komponenten des Systems "Konudur 250 OM-PL Winterharz" für die Harzimprägnierung auf der jeweiligen Baustelle, bis zur weiteren Verwendung in geeigneten, getrennten, luftdichten Behältern in Räumlichkeiten des Antragstellers bzw. des Ausführenden zu lagern sind. Der Temperaturbereich von +5 °C bis +20 °C ist dabei einzuhalten. Die Lagerzeit beträgt ca. sechs Monate nach der Herstellung und ist nicht zu überschreiten. Die Gebinde sind vor direkter Sonneneinstrahlung zu schützen. Die Gebinde sind so zu gestalten, dass die Harzkomponenten A und B des Zweikomponenten-Organomineral-Harzsystems in getrennten Einzelbehältern aufbewahrt werden.

Die für die Sanierungsmaßnahmen erforderlichen Mengen der Komponenten sind den Lagergebinden zu entnehmen und in geeigneten, getrennten und luftdicht verschlossenen Behältern zum jeweiligen Verwendungsort zu transportieren. Am Verwendungsort sind die Behälter vor Witterungseinflüssen zu schützen. Die Glasfasergewebematten sind in geeigneten Transportbehältern so zu transportieren, dass sie nicht beschädigt werden.

Werden die Harzkomponenten beim Ausführenden abgefüllt, hat der Antragsteller dafür zu sorgen, dass dies nur in geeigneten Transportbehältern erfolgt (z. B. Kunststoffkanister).

Bei Lagerung und Transport sind die einschlägigen Unfallverhütungsvorschriften und die Ausführungen im Verfahrenshandbuch des Antragstellers zu beachten.

2.2.3 Kennzeichnung

Die Glasfasergewebematten und die jeweiligen Transportgebinde der Harzkomponenten A und B sind mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) nach den Übereinstimmungszeichen-Verordnungen der Länder, einschließlich der Zulassungsnummer Z-42.3-391 zu kennzeichnen. Die Kennzeichnung darf nur erfolgen, wenn die Voraussetzungen nach Abschnitt 2.3 Übereinstimmungsnachweis erfüllt sind.

Zusätzlich sind auf den Transportbehältern der Glasfasergewebematten anzugeben:

- Flächengewicht und Breite
- Chargennummer

Zusätzlich sind die Transportbehälter für die Harze und Härter mindestens wie folgt zu kennzeichnen mit:

- Komponentenbezeichnung
- Temperaturbereich für die Verarbeitung +5 °C bis +20 °C
- Gebindeinhalt (Volumen oder Gewichtsangabe)
- Ggf. Kennzeichnung gemäß der Verordnung über gefährliche Stoffe (Gefahrstoffverordnung)
- Chargennummer

2.3 Übereinstimmungsnachweis

2.3.1 Allgemeines

Die Bestätigung der Übereinstimmung der Verfahrenskomponenten mit den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung muss für jedes Herstellwerk mit einem Übereinstimmungszertifikat auf der Grundlage einer werkseigenen Produktionskontrolle und einer regelmäßigen Fremdüberwachung einschließlich einer Erstprüfung der Verfahrenskomponenten nach Maßgabe der folgenden Bestimmungen erfolgen.

Für die Erteilung des Übereinstimmungszertifikats und die Fremdüberwachung einschließlich der dabei durchzuführenden Produktprüfungen hat der Hersteller eine hierfür anerkannte Zertifizierungsstelle sowie eine hierfür anerkannte Überwachungsstelle einzuschalten.



Dem Deutschen Institut für Bautechnik ist von der Zertifizierungsstelle eine Kopie des von ihr erteilten Übereinstimmungszertifikats zur Kenntnis zu geben.

Dem Deutschen Institut für Bautechnik ist zusätzlich eine Kopie des Erstprüfberichts zur Kenntnis zu geben.

2.3.2 Werkseigene Produktionskontrolle

In jedem Herstellwerk ist eine werkseigene Produktionskontrolle einzurichten und durchzuführen. Unter werkseigener 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 werkseigene Produktionskontrolle soll mindestens die im Folgenden aufgeführten Maßnahmen einschließen.

– Beschreibung und Überprüfung des Ausgangsmaterials

Der Antragsteller hat sich bei jeder Lieferung der Komponenten Glasfasergewebematten, Rohstoffe für Harz und Härter davon zu überzeugen, dass die geforderten Eigenschaften nach Abschnitt 2.1.1 eingehalten werden.

Dazu hat sich der Antragsteller vom jeweiligen Vorlieferanten der Rohstoffe der Harzkomponenten entsprechende Werkszeugnisse 2.2 und vom Herstellwerk des jeweiligen Vorlieferanten der Glasfasergewebematten Werksbescheinigungen 2.1 in Anlehnung an DIN EN 10204¹² vorlegen zu lassen.

Im Rahmen der werkseigenen Produktionskontrolle sind zusätzlich die in Abschnitt 2.1.1.1 und Abschnitt 2.1.1.2 genannten Eigenschaften für jede Charge entsprechend den beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Rezepturangaben zu überprüfen.

Weiterhin ist das Elastizitätsmodul nach Abschnitt 2.1.5 des gebrauchsfertigen Harzgemisches an mindestens drei Probekörpern entsprechend den Festlegungen von DIN 16946-1¹³ Tabelle 1 unter Nr. 6 nach den Prüfbedingungen des Abschnitts 5.2.1 und nach DIN EN ISO 527¹⁰ im Zugversuch zu überprüfen.

Das Schwindmaß nach Abschnitt 2.1.5 ist in Anlehnung an ISO 2577¹⁴ an mindestens drei Probekörpern je Charge oder entsprechend DIN 16946-1¹³ über die Bestimmung des Massenverlustes zu überprüfen. Die Prüfung in Anlehnung an ISO 2577¹⁴ ist an Probekörpern nach einer Konditionierung von 24 Stunden bei $+20\text{ °C} \pm 2\text{ °C}$ durchzuführen. Für die Herstellung der Probekörper wird die Verwendung einer zerlegbaren Metallform empfohlen.

– Kontrollen und Prüfungen die während der Herstellung durchzuführen sind:

Es sind die Anforderungen nach Abschnitt 2.2.1 zu überprüfen.

– Kontrolle der Gebinde:

Je Harzcharge sind die Anforderungen an die Kennzeichnung nach Abschnitt 2.2.3 zu überprüfen.

Die Ergebnisse der werkseigenen Produktionskontrolle sind aufzuzeichnen. Die Aufzeichnungen müssen mindestens folgende Angaben enthalten:

- Bezeichnung des Bauprodukts bzw. des Ausgangsprodukts und der Bestandteile
- Art der Kontrolle oder Prüfung
- Datum der Herstellung und der Prüfung des Bauprodukts bzw. des Ausgangsmaterials



| | | |
|----|--------------|--|
| 12 | DIN EN 10204 | Metallische Erzeugnisse - Arten von Prüfbescheinigungen; Deutsche Fassung EN 10204:2004; Ausgabe:2005-01 |
| 13 | DIN 16946-1 | Reaktionsharzformstoffe; Gießharzformstoffe; Prüfverfahren; Ausgabe: 1989-03 |
| 14 | ISO 2577 | Kunststoffe; warmaushärtbare Formkunststoffe; Bestimmung der Schrumpfung; Ausgabe:1984-12 |

- Ergebnis der Kontrollen und Prüfungen und, soweit zutreffend, Vergleich mit den Anforderungen
- Unterschrift des für die werkseigene Produktionskontrolle Verantwortlichen

Die Aufzeichnungen sind mindestens fünf Jahre aufzubewahren und der für die Fremdüberwachung eingeschalteten Überwachungsstelle vorzulegen. 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 handhaben, 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.

2.3.3 Fremdüberwachung

In jedem Herstellwerk ist die werkseigene Produktionskontrolle durch eine Fremdüberwachung regelmäßig zu überprüfen, mindestens jedoch zwei mal jährlich.

Im Rahmen der Fremdüberwachung ist eine Erstprüfung der Verfahrenskomponenten durchzuführen. Die werkseigene Produktionskontrolle ist im Rahmen der Fremdüberwachung durch stichprobenartige Prüfungen durchzuführen. Dabei sind die Anforderungen der Abschnitte 2.1.1 und 2.2.3 zu überprüfen.

Außerdem sind die Anforderungen zur Herstellung nach Abschnitt 2.2.1 stichprobenartig zu überprüfen. Dazu gehört auch die Überprüfung des Härungsverhaltens, der Dichte der Komponenten A und B in Abschnitt 2.1.1.2, der Lagerstabilität und des Flächengewichts der Glasfasergewebematten, sowie die IR-Spektroskopien.

Die Probenahme und Prüfungen obliegen jeweils der anerkannten Überwachungsstelle. Bei der Fremdüberwachung sind auch die Werksbescheinigungen 2.1 und die Werkszeugnisse 2.2 in Anlehnung an DIN EN 10204¹² zu überprüfen.

Die Ergebnisse der Zertifizierung und Fremdüberwachung sind mindestens fünf Jahre aufzubewahren. Sie sind von der Zertifizierungsstelle bzw. der Überwachungsstelle dem Deutschen Institut für Bautechnik und der zuständigen obersten Bauaufsichtsbehörde auf Verlangen vorzulegen.

3 Bestimmungen für den Entwurf der Sanierungsmaßnahme

Die Angaben der notwendigen Leitungsdaten sind zu überprüfen, z. B. Linienführung, Tiefenlage, Lage der Hausanschlüsse, Schachttiefen, Grundwasser, Rohrverbindungen, hydraulische Verhältnisse, Revisionsöffnungen, Reinigungsintervalle. Vorhandene Videoaufnahmen müssen anwendungsbezogen ausgewertet werden. Die Richtigkeit der Angaben ist vor Ort zu prüfen. Die Bewertung des Zustandes der bestehenden Abwasserleitung der Grundstücksentwässerung hinsichtlich der Anwendbarkeit des Sanierungsverfahrens ist vorzunehmen.

Die hydraulische Wirksamkeit der Abwasserleitungen darf durch das Einbringen eines Kurzliners nicht beeinträchtigt werden. Ein entsprechender Nachweis ist ggf. zu führen.

