

DEUTSCHES INSTITUT FÜR BAUTECHNIK

Anstalt des öffentlichen Rechts

10829 Berlin, 8. April 2008
Kolonnenstraße 30 L
Telefon: 030 78730-319
Telefax: 030 78730-320
GeschZ.: I 65-1.59.21-20/08

Bescheid

über
die Änderung
der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung vom 8. Juni 2005

Zulassungsnummer:

Z-59.21-22

Antragsteller:

FDT Flachdach Technologie GmbH & Co. KG
Eisenbahnstraße 6-8
68199 Mannheim

Zulassungsgegenstand:

Dichtungsbahn "Rhepanol O.R.G." als Abdichtungsmittel für
Auffangwannen und Auffangräume in Anlagen zur Lagerung
wassergefährdender Flüssigkeiten

Geltungsdauer bis:

30. Juni 2010

Dieser Bescheid ändert die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung Nr. Z-59.21-22 vom 08. Juni 2005 geändert durch Bescheid vom 24. Januar 2006. Dieser Bescheid umfasst zwei Seiten und ein Blatt Anlagen. Er gilt nur in Verbindung mit der oben genannten allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung und darf nur zusammen mit dieser verwendet werden.

Bemerkung:

Durch diesen Bescheid werden der Absatz 4.5 sowie die Anlage 4 geändert.



ZU II. BESONDERE BESTIMMUNGEN

Die Besonderen Bestimmungen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung werden wie folgt geändert.

4 Bestimmungen für die Ausführung

4.5 (1) Die Fügstellen werden gemäß Abb. 1 bzw. 2 der Anlagen 5/1 bzw. 5/2 mittels Warmgasschweißen oder Quellschweißen unter Beachtung der DVS-Richtlinie 2225-1¹ hergestellt.

(2) Nahtfügung durch Warmgasschweißen:

Die Nähte werden gemäß Abb. 1a bzw. 2a der Anlagen 5/1 bzw. 5/2 durch eine 4 cm breite Überlappung und anschließende Warmgasverschweißung hergestellt. Hierzu muss ein Warmgasschweißgerät mit flach auslaufendem, ca. 20 cm breitem Mundstück verwendet werden. Die Luftaustrittstemperatur muss 300 °C bis 350 °C betragen. Der obere Überlappungsrand wird mit einer schmalen Metallandrückrolle bei gleichzeitigem Erwärmen mit dem Warmgasschweißgerät auf den unteren Bahnenrand aufgebügelt. Die Andrückrolle wird dabei in wechselnder Richtung jeweils 45° diagonal zur Schweißnaht geführt, bis ein fischgrätenähnliches Muster entstanden und die Überlappungskante nicht mehr erkennbar ist.

(3) Nahtfügung durch Quellschweißen

Die Nähte werden gemäß Abb. 1b bzw. 2b der Anlage 5/1 bzw. 5/2 durch eine 4 cm breite Überlappung durch Quellschweißung hergestellt. Hierbei wird die untere Bahnenkante in einer Breite von 4 cm mit Quellschweißpaste O.R.G. gleichmäßig satt – aber nicht zu dick – eingestrichen und unmittelbar danach die obere überlappende Bahnenkante mit der 4 cm breiten Metallandrückrolle mehrfach angerollt. Der Verbrauch an Quellschweißpaste O.R.G. beträgt ca. 50 g pro lfd. m Naht.

(4) Beide Varianten der Nahtfügung können bei den folgenden Verlegearten angewandt werden.

- Lose Verlegung wie in Absatz 4.2.1 beschrieben
- Vollflächige Verklebung wie in Absatz 4.2.2 beschrieben

(5) Bei der losen Verlegung gem. Abs. 4.2.1 ist ggf. die untere Lage Faservlies vorübergehend zu entfernen, um genügend starken Druck beim Anrollen der Nähte sicherzustellen.

(6) Die Beschaffenheit der Nähte ist durchgehend visuell und mit der Reißnadel zu überprüfen.

(7) Auf die geltenden Vorschriften zum Unfall- und Gesundheitsschutz beim Umgang mit Quellschweißmitteln wird hingewiesen.

- Die Anlage 4 der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung Z-59.21-22 vom 08. Juni 2005 geändert durch Bescheid vom 24. Januar 2006 wird ersetzt durch die ergänzte Anlage 4 dieses Bescheids.

Dr. Pawel

Anlagenübersicht:

Anlage 4: Fertigungsprotokoll (1 Blatt)



¹ DVS 2225-1 (Fassung Februar 1991): Fügen von Dichtungsbahnen aus polymeren Werkstoffen im Erd- und Wasserbau; Schweißen, Kleben, Vulkanisieren.

Ifd. Nr.	Bestätigung der ausführenden Firma
1.	Projekt:
2.	Lagergut:
3.	Abdichtung mit (Handelsname/Type/Dicke)
4.	Zulassung: Z-59.21-22 vom
5.a	Hersteller der Dichtungsbahn:

5.b	Verarbeiter der Dichtungsbahn:

5.c	Bauzeit:

	Bestätigung
6.	Das Fachpersonal der ausführenden Firma wurde vom Hersteller der Dichtungsbahn über den sachgerechten Einbau unterrichtet
7.	Beurteilung vor Herstellung der Abdichtung Untergrundbeschaffenheit gem. DIN EN 14879-1 (Dezember 2005) bzw. Hinweisen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung ist gegeben
8.	Kontrolle des Einbaus a.) visuelle Kontrolle und Reißnadelkontrolle der Nähte ¹ b.) ggf.: Schutzabdeckung gem. allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung wurde aufgebracht c.) ggf.: Maßnahmen zur Vermeidung von Zündgefahren wurden umgesetzt?
Bemerkungen:	



Datum:

¹ Die Protokolle sind der Bestätigung beizufügen.
² Die Beschreibung der Maßnahmen ist der Bestätigung beizufügen.