

Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung

Deutsches Institut für Bautechnik
ANSTALT DES ÖFFENTLICHEN RECHTS

Zulassungsstelle für Bauprodukte und Bauarten
Bautechnisches Prüfamt

Mitglied der Europäischen Organisation für
Technische Zulassungen EOTA und der Europäischen Union
für das Agrément im Bauwesen UEAtc

Tel.: +49 30 78730-0
Fax: +49 30 78730-320
E-Mail: dibt@dibt.de

Datum: 10. Juni 2010 Geschäftszeichen: III 54-1.42.3-56/09

Zulassungsnummer:
Z-42.3-453

Geltungsdauer bis:
30. Juni 2015

Antragsteller:
Fluvius GmbH
Opitzstraße 10, 40470 Düsseldorf

Zulassungsgegenstand:

**"Fluvius KurzPacker Verfahren" zur Sanierung erdverlegter schadhafter
Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von DN 100 bis DN 600 mit
Kurz- und Langlinern**



Der oben genannte Zulassungsgegenstand wird hiermit allgemein bauaufsichtlich zugelassen.
Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung umfasst 16 Seiten und elf Anlagen.

I. ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN

- 1 Mit der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung ist die Verwendbarkeit bzw. Anwendbarkeit des Zulassungsgegenstandes im Sinne der Landesbauordnungen nachgewiesen.
- 2 Sofern in der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung Anforderungen an die besondere Sachkunde und Erfahrung der mit der Herstellung von Bauprodukten und Bauarten betrauten Personen nach den § 17 Abs. 5 Musterbauordnung entsprechenden Länderregelungen gestellt werden, ist zu beachten, dass diese Sachkunde und Erfahrung auch durch gleichwertige Nachweise anderer Mitgliedstaaten der Europäischen Union belegt werden kann. Dies gilt ggf. auch für im Rahmen des Abkommens über den Europäischen Wirtschaftsraum (EWR) oder anderer bilateraler Abkommen vorgelegte gleichwertige Nachweise.
- 3 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung ersetzt nicht die für die Durchführung von Bauvorhaben gesetzlich vorgeschriebenen Genehmigungen, Zustimmungen und Bescheinigungen.
- 4 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung wird unbeschadet der Rechte Dritter, insbesondere privater Schutzrechte, erteilt.
- 5 Hersteller und Vertreiber des Zulassungsgegenstandes haben, unbeschadet weiter gehender 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.
- 6 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.
- 7 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 Kurz- und Langlinerverfahren mit der Bezeichnung "Fluvius Packer Verfahren" mit den Zweikomponenten Silikat-Harzsystemen mit den Bezeichnungen "FLUVIUS Harz Turbo W01", "FLUVIUS Harz Express W1" ("Winterharze") und "FLUVIUS Harz Standard S1" ("Sommerharz") zur Sanierung schadhafter Abwasserleitungen mit Kreisquerschnitten in den Nennweiten DN 100 bis DN 600. Bei den Nennweiten DN 400 bis DN 600 beträgt die Einzelsanierungslänge max. 2 m und bis zur Nennweite DN 300 kann die Einzelsanierungslänge max. 5 m betragen. Diese Zulassung gilt für die Sanierung von Abwasserleitungen, die dazu bestimmt sind Abwasser gemäß DIN 1986-3¹ abzuleiten.

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

Das Kurz- und Langliningverfahren kann unabhängig vom genannten Rohrmaterial der verlegten Leitung für die Sanierung von Rissbildungen (z. B. Radialrisse und Längsrisse sowie Kombinationen von Längs- und Radialrissen), mechanischer Verschleiß, Korrosion sowie Verschließen von Seitenzuläufen 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 Kurz- und Langliningverfahren saniert, indem eine harzgetränkte Glasfasergewebematte bestehend aus harzgetränkten Wirrfaser-Gewebeschnitten, 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 abgeschlossen ist.