4 Bestimmungen für die Ausführung der Sanierung

4.1 Allgemeines

Bei folgenden baulichen Gegebenheiten ist die Ausführung des Kurzlinierverfahrens möglich:

- a) Vom Start- zum Zielpunkt
- b) Beginnend vom Startpunkt in einer Kanalhaltung mit einer definierten Länge, ohne dass eine weitere Schachtoffnung vorhanden sein muss



c) Seitenanschlüsse, beginnend vom Startpunkt zum Anschlusspunkt im Hauptkanal
Der Startpunkt bzw. Zielpunkt kann ein Schacht, eine Revisions- bzw. Reinigungsöffnung oder ein geöffnetes Rohrstück darstellen.

Ein Bogen bis 45° kann mit einem bogengängigen Packer saniert werden. Sofern eine Faltenbildung auf geraden Rohrstrecken auftritt, darf diese nach DIN EN 13566–4¹⁵ Punkt 7.2 nicht größer als 2 % des nominalen Durchmessers sein. In der Sohle sind keine Faltenbildungen zulässig. Sofern Faltenbildungen in Bögen auftreten, dürfen diese nach DIN EN 13566–4¹⁵ nur 5 % des nominalen Durchmessers betragen.

Der Antragsteller hat ein Handbuch mit Beschreibung der einzelnen, auf die Ausführungsart des Sanierungsverfahrens bezogenen, Handlungsschritte zu erstellen.

Der Antragsteller hat außerdem dafür zu sorgen, dass die Ausführenden hinreichend mit dem Verfahren vertraut gemacht werden. Die hinreichende Fachkenntnis des ausführenden Betriebes kann durch ein entsprechendes Gütezeichen des Güteschutz Kanalbau e.V.¹⁶ dokumentiert werden.

4.2 Geräte und Einrichtungen

Mindestens für die Ausführung des Sanierungsverfahrens erforderliche Geräte und Einrichtungen:

- Geräte zur Kanalreinigung
- Geräte zur Wasserhaltung
- Geräte zur Kanalinspektion (siehe ATV–M 143-2¹⁷)
- Sanierungseinrichtungen:
 - Glasfasergewebematten für die zu sanierenden Nennweiten
 - Behälter mit Harz (Komponente A) und Härter (Komponente B)
 - Dosiereinrichtung zum Abfüllen der Harzkomponenten
 - Mischbehälter mit Mischwerkzeug (Rührwerk)
 - Wettergeschützte Imprägnierstelle
 - Arbeits- / Baufolien
 - Rohrsanierungsgerät für die passenden Rohrnennweiten (Packer) und Zubehör
 - Trennmittel bzw. PE-Folien (Stretchfolien) für den Packer
 - Kamera, Steuereinheit mit Bildschirm
 - arretierende Luftschiebestangen zur Positionierung des Packers
 - Sicherungs- und Einzugseile
 - Druckluftschläuche zum Anschluss an den Packer mit Drucküberwachungseinrichtung
 - Kompressor, Druckluftschläuche, Druckregler
 - Absperrblasen oder Absperrscheiben passend für die jeweilige Nennweite
 - Wasserversorgung
 - Stromversorgung
 - Behälter für Reststoffe



| | | |
|----|---|--|
| 15 | DIN EN 13566-4 | Kunststoff-Rohrleitungssysteme für die Renovierung von erdverlegten drucklosen Entwässerungsnetzen (Freispiegelleitungen) – Teil 4: Vor Ort härtendes Schlauchlining; Deutsche Fassung EN 13566-4:2002; Ausgabe:2003-04 |
| 16 | Güteschutz Kanalbau e.V.; Linzer Str. 21, Bad Honnef, Telefon: (02224) 9384-0, Telefax: (02224) 9384-84 | |
| 17 | ATV-M 143-2 | Merkblatt der DWA (Deutsche Vereinigung für Wasserwirtschaft, Abwasser und Abfall e.V.) – Teil 2: Optische Inspektion – Inspektion, Instandsetzung, Sanierung und Erneuerung von Abwasserkanälen und -leitungen; Ausgabe:1999-04 |

- Temperaturmessfühler
- Temperaturüberwachungs- und -aufzeichnungsgerät
- Kleingeräte wie z. B. Druckluftschneidewerkzeug
- Handwerkszeug z. B. Schere, Spachtel, Verteilerrollen etc.
- ggf. Sozial- und Sanitärräume



Werden elektrische Geräte, z. B. Videokameras (oder sog. Kanalfernaugen) in die zu sanierende Leitung eingebracht, dann müssen diese entsprechend den VDE-Vorschriften beschaffen sein.

4.3 Durchführung der Sanierungsmaßnahme

4.3.1 Vorbereitende Maßnahmen

Vor der Sanierungsmaßnahme ist sicherzustellen, dass sich die betreffende Leitung nicht in Betrieb befindet; ggf. sind entsprechende Absperrblasen zu setzen und Umleitungen des Abwassers vorzunehmen.

Zur Vorbereitung der Sanierungsmaßnahme ist die Haltung, einschließlich der dazugehörigen Hausanschlüsse, außer Betrieb zu nehmen. Anschließend ist eine Reinigung der Haltung mittels Hochdruckspülung durchzuführen. Bei glattwandigen Innenoberflächen der schadhaften Rohrleitung und solchen bei denen durch Hochdruckspülung Ablagerungen (die sogenannte "Sielhaut") nicht in dem für das Verfahren notwendige Maß beseitigt werden können, sollte ein Oberflächenabtrag (Entfernen der "Sielhaut") in Abhängigkeit vom Schadensbild durchgeführt werden. Abflusshindernisse sind zu entfernen.

Die inneren Rohroberflächen im Bereich der Leitungsabsperrgeräte müssen eben sein.

Im gereinigten Leitungsabschnitt ist die Lage der vorhandenen Schäden sowie die der Hausanschlüsse einzumessen.

Vor Beginn der Arbeiten ist die Umgebungstemperatur zu messen. Es ist zu beurteilen, ob die für das Verfahren erforderlichen Temperaturgrenzen eingehalten werden können.

Die für die Anwendung des Sanierungsverfahrens zutreffenden Unfallverhütungsvorschriften sind einzuhalten.

Geräte des Sanierungsverfahrens, die in den zu sanierenden Leitungsabschnitt eingebracht werden sollen, dürfen nur verwendet werden, wenn zuvor durch Prüfung sichergestellt ist, dass keine entzündlichen Gase im Leitungsabschnitt vorhanden sind. Hierzu sind die entsprechenden Abschnitte der folgenden Regelwerke zu beachten:

- GU-R 126 (bisher GUV 17.6)¹⁸
- ATV-Merkblatt M 143-2¹⁷
- ATV-Arbeitsblatt A 140¹⁹

Die Richtigkeit der in Abschnitt 3 genannten Angaben ist vor Ort zu prüfen. Dazu ist der zu sanierende Leitungsabschnitt mit üblichen Hochdruckspülgeräten soweit zu reinigen, dass die Schäden auf dem Monitor bei der optischen Inspektion nach dem Merkblatt ATV-M 143-2¹⁷ einwandfrei erkannt werden können.

Beim Einsteigen von Personen in Schächte der zu sanierenden Abwasserleitungen und bei allen Arbeitsschritten des Sanierungsverfahrens sind außerdem die einschlägigen Unfallverhütungsvorschriften zu beachten.

Das Formatieren der Glasfasergewebematten nach Abschnitt 4.3.3.1, die Harzmischung nach Abschnitt 4.3.3.2 und die Harztränkung nach Abschnitt 4.3.3.3 sind in witterungsgeschützter Umhausung (z. B. im Sanierungsfahrzeug) auf ebenen Unterlagen, die frei von Verunreinigungen aller Art sein müssen, durchzuführen.

| | | |
|----|-----------|---|
| 18 | GUV-R 126 | Sicherheitsregeln für Arbeiten in umschlossenen Räumen von abwassertechnischen Anlagen, Bundesverbandes der Unfallkassen (GUV), Ausgabe: 1996-03 |
| 19 | ATV-A 140 | Arbeitsblatt der DWA (Deutsche Vereinigung für Wasserwirtschaft, Abwasser und Abfall e.V.) – Regeln für den Kanalbetrieb, Teil 1: Kanalnetz, - Abschnitte 2 und 4.2; Ausgabe: 1990-03 |

Die Topfzeit nach Anlage 11 ist für die jeweilige Sanierungsmaßnahme mittels Harzmischung nach Abschnitt 4.3.3.2 so einzustellen, dass der Kurzliner innerhalb dieser Zeit, d. h. ohne beginnende Härtung, an der Oberfläche des zu sanierenden Bereich der Abwasserleitung formschlüssig anliegt.

Die für die Durchführung des Verfahrens erforderlichen Schritte sind unter Verwendung von Protokollblätter (z. B. Anlage 13) für jede Imprägnierung und Sanierung festzuhalten.

4.3.2 Eingangskontrolle der Verfahrenskomponenten auf der Baustelle

Die Transportbehälter der Verfahrenskomponenten sind dahingehend zu überprüfen, ob die in Abschnitt 2.2.3 genannten Kennzeichnungen vorhanden sind. Die auf das jeweilige Sanierungsobjekt bezogenen Abmaße der Glasfasergewebematten sind vor der Tränkung mit dem Harz nachzumessen. Die Einhaltung der vor der Harztränkung aufrecht zu haltenden Lagertemperatur von +5 °C bis +20 °C ist zu überprüfen.

4.3.3 Formatierung und Imprägnierung der Glasfasergewebematten

4.3.3.1 Formatieren der Glasfasergewebematten (Anlage 1 und 2)

Die aufgerollte Glasfasergewebematte ist vor Ort auf einem im wettergeschützten bzw. klimatisierten Raum oder im Sanierungsfahrzeug befindlichen Arbeitstisch in einer Länge von ca. 0,4 m bis 3,0 m (geplante Einzelsanierungslänge) multipliziert mit dem 3,5-fachen Durchmesser und unter Berücksichtigung der Überlappungslängen abzuschneiden. Die Glasfasergewebematten sollten mindestens eine Breite von 1,25 m aufweisen. Es ist darauf zu achten, dass die Glasfasergewebematten so zugeschnitten werden, dass die Anfangs- und Endbereiche des späteren Kurzliners um mindestens 5 cm außerhalb der Schadensstelle am zu sanierenden Rohr anliegen. Muffen sind auf beiden Seiten mindestens 15 cm vom Kurzliner zu überdecken.

4.3.3.2 Harzmischung

Das Harzsystem besteht aus der Harz-Komponente A, und der Härter-Komponente B. Es ist ein Volumenanteil der Komponente A mit zwei Volumenanteile der Komponente B zu mischen. Die Mischungstemperatur von +5 °C bis +20 °C ist einzuhalten. Unter Beachtung der Angaben in der Anlage 11 und 12 sind die für jeden Anwendungsfall erforderlichen Harzmengen zu bestimmen. Die Komponenten A und B sind in einem Mischbehälter unter Verwendung eines Rührgerätes (z. B. elektrisch betrieben) so zu mischen, dass ein blasenfreies Harzgemisch mit homogener Einfärbung erreicht wird.

Das Anmischen des Harzsystems sowie die Temperaturbedingungen sind in einem Protokoll nach Abschnitt 4.3.1 festzuhalten. Außerdem ist von jeder Harzmischung auf der Baustelle eine Rückstellprobe zu ziehen und an dieser das Härtungsverhalten zu überprüfen.

4.3.3.3 Harztränkung (Anlage 3 bis 7)

Nach der Anmischung des Harzes ist dieses mittels geeignetem Spachtel auf die ausgebreitete Glasfasergewebematte (Anlage 3) gleichmäßig in die obenliegende Glas-Gewebeseite (erste Lage) in Kreuz- und Querbewegungen aufzutragen (Anlage 4). Danach ist für einen zweilagigen Kurzliner ca. ein Viertel der Glasfasergewebematte einmal umzufalten und die nun eingeschlagene obenliegende Wirrgelegeseite zu imprägnieren (Anlage 4). Nachfolgend ist das zweite Viertel umzuschlagen unter Berücksichtigung einer Überlappung von ca. 20 cm und die nun umgefaltete obenliegende Wirrgelegeseite einzuharzen (Anlage 5). Die gefaltete zweilagige Glasfasergewebematte ist nun zu wenden und die Wirrgelegeseite ist mit dem Harzsystem zu imprägnieren (Anlage 5).

Für einen dreilagigen Kurzliner (Anlage 6) ist nach dem Einharzen der ausgebreiteten Glasfasergewebematte diese um das erste Drittel umzuschlagen. Das umgeschlagene erste Drittel ist einzuharzen und dann ist das zweite Drittel über das eingeharzte erste Drittel zu falten. Das zweite Drittel ist zu imprägnieren. Die dreilagige Glasfasergewebematte ist zu wenden und die Wirrgelegeseite ist komplett mit dem Harz zu imprägnieren.

Für einen vierlagigen Kurzliner (Anlage 7) ist nach dem Einharzen der ausgebreiteten Glasfasergewebematte diese um je zwei viertel rechts und links zu einer zweilagigen Glasfasergewebematte zu falten. Die umgeschlagenen zwei Seiten sind einzuharzen.



Danach ist die nun zweilagige Glasfasergewebematte einmal in der Mitte zu falten. Die nun vierlagige Glasfasergewebematte ist oben auf der umgeschlagenen Wirrgelegeseite zu imprägnieren, danach zu wenden und die nun oben liegende Wirrgelegeseite einzuhärten.

Die Mindestwanddicke der Kurzliner ist nach Abschnitt 2.1.3 einzuhalten.

Zur Vermeidung von Lufteinschlüssen sollte abschließend das Harz mit einer Rolle in das Gewebe gedrückt werden.

Durch die zuvor beschriebene Faltung zum zwei-, drei- oder vierlagigen Kurzliner bildet die eine Wirrgelegeseite der Glasfasergewebematte die dem Abwasser zugewandte Seite und die andere die dem Altrohr zugewandte Seite. Die Glas-Gewebeseite der Glasfasergewebematte liegt somit zwischen den Wirrgelegeschichten (Anlage 5).

Die Härtingszeit und der Temperaturverlauf sind im Protokoll nach Abschnitt 4.3.1 festzuhalten.

4.3.4 Einbringung des Kurzliners in das zu sanierende Abwasserrohr

Die Einbringung des imprägnierten Kurzliners erfolgt mittels eines Packers.

Der Gummikörper des für die zu sanierende Abwasserleitung passenden Packers ist mit einer PE-Schutzfolie zu umhüllen und anschließend mit einem Trennmittel einzureiben (Anlage 8). Das Trennmittel dient als Trennschicht für das spätere Entfernen des Packers aus der Abwasserleitung. Bei der Auswahl des Packers ist darauf zu achten, dass der Außendurchmesser des Packers ca. 50 mm bis 80 mm kleiner ist als der Innendurchmesser der zu sanierenden Leitung.

Die mit Harz durchtränkte Glasfasergewebematte ist auf den Packer aufzubringen und gegen Ver- und Abrutschen zu sichern (Anlage 8 und 9). Für die Sanierung dürfen nur Packer verwendet werden, die mit Rollen ausgestattet sind. Die Rollen müssen so angeordnet sein, dass beim Einführen und Verfahren des Packers in der zu sanierenden Abwasserleitung die harzgetränkte Glasfasergewebematte nicht die innere Rohrwand berührt.

Vor dem Einzug des Packers in die zu sanierende Abwasserleitung, ist ein Druckluftschlauch vom Kompressor an den Packer anzuschließen (Anlage 10). Der Packer ist mittels zuvor befestigten Seilen und Luftschiebestangen an die eingemessene Schadensstelle im Abwasserrohr einzuziehen und zu positionieren. Durch Beaufschlagung mit Druckluft bei ca. 0,9 bar bis 1,2 bar expandiert der Gummikörper des Packers und bewirkt somit ein Anpressen der harzgetränkten Glasfasergewebematte an die Innenwand des zu sanierenden Rohres. Der Druck ist so lange aufrecht zu erhalten, bis das Harzsystem ausgehärtet ist (Anlage 11). Bei einer Umgebungstemperatur von +20 °C erfolgt die Aushärtung nach ca. 1,5 Stunden.

Das durch den Anfangs- und Endbereich des Kurzliners herausquellende Überschussharz bildet konische, hydraulisch günstige Übergänge zum Altrohr. Der Druck ist anschließend aus dem Gummikörper abzulassen und der Packer zum Startpunkt zurückzuziehen.

5 Beschriftung im Schacht

Im Start- oder Endschacht der Sanierungsmaßnahme sollte folgende Beschriftung dauerhaft und leicht lesbar angebracht werden:

- Art der Sanierung
- Bezeichnung des Leitungsabschnitts
- Nennweite
- Wanddicke des Kurzliners
- Jahr der Sanierung



6 Abschließende Inspektion und Dichtheitsprüfung

Nach Abschluss der Arbeiten ist der sanierte Leitungsabschnitt optisch zu inspizieren und eine Dokumentation ist zu erstellen. Es ist festzustellen, ob etwaige Werkstoffreste entfernt sind und keine hydraulisch nachteiligen Falten vorhanden sind.

Nach Aushärtung des Kurzliners ist die Dichtheit nach DIN EN 1610²⁰ zu prüfen. Anschließend kann der sanierte Kanal wieder in Betrieb genommen werden.

7 Prüfungen an entnommenen Proben

7.1 Aushärtung

Mindestens vier mal im Jahr hat der Ausführende einen Kurzliner, in der zuletzt sanierten Nennweite, unter Verwendung eines Stützrohres (z. B. in einem PVC-U-Rohr) auf der jeweiligen Baustelle herzustellen. An dem so gewonnenen Kreisring sind mindestens zwei mal im Jahr Kurzzeit-E-Modulwerte (1-Stundenwert, 24-Stundenwert) zu bestimmen. Mit Hilfe des 1-Stundenwertes und des 24-Stundenwertes ist festzustellen, ob die Kriechneigung von $K_n \leq 8 \%$ entsprechend nachfolgender Beziehung eingehalten wird:

$$K_n = \frac{E_{1h} - E_{24h}}{E_{1h}} \times 100$$

7.2 Wasserdichtheit der Proben

Die Wasserdichtheit des ausgehärteten Kurzliners kann entweder an einem Linerabschnitt (Kreisring) oder an Prüfstücken, die aus dem ausgehärteten Kurzliner entnommen wurden, durchgeführt werden. Für die Prüfung ist die eventuell noch vorhandene Folie die zum Schutz des Packers verwendet wurde vom Kurzlinerabschnitt zu entfernen.

Die Prüfung an Prüfstücken kann entweder mit Überdruck oder Unterdruck von 0,5 bar erfolgen.

Bei der Unterdruckprüfung ist die Probe einseitig mit Wasser zu beaufschlagen. Bei einem Unterdruck von 0,5 bar darf während einer Prüfdauer von 30 Minuten kein Wasseraustritt auf der unbeaufschlagten Seite der Probe sichtbar sein.

Bei der Prüfung mittels Überdruck ist ein Wasserdruck von 0,5 bar während 30 Minuten aufzubringen. Auch bei dieser Methode darf auf der unbeaufschlagten Seite der Probe kein Wasseraustritt sichtbar sein.

8 Übereinstimmungserklärung über die ausgeführte Sanierungsmaßnahme

Die Bestätigung der Übereinstimmung der ausgeführten Sanierungsmaßnahme mit den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung muss vom ausführenden Betrieb mit einer Übereinstimmungserklärung auf Grundlage der Festlegungen in Tabellen 1 und 2 erfolgen. Der Übereinstimmungserklärung sind Unterlagen über die Eigenschaften der Verfahrenskomponenten nach Abschnitt 2.1.1 und die Ergebnisse der Prüfungen nach Tabelle 1 und Tabelle 2 beizufügen.