2.1 Eigenschaften und Zusammensetzung

2.1.1 Werkstoffe der Verfahrenskomponenten

2.1.1.1 Glasfasermaterial (Anlage 1)

Als Trägermaterialien für die Harzsysteme dürfen nur Glasfasergewebematten mit der Produktbezeichnung "FLUVIUS CRF+ Glasfaserplatte / 1.050 g/m²" bestehend aus Glasfasergewebe- und 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 Glasfasergewebematten bestehen aus jeweils einer Glasfasergewebelage 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 Glasfasergewebematte weist vor der Verarbeitung u. a. folgende Eigenschaften auf:

"FLUVIUS CRF+ Glasfasermatte / 1.050 g/m²"

- Flächengewicht: 1.050 g/m² ± 10 % nach ISO 3374⁶
- Dicke: 2,30 mm ± 10%
- Breite: 350 mm bis 2.500 mm nach ISO 5025⁷

2.1.1.2 Harzkomponenten

Die zu verwendenden Silikat-Harzsysteme "FLUVIUS Harz Turbo W01", "FLUVIUS Harz Express W1" und "FLUVIUS Harz Standard S1" bestehen aus der Komponente **A** (Härter) und den Komponenten **B** (Harz). Die Zusammensetzung dieser Komponenten muss den beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Rezepturangaben entsprechen. Für die Komponente **B** wird eine so genannte "Winterqualität" "FLUVIUS Harz Turbo W01" und "FLUVIUS Harz Express W1" sowie eine so genannte "Sommerqualität" "FLUVIUS Harz Standard S1" eingesetzt. Zur Vermeidung von Eigenschaftsänderungen dürfen die mit den Komponenten **B** in Berührung kommenden Geräte, z. B. Fässer, sonstige Gefäße, Leitungen kein Wasser enthalten.

• **Komponente A (Härter):**

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

- Dichte bei +20 °C: 1,553 g/cm³ ± 0,015 g/cm³
- Viskosität bei +20 °C: 631 mPa x s ± 100 mPa x s
- pH-Wert bei +20 °C: 12,38 ± 0,2
- Farbe: farblos

• **Komponenten B (Harz):**

a) Das Silikatharz "**FLUVIUS Harz Turbo W01**" weist vor der Verarbeitung u. a. folgende Eigenschaften auf:

- Dichte bei +20 °C: 1,194 g/cm³ ± 0,020 g/cm³
- Viskosität bei +20 °C: 320 mPa x s ± 15 mPa x s
- Topfzeit bei +20 °C: 6 min ± 1 min
- Biegekraft: 1.900 N ± 250 N
- Farbe: braun

b) Das Silikatharz "**FLUVIUS Harz Express W1**" weist vor der Verarbeitung u. a. folgende Eigenschaften auf:

- Dichte bei +20 °C: 1,245 g/cm³ ± 0,020 g/cm³
- Viskosität bei +20 °C: 390 mPa x s ± 15 mPa x s
- Topfzeit bei +20 °C: 14,5 min ± 1 min
- Biegekraft: 1.800 N ± 200 N
- Farbe: braun

c) Das Silikatharz "**FLUVIUS Harz Standard S1**" weist vor der Verarbeitung u. a. folgende Eigenschaften auf:

- Dichte bei +20 °C: 1,248 g/cm³ ± 0,050 g/cm³
- Viskosität bei +20 °C: 360 mPa x s ± 15 mPa x s
- Topfzeit bei +20 °C: 31 min ± 2 min
- Biegekraft: 2.000 N ± 200 N
- Farbe: braun

Die Silikat-Harzsysteme entsprechen dem beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten IR-Spektren. Die IR-Spektren sind auch bei der fremdüberwachenden Stelle zu hinterlegen.



2.1.2 Umweltverträglichkeit

Das Bauprodukt erfüllt die Anforderungen der DIBt-Grundsätze "Bewertung der Auswirkungen von Bauprodukten auf Boden und Grundwasser" (Fassung: Mai 2009).

2.1.3 Wanddicke und Wandaufbau

Systembedingt werden harzgetränkte Kurz- und Langliner für eine Sanierungsmaßnahme eingesetzt, welche nach der Einbringung und Aushärtung, unabhängig von der Nennweite, eine Mindestwanddicke von 4 mm aufweisen. Es sind mindestens dreilagige Kurz- bzw. Langliner mit der "FLUVIUS CRF+ Glasfasermatte / 1.050 g/m²" einzubauen. Der Wandaufbau der Kurz- und Langliner muss aus einer äußeren und inneren Wirrfaserschicht mit einer dazwischen liegenden gewebten Glasfaserschicht bestehen.