Der Leiter der Sanierungsmaßnahme oder ein fachkundiger Vertreter des Leiters muss während der Ausführung der Sanierung auf der Baustelle anwesend sein. Er hat für die ordnungsgemäße Ausführung der Arbeiten nach den Bestimmungen des Abschnitts 4 zu sorgen und dabei insbesondere die Prüfungen nach Tabelle 1 und 2 vorzunehmen oder sie zu veranlassen. Anzahl und Umfang der ausgeführten Festlegungen sind Mindestanforderungen.



Tabelle 1: "Verfahrensbegleitende Prüfungen"

| Gegenstand der Prüfung | Art der Anforderung | Häufigkeit |
|---|--|----------------------|
| optische Inspektion der Leitung | nach Abschnitt 4.3.1 und ATV-M 143-2 ¹⁷ | vor jeder Sanierung |
| optische Inspektion der Leitung | nach Abschnitt 6 und ATV-M 143-2 ¹⁷ | nach jeder Sanierung |
| Geräteausstattung | nach Abschnitt 4.2 | jede Baustelle |
| abschließende Inspektion | nach Abschnitt 6 | |
| Kennzeichnung der Behälter der Sanierungskomponenten | nach Abschnitt 2.2.3 | |
| Harzmischung, Harzmenge und Härungsverhalten je Kurzliner | Mischprotokoll nach Abschnitt 4.3.3.2 | |
| Aushärtungszeit und Druck im Packer | nach Abschnitt 4.3.4 | |

Die in Tabelle 2 genannten Prüfungen hat der Leiter der Sanierungsmaßnahme oder sein fachkundiger Vertreter zu veranlassen. Für die in Tabelle 2 genannten Prüfungen sind Proben aus den beschriebenen Probenschläuchen zu entnehmen.

Tabelle 2: "Prüfungen an Probestücken"

| Gegenstand der Prüfung | Art der Anforderung | Häufigkeit |
|--|--------------------------------------|--|
| Kurzzeit-E-Modul (1-Stunden- und 24-Stundenwert) und Kriechneigung | nach Abschnitt 7.1 | jeden 6. Herstellmonat je Ausführenden |
| Physikalische Kennwerte | nach Abschnitt 2.1.4 | |
| Wasserdichtheit der Probe | ohne Montagefolie nach Abschnitt 7.2 | |
| Wanddicke und Wandaufbau | nach Abschnitt 2.1.3 | |

Die Prüfungsergebnisse sind aufzuzeichnen und auszuwerten; sie sind auf Verlangen dem Deutschen Institut für Bautechnik vorzulegen. Anzahl und Umfang der in den Tabellen aufgeführten Festlegungen sind Mindestforderungen.

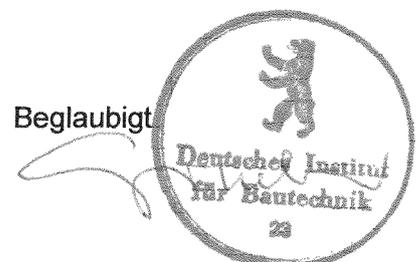
9 Bestimmungen für den Unterhalt

Vom Antragsteller sind während der Geltungsdauer dieser Zulassung jeweils sechs sanierte Abwasserleitungen optisch zu inspizieren. Die Ergebnisse mit dazugehöriger Beschreibung der sanierten Schäden sind dem Deutschen Institut für Bautechnik unaufgefordert während der Geltungsdauer dieser Zulassung vorzulegen.

Drei dieser ausgeführten Sanierungen sind auf Kosten des Antragstellers unter Federführung eines Sachverständigen, zusätzlich zur Dichtheitsprüfung unmittelbar nach Beendigung der Sanierung, vor Ablauf der Geltungsdauer dieser Zulassung auf Dichtheit zu prüfen.

Kersten

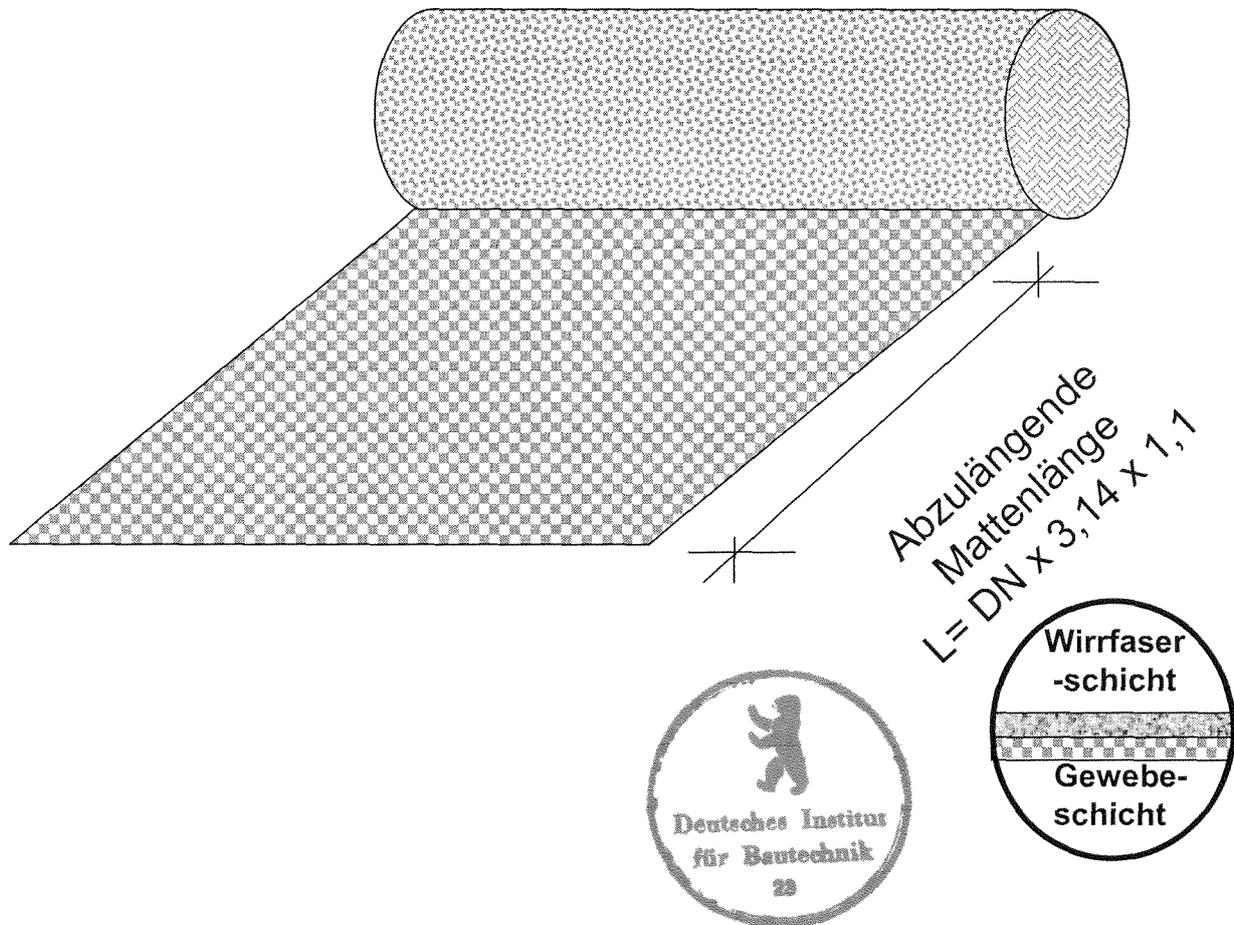
Beglaubigt



**Glasfasergewebematte Gewebe auf Wirrfasergelege
vernäht: Konudur LM-Gewebe 1050**

Rollenbreite ca. 125 cm
 Nominales Flächengewicht 1050 g/ m²
 Stärke ca.: 1,5 mm

Konfektionslänge = Rohrdurchmesser DN x 3,14 x 1,1



MC-Bauchemie GmbH & Co. KG
 Am Kruppwald 1-8
 D- 46238 Bottrop
 Tel 0049-2041 101140
 Fax 0049-2041 101188

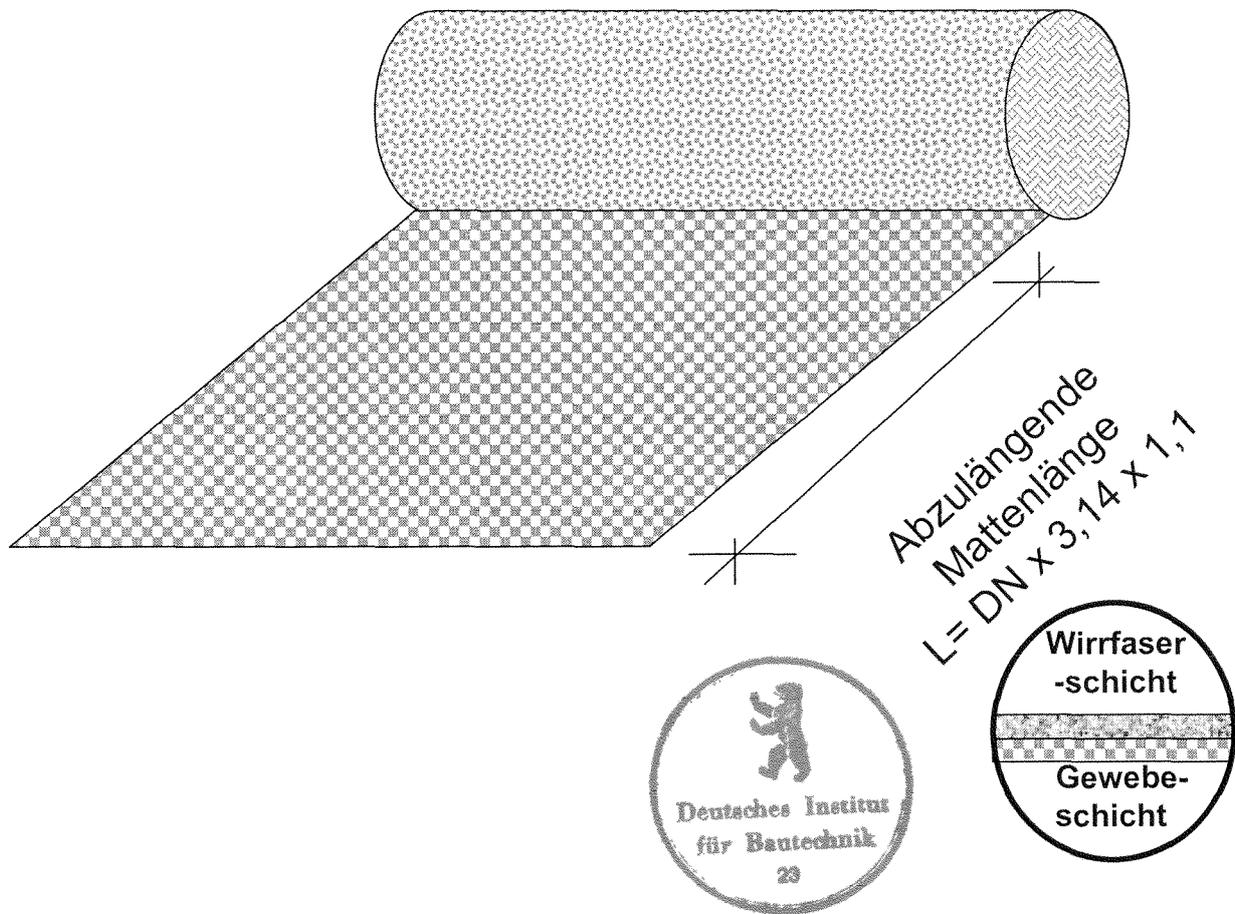
**„Konudur LM-Liner“
 Glasfasergewebematte
 Konudur
 LM-Gewebe 1050**

Anlage 1
 zur allgemeinen bauaufsichtlichen
 Zulassung Nr.: **Z-42.3-391**
 vom: **04.04.2006**

Glasfasergewebematte Gelege auf Wirrfasergelege vernäht: Konudur LM-Gewebe 1080

Rollenbreite ca. 127 cm
Nominales Flächengewicht 1080 g/ m²
Stärke ca.: 1,5 mm

Konfektionslänge = Rohrdurchmesser DN x 3,14 x 1,1

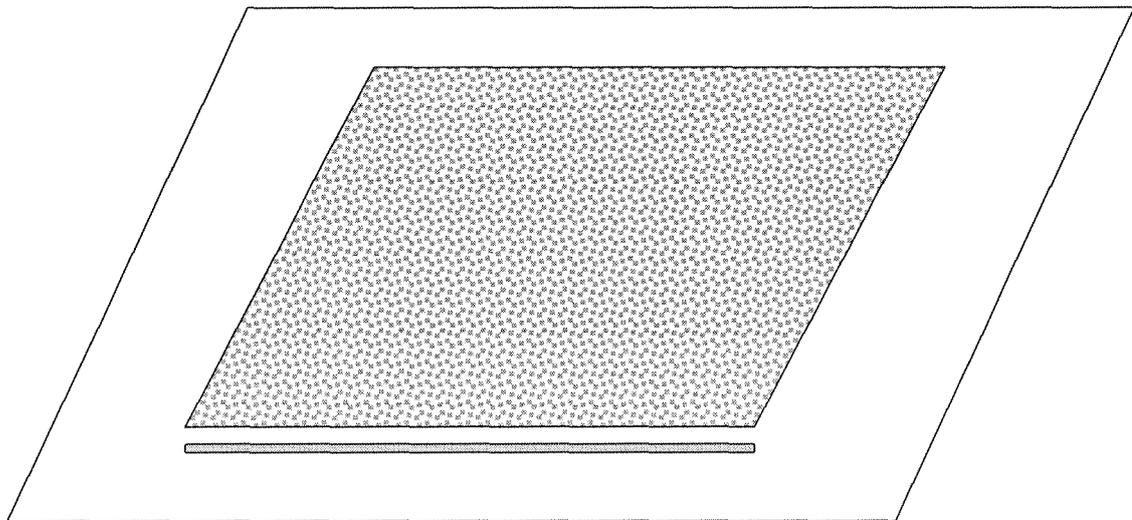


MC-Bauchemie GmbH & Co. KG
Am Kruppwald 1-8
D- 46238 Bottrop
Tel 0049-2041 101140
Fax 0049-2041 101188

„Konudur LM-Liner“
Glasfasergewebematte
Konudur
LM-Gewebe 1080

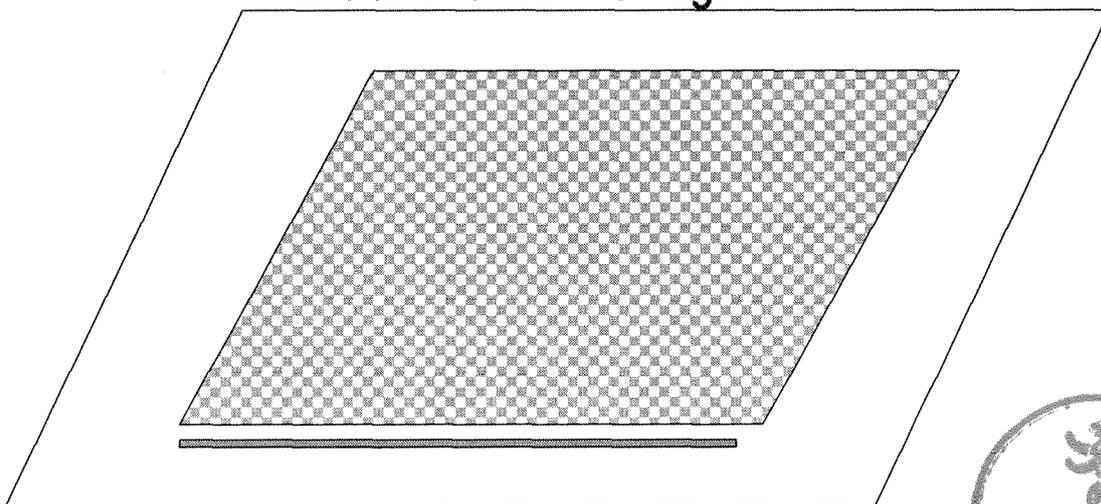
Anlage 2
zur allgemeinen bauaufsichtlichen
Zulassung Nr.: Z-42.3-391
vom: 04.04.2006

**Auf Arbeitsunterlage ausgebreitete Glasfasergewebematte
-Wirrgelegeseite-**



ca. 125 (127) cm

**Auf Arbeitsunterlage ausgebreitete Glasfasergewebematte
-Gewebe- bzw. Gelegeseite-**



ca. 125 (127) cm

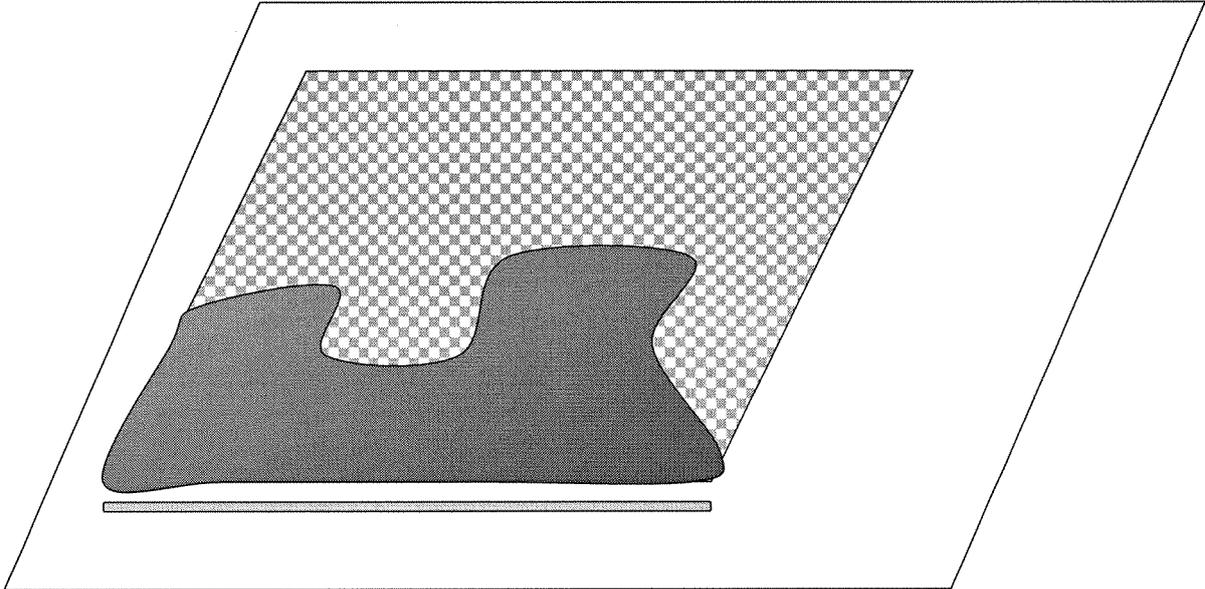


MC-Bauchemie GmbH & Co. KG
Am Kruppwald 1-8
D- 46238 Bottrop
Tel 0049-2041 101140
Fax 0049-2041 101188

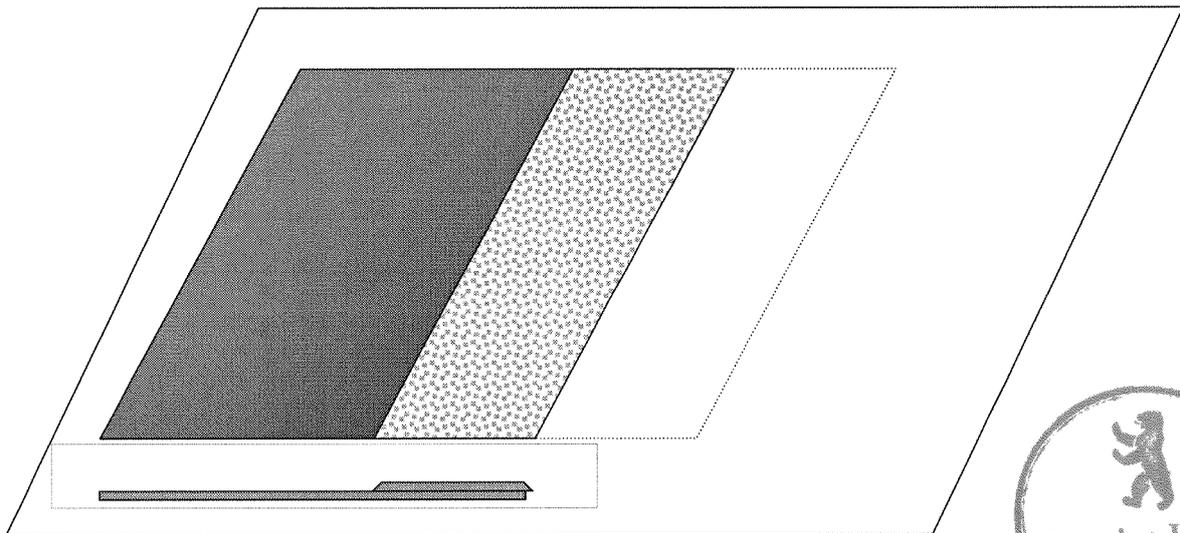
„Konudur LM-Liner“
Tränken und Falten
der
Glasfasergewebematte

Anlage 3
zur allgemeinen bauaufsichtlichen
Zulassung Nr.: Z-42.3-391
vom: 04.04.2006

**Auf Arbeitsunterlage ausgebreitete
Glasfasergewebematte mit Harz
tränken.**



ca. 1/3 der getränkten Glasfasergewebematte wird eingefaltet

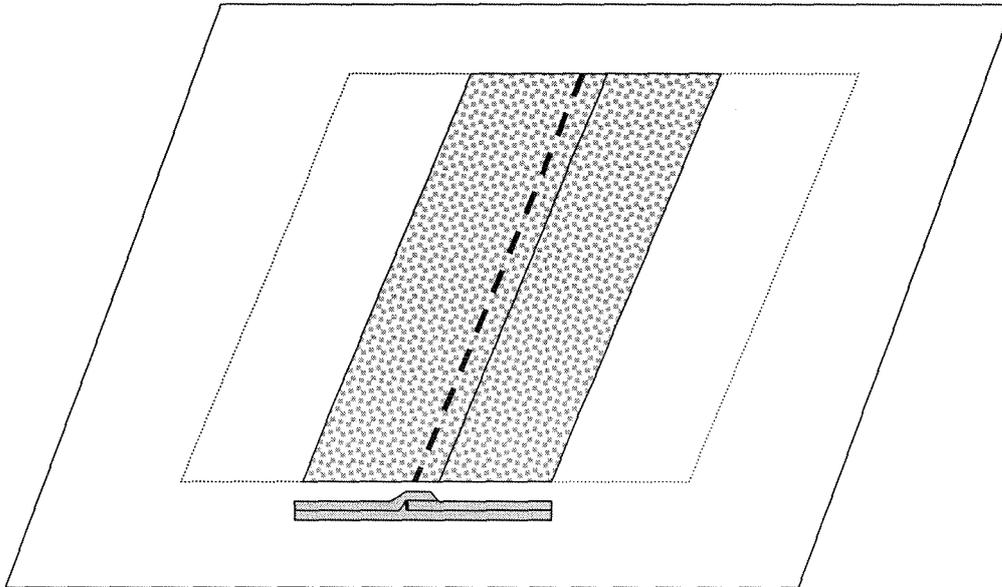


MC-Bauchemie GmbH & Co. KG
Am Kruppwald 1-8
D- 46238 Bottrop
Tel 0049-2041 101140
Fax 0049-2041 101188

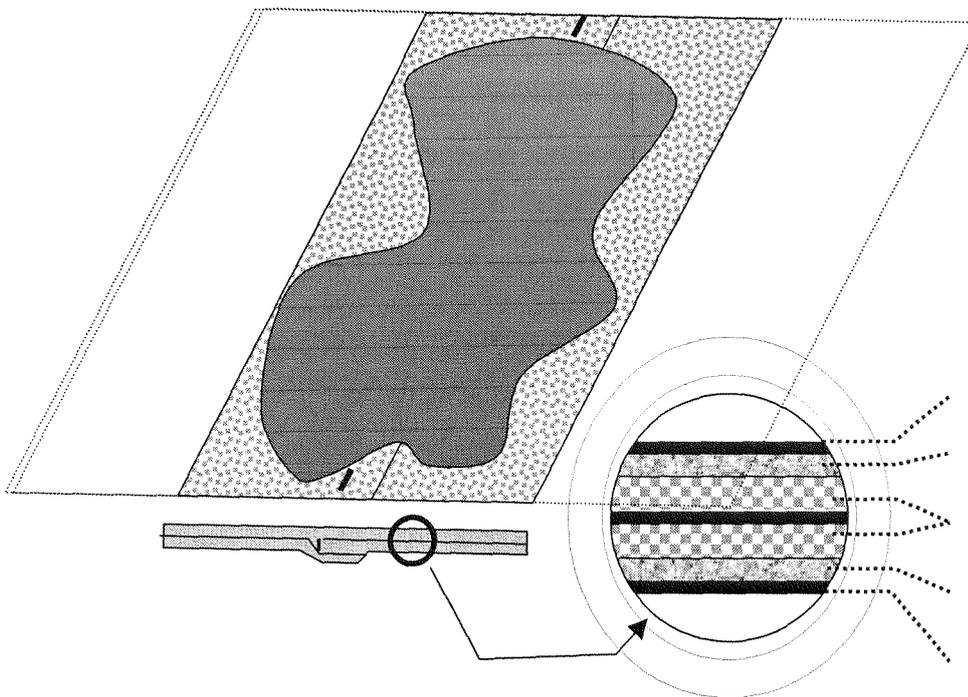
„Konudur LM-Liner“
Tränken und Falten
der
Glasfasergewebematte
2-lagiger Aufbau

Anlage 4
zur allgemeinen bauaufsichtlichen
Zulassung Nr.: **Z-42.3-391**
vom: **04.04.2006**

Auch die andere Seite der getränkten Glasfasergewebematte wird eingefaltet



.....und ebenfalls mit Harz getränkt.



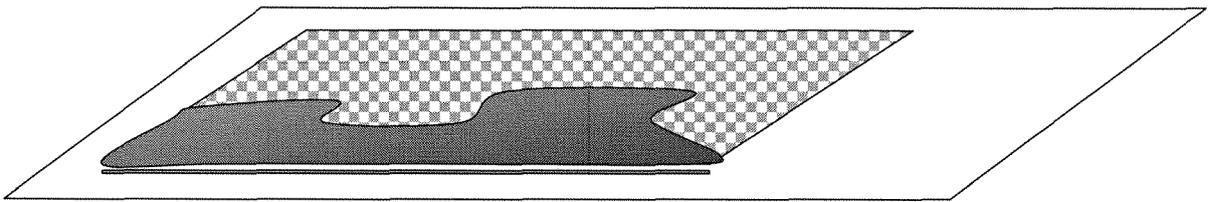
Harz
 Glaswirrgelege
 Glasfasergewebe
 Glaswirrgelege
 Harz

MC-Bauchemie GmbH & Co. KG
 Am Kruppwald 1-8
 D- 46238 Bottrop
 Tel 0049-2041 101140
 Fax 0049-2041 101188

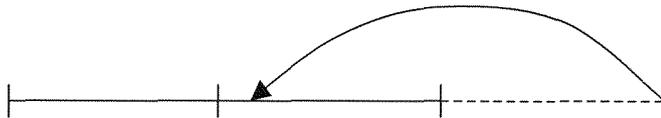
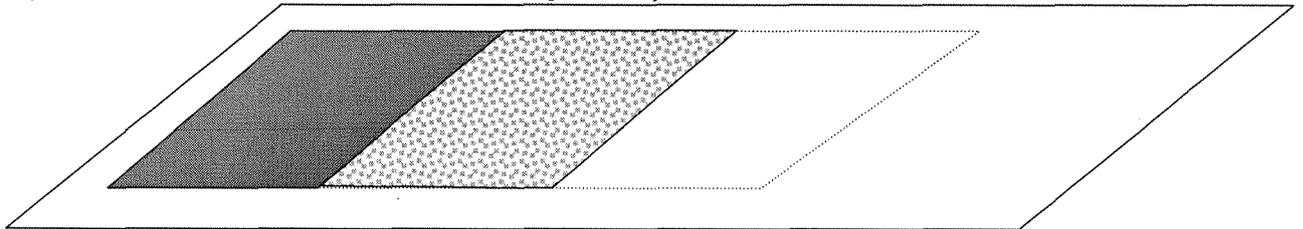
„Konudur LM-Liner“
Tränken und Falten
der Glasfasergewebe-
matte

Anlage 5
 zur allgemeinen bauaufsichtlichen
 Zulassung Nr.: **Z-42.3-391**
 vom: **04.04.2006**

**Auf Arbeitsunterlage ausgebreitete
Glasfasergewebematte mit Harz tränken.**



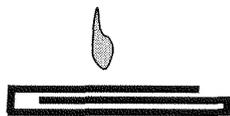
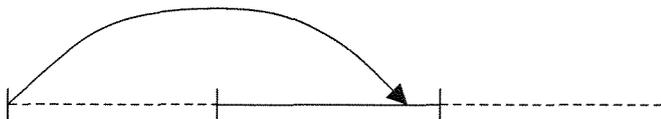
**ca. 1/3 der getränkten Glasfasergewebematte wird eingefaltet
(ca. 5 cm neben dem Drittelpunkt)**



Die obliegende Wirtfaserseite wird nun mit Harz getränkt.



Das restliche Drittel wird darüber geklappt (ca. 5 cm neben dem Drittelpunkt) und ebenfalls mit Harz getränkt.



Zuletzt wird das gesamte Laminat umgedreht und die verbleibende Rückseite mit Harz getränkt.

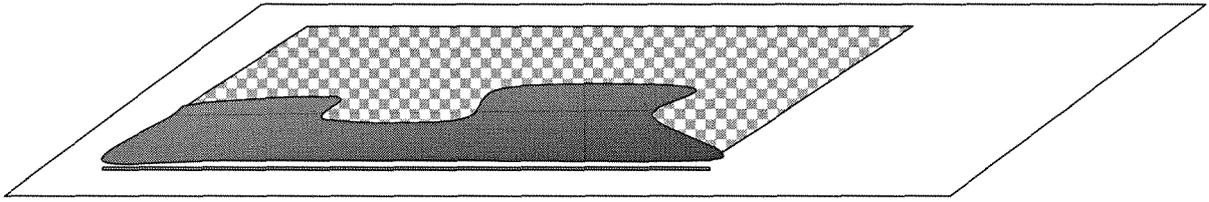


MC-Bauchemie GmbH & Co. KG
Am Kruppwald 1-8
D- 46238 Bottrop
Tel 0049-2041 101140
Fax 0049-2041 101188

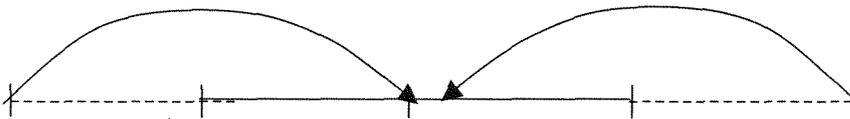
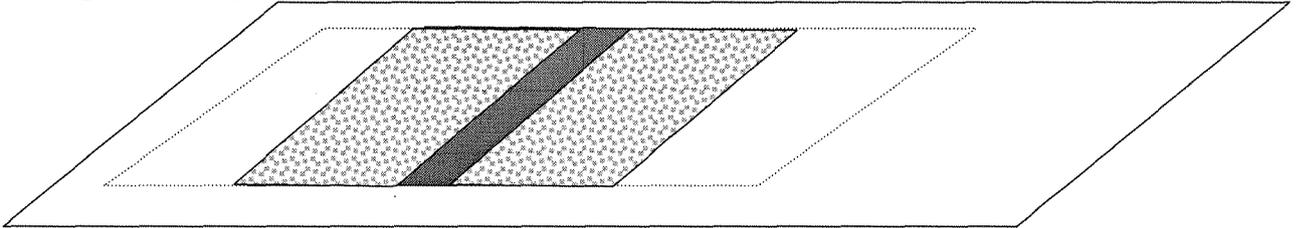
**„Konudur LM-Liner“
Tränken und Falten
der
Glasfasergewebematte
3-lagiger Aufbau**

Anlage 6
zur allgemeinen bauaufsichtlichen
Zulassung Nr.: **Z-42.3-391**
vom: **04.04.2006**

**Auf Arbeitsunterlage ausgebreitete
Glasfasergewebematte mit Harz tränken.**



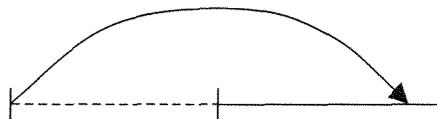
**Die äußeren 2/4 der getränkten Glasfasergewebematte werden
eingefaltet (ca. 5 cm neben dem Viertelpunkt).**



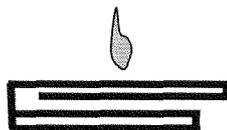
Die oberliegenden Wirrfaserseiten werden nun mit Harz getränkt.



**Die eine Hälfte wird über die andere geklappt (ca. 5 cm neben
dem Viertelpunkt) und ebenfalls mit Harz getränkt.**



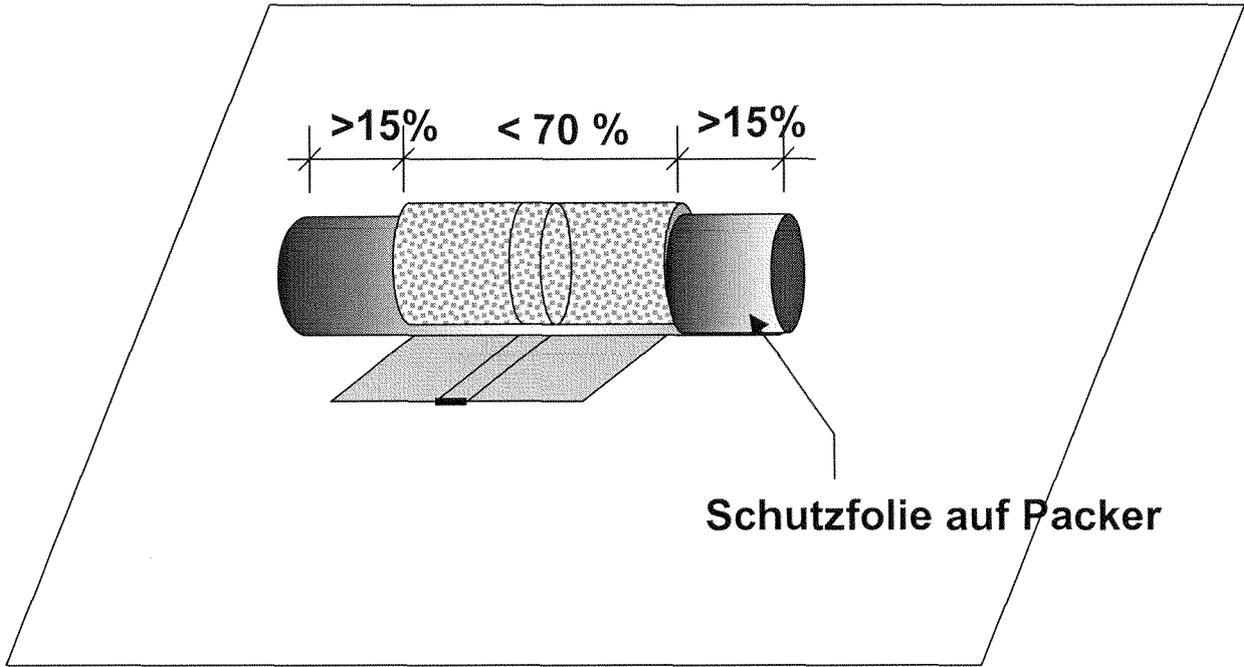
**Zuletzt wird das gesamte Laminat umgedreht und die verbleibende
Rückseite mit Harz getränkt.**



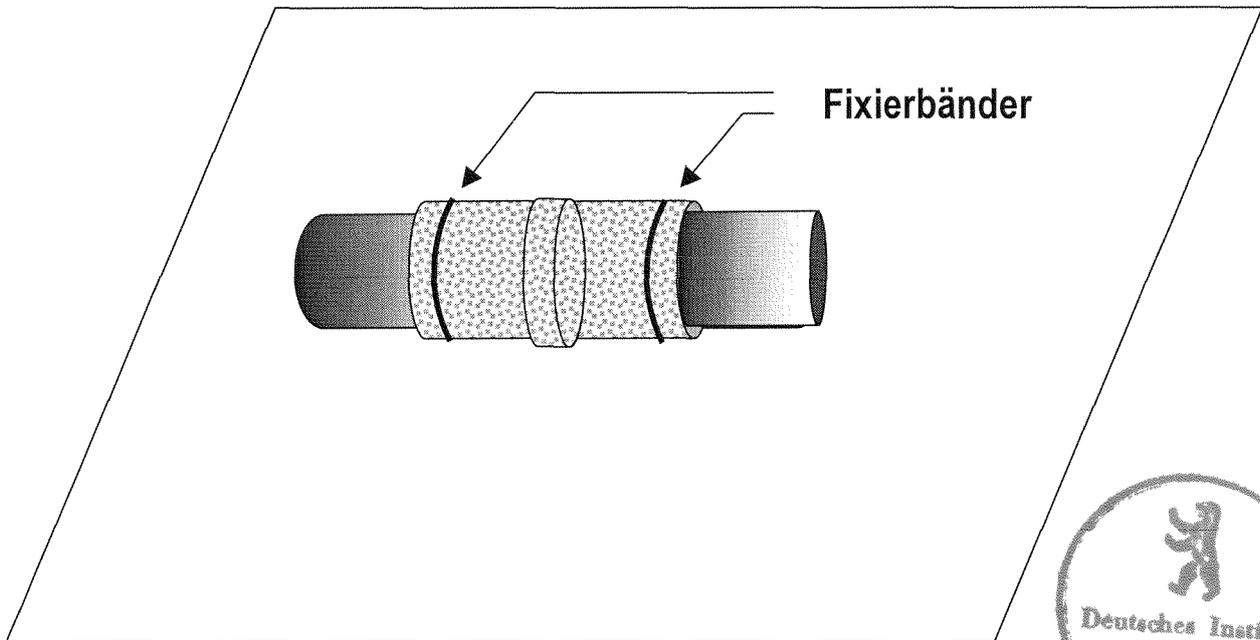
MC-Bauchemie GmbH & Co. KG
Am Kruppwald 1-8
D- 46238 Bottrop
Tel 0049-2041 101140
Fax 0049-2041 101188

**„Konudur LM-Liner“
Tränken und Falten
der
Glasfasergewebematte
4-lagiger Aufbau**

Anlage 7
zur allgemeinen bauaufsichtlichen
Zulassung Nr.: Z-42.3-391
vom: 04.04.2006



**Packer (hier ohne Führungsräder)
mit getränkter Glasfasergewebematte**



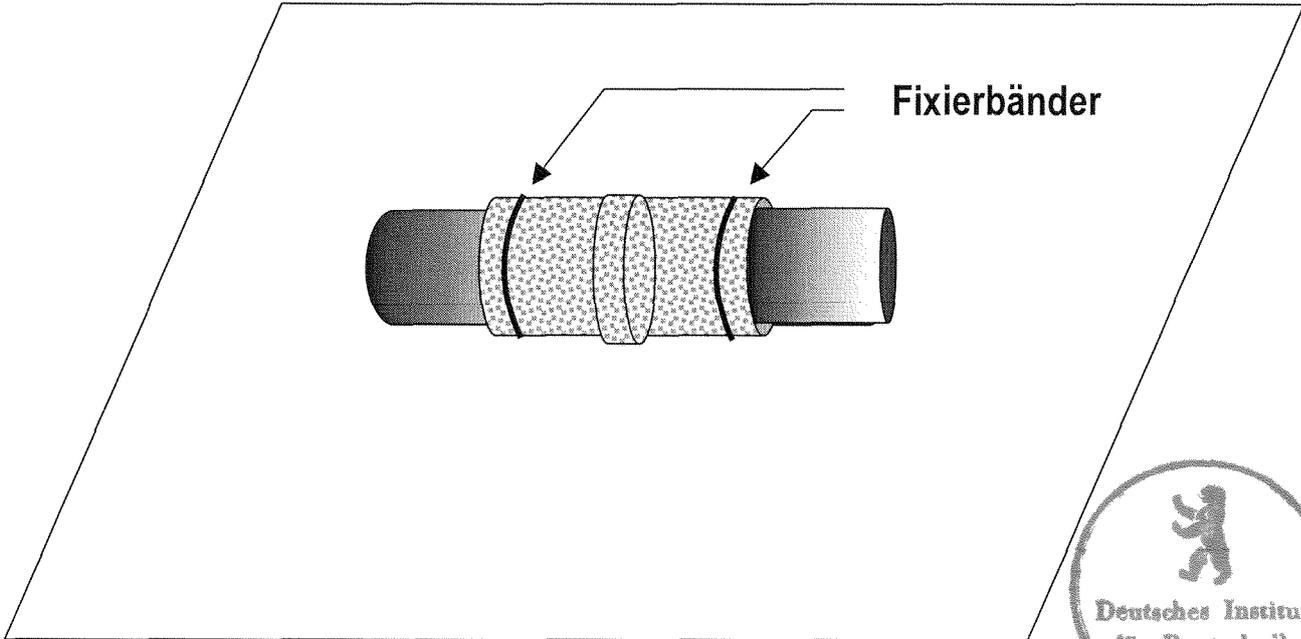
MC-Bauchemie GmbH & Co. KG
Am Kruppwald 1-8
D- 46238 Bottrop
Tel 0049-2041 101140
Fax 0049-2041 101188

„Konudur LM-Liner“

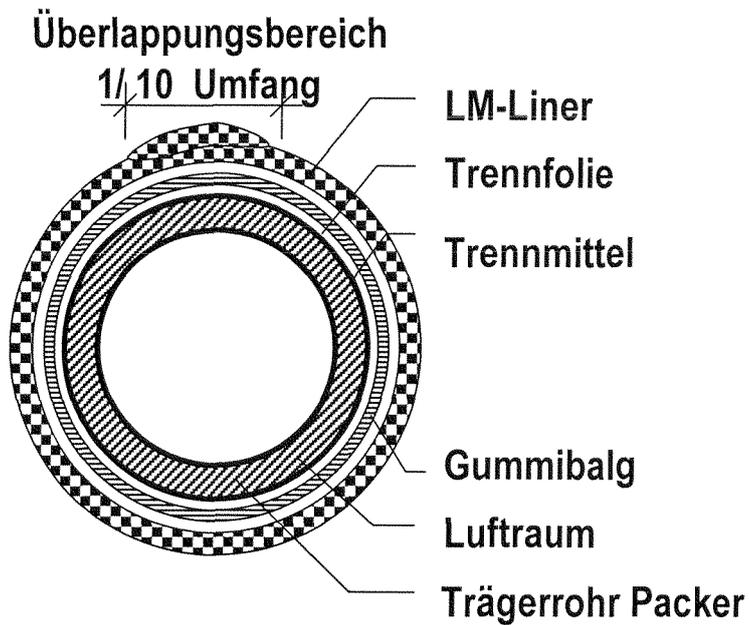
LM-Liner
Montage auf Packer

Anlage 8
zur allgemeinen bauaufsichtlichen
Zulassung Nr.: **Z-42.3-391**
vom: **04.04.2006**

Packer (hier ohne Führungsräder) mit getränkter Glasfasergewebematte



Schnitt belegter Packer

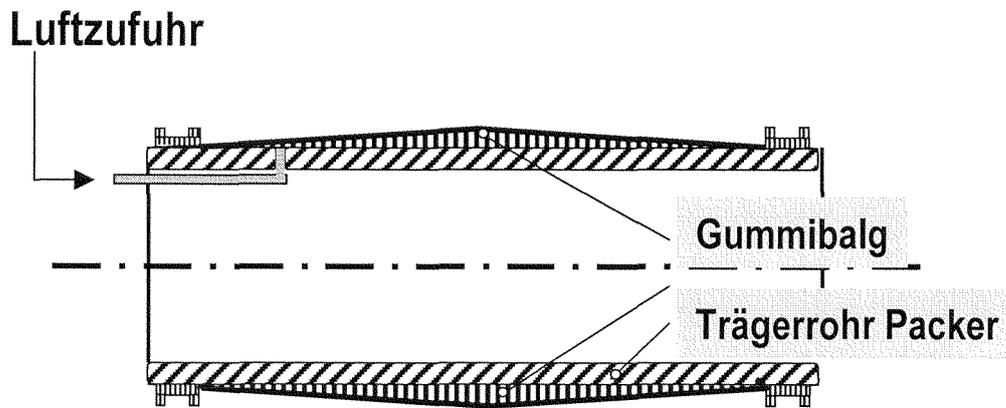


MC-Bauchemie GmbH & Co. KG
Am Kruppwald 1-8
D- 46238 Bottrop
Tel 0049-2041 101140
Fax 0049-2041 101188

„Konudur LM-Liner“

Anlage 9
zur allgemeinen bauaufsichtlichen
Zulassung Nr.: Z-42.3-391
vom: 04.04.2006

Packer im Längsschnitt



MC-Bauchemie GmbH & Co. KG
Am Kruppwald 1-8
D- 46238 Bottrop
Tel 0049-2041 101140
Fax 0049-2041 101188

„Konudur LM-Liner“

LM-Liner Packer

Anlage 10

zur allgemeinen bauaufsichtlichen
Zulassung Nr.: Z-42.3-391
vom: 04.04.2006

| | Mischungsverhältnis Volumenteile | | | |
|-------------------------------|----------------------------------|--------------|----------------------|--------------------------|
| Harz- und Umgebungstemperatur | Komponente A | Komponente B | Topfzeit ca. Minuten | Aushärtezeit ca. Minuten |
| 10°C | 1 | 2 | 16 | 120 |

Tabelle 1

Hinweis: Generell gilt, je kühler die Temperaturen, desto länger die Topf- und Aushärtezeit. Je wärmer die Temperaturen, desto kürzer die Topf- und Aushärtezeit.

| Rohr | Matte | | | Harzbedarf | | |
|------|--------------|---------------|---------------------------|---------------------------------|------------------------|------------------------|
| | Länge ca. cm | Breite ca. cm | Fläche ca. m ² | Harzgemisch insgesamt ca. Liter | Komponente A ca. Liter | Komponente B ca. Liter |
| 100 | 35 | 125 | 0,43 | 0,60 | 0,20 | 0,40 |
| 125 | 44 | 125 | 0,54 | 0,75 | 0,25 | 0,50 |
| 150 | 52 | 125 | 0,65 | 1,00 | 0,33 | 0,67 |
| 200 | 70 | 125 | 0,86 | 1,20 | 0,40 | 0,80 |
| 250 | 87 | 125 | 1,08 | 1,50 | 0,50 | 1,00 |
| 300 | 104 | 125 | 1,30 | 1,80 | 0,60 | 1,20 |
| 400 | 138 | 125 | 1,73 | 2,40 | 0,80 | 1,60 |
| 500 | 173 | 125 | 2,16 | 3,00 | 1,00 | 2,00 |

Tabelle 2

Hinweis: Die angegebene Mattenlänge beinhaltet die Überlappungslänge und gilt pro Lage.

Die übliche Lieferbreite der Rollenware beträgt ca. 125 (127) cm.



MC-Bauchemie GmbH & Co. KG
Am Kruppwald 1-8
D- 46238 Bottrop
 Tel 0049-2041 101140
 Fax 0049-2041 101188

„Konudur LM-Liner“

Mischungsverhältnis
Harz- und
Mattenbedarf

Anlage 11
 zur allgemeinen bauaufsichtlichen
 Zulassung Nr.: **2-42.3-391**
 vom: **04.04.2006**

Konudur LM-Liner

Harzverbräuche in Liter
(ca. 60 cm Länge)



| | | 2-lagig | 3-lagig | 4-lagig |
|--------|------------------------------|---------|---------|---------|
| DN 100 | m ² Sandwichmatte | 0,4 | 0,6 | 0,8 |
| | ltr. Konudur 250 OM-PL | 0,3 | 0,5 | 0,65 |
| DN 125 | m ² Sandwichmatte | 0,5 | 0,75 | 1,0 |
| | ltr. Konudur 250 OM-PL | 0,4 | 0,6 | 0,8 |
| DN 150 | m ² Sandwichmatte | 0,6 | 0,85 | 1,2 |
| | ltr. Konudur 250 OM-PL | 0,5 | 0,7 | 0,9 |
| DN 200 | m ² Sandwichmatte | 0,75 | 1,25 | 1,5 |
| | ltr. Konudur 250 OM-PL | 0,6 | 1,0 | 1,2 |
| DN 250 | m ² Sandwichmatte | 1,0 | 1,4 | 1,9 |
| | ltr. Konudur 250 OM-PL | 0,8 | 1,2 | 1,5 |
| DN 300 | m ² Sandwichmatte | 1,2 | 1,7 | 2,3 |
| | ltr. Konudur 250 OM-PL | 0,9 | 1,4 | 1,9 |
| DN 350 | m ² Sandwichmatte | 1,4 | 2,0 | 2,7 |
| | ltr. Konudur 250 OM-PL | 1,1 | 1,6 | 2,2 |
| DN 400 | m ² Sandwichmatte | 1,5 | 2,25 | 3,0 |
| | ltr. Konudur 250 OM-PL | 1,2 | 1,8 | 2,4 |
| DN 500 | m ² Sandwichmatte | 1,9 | 2,9 | 3,8 |
| | ltr. Konudur 250 OM-PL | 1,5 | 2,3 | 3,0 |

MC-Bauchemie GmbH & Co. KG
Am Kruppwald 1-8
D- 46238 Bottrop
Tel 0049-2041 101140
Fax 0049-2041 101188

„Konudur LM-Liner“

Anlage 12
zur allgemeinen bauaufsichtlichen
Zulassung Nr.: Z-42.3-391
vom: 04.04.2006