2.1.4 Physikalische Kennwerte des ausgehärteten Kurz- und Langliners

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

1. Dichte in Anlehnung an DIN EN ISO 1183-1⁸:

- "FLUVIUS Harz Turbo W01": $\approx 1,456 \text{ g/cm}^3$
- "FLUVIUS Harz Express W1": $\approx 1,546 \text{ g/cm}^3$
- "FLUVIUS Harz Standard S1": $\approx 1,519 \text{ g/cm}^3$
- Gemisch "FLUVIUS Harz Express W1" und "FLUVIUS Harz Standard S1": $\approx 1,551 \text{ g/cm}^3$

2. Glührückstand in Anlehnung an DIN EN ISO 1172⁹:

- "FLUVIUS Harz Turbo W01": $\geq 51 \%$
- "FLUVIUS Harz Express W1": $\geq 55 \%$
- "FLUVIUS Harz Standard S1": $\geq 55 \%$
- Gemisch "FLUVIUS Harz Express W1" und "FLUVIUS Harz Standard S1": $\geq 55 \%$

3. Kurzzeit-E-Modul (1h-Wert) in Anlehnung an DIN EN 1228¹⁰ (5% Quantilwert):

- "FLUVIUS Harz Turbo W01": $\geq 4.900 \text{ N/mm}^2$
- "FLUVIUS Harz Express W1": $\geq 6.100 \text{ N/mm}^2$
- "FLUVIUS Harz Standard S1": $\geq 6.700 \text{ N/mm}^2$
- Gemisch "FLUVIUS Harz Express W1" und "FLUVIUS Harz Standard S1": $\geq 4.800 \text{ N/mm}^2$

4. Biegespannung in Anlehnung an DIN EN ISO 178¹¹:

- "FLUVIUS Harz Turbo W01": $\geq 101 \text{ N/mm}^2$
- "FLUVIUS Harz Express W1": $\geq 118 \text{ N/mm}^2$
- "FLUVIUS Harz Standard S1": $\geq 94 \text{ N/mm}^2$
- Gemisch "FLUVIUS Harz Express W1" und "FLUVIUS Harz Standard S1": $\geq 157 \text{ N/mm}^2$

5. Biege-E-Modul in Anlehnung an DIN EN ISO 178¹¹ (5% Quantilwert):

- "FLUVIUS Harz Turbo W01": $\geq 5.000 \text{ N/mm}^2$
- "FLUVIUS Harz Express W1": $\geq 5.600 \text{ N/mm}^2$
- "FLUVIUS Harz Standard S1": $\geq 4.800 \text{ N/mm}^2$
- Gemisch "FLUVIUS Harz Express W1" und "FLUVIUS Harz Standard S1": $\geq 5.800 \text{ N/mm}^2$



8	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
9	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
10	DIN EN 1228	Kunststoff-Rohrleitungssysteme - Rohre aus glasfaserverstärkten duroplastischen Kunststoffen (GFK) - Ermittlung der spezifischen Anfangs-Ringsteifigkeit; Deutsche Fassung EN 1228:1996; Ausgabe:1996-08
11	DIN EN ISO 178	Kunststoffe - Bestimmung der Biegeeigenschaften (ISO 178:2001 + Amd.1:2004); Deutsche Fassung EN ISO 178:2003 + A1:2005; Ausgabe:2006-04

2.1.5 Physikalische Kennwerte des ausgehärteten Silikatharzgemisches

Die ausgehärteten Harzmischungen der Komponenten **A** und **B** weisen folgende Kennwerte auf:

- 1.** Dichte in Anlehnung an DIN EN ISO 1183-1⁸:
 - "FLUVIUS Harz Turbo W01": $\approx 1,269 \text{ g/cm}^3$
 - "FLUVIUS Harz Express W1": $\approx 1,302 \text{ g/cm}^3$
 - "FLUVIUS Harz Standard S1": $\approx 1,326 \text{ g/cm}^3$
 - Gemisch "FLUVIUS Harz Express W1" und "FLUVIUS Harz Standard S1": $\approx 1,284 \text{ g/cm}^3$
- 2.** Zugfestigkeit in Anlehnung an DIN EN ISO 527-4¹²:
 - "FLUVIUS Harz Turbo W01": $\geq 13,6 \text{ N/mm}^2$
 - "FLUVIUS Harz Express W1": $\geq 15,3 \text{ N/mm}^2$
 - "FLUVIUS Harz Standard S1": $\geq 14,6 \text{ N/mm}^2$
 - Gemisch "FLUVIUS Harz Express W1" und "FLUVIUS Harz Standard S1": $\geq 13,8 \text{ N/mm}^2$
- 3.** Zug-E-Modul in Anlehnung an DIN EN ISO 527-4¹²:
 - "FLUVIUS Harz Turbo W01": $\geq 759 \text{ N/mm}^2$
 - "FLUVIUS Harz Express W1": $\geq 781 \text{ N/mm}^2$
 - "FLUVIUS Harz Standard S1": $\geq 845 \text{ N/mm}^2$
 - Gemisch "FLUVIUS Harz Express W1" und "FLUVIUS Harz Standard S1": $\geq 733 \text{ N/mm}^2$
- 4.** Druckfestigkeit in Anlehnung an DIN EN ISO 604¹³:
 - "FLUVIUS Harz Express W1": $\geq 97,7 \text{ N/mm}^2$
 - "FLUVIUS Harz Express W1": $\geq 116,7 \text{ N/mm}^2$
 - "FLUVIUS Harz Standard S1": $\geq 88,0 \text{ N/mm}^2$
 - Gemisch "FLUVIUS Harz Express W1" und "FLUVIUS Harz Standard S1": $\geq 85,5 \text{ N/mm}^2$
- 5.** Druck-E-Modul in Anlehnung an DIN EN ISO 604¹³:
 - "FLUVIUS Harz Turbo W01": $\geq 880 \text{ N/mm}^2$
 - "FLUVIUS Harz Express W1": $\geq 810 \text{ N/mm}^2$
 - "FLUVIUS Harz Standard S1": $\geq 751 \text{ N/mm}^2$
 - Gemisch "FLUVIUS Harz Express W1" und "FLUVIUS Harz Standard S1": $\geq 764 \text{ N/mm}^2$
- 6.** Biegespannung in Anlehnung an DIN EN ISO 1781¹¹:
 - "FLUVIUS Harz Turbo W01": $\geq 27,6 \text{ N/mm}^2$
 - "FLUVIUS Harz Express W1": $\geq 30,0 \text{ N/mm}^2$
 - "FLUVIUS Harz Standard S1": $\geq 29,5 \text{ N/mm}^2$
 - Gemisch "FLUVIUS Harz Express W1" und "FLUVIUS Harz Standard S1": $\geq 22,8 \text{ N/mm}^2$
- 7.** Biege-E-Modul in Anlehnung an DIN EN ISO 1781¹¹:
 - "FLUVIUS Harz Turbo W01": $\geq 951 \text{ N/mm}^2$
 - "FLUVIUS Harz Express W1": $\geq 966 \text{ N/mm}^2$
 - "FLUVIUS Harz Standard S1": $\geq 1.112 \text{ N/mm}^2$
 - Gemisch "FLUVIUS Harz Express W1" und "FLUVIUS Harz Standard S1": $\geq 922 \text{ N/mm}^2$
- 8.** Schwindmaß:
 - "FLUVIUS Harz Turbo W01": $\approx 0,40 \%$
 - "FLUVIUS Harz Express W1": $\approx 0,27 \%$
 - "FLUVIUS Harz Standard S1": $\approx 0,24 \%$

¹² DIN EN ISO 527-4 Kunststoffe - Bestimmung der Zugeigenschaften - Teil 4: Prüfbedingungen für isotrop und anisotrop faserverstärkte Kunststoffverbundwerkstoffe (ISO 527-4:1997); Deutsche Fassung EN ISO 527-4:1997; Ausgabe:1997-07

¹³ DIN EN ISO 604 Kunststoffe - Bestimmung von Druckeigenschaften (ISO 604:2002); Deutsche Fassung EN ISO 604:2003; Ausgabe:2003-12



- Gemisch "FLUVIUS Harz Express W1" und "FLUVIUS Harz Standard S1": $\approx 0,24 \%$

2.2 Herstellung, Verpackung, Transport, Lagerung und Kennzeichnung

2.2.1 Herstellung der Kurz- und Langliner

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

Der Antragsteller hat sich zur Überprüfung der Eigenschaften der drei Harze und des Härterers entsprechend den Rezepturangaben bei jeder Lieferung vom Vorlieferanten Werkzeugezeugnisse 2.2 in Anlehnung an DIN EN 10204¹⁴ vorlegen zu lassen.

Im Rahmen der Wareneingangskontrolle sind mindestens folgende Eigenschaften der Komponente **A** (Härter) und den drei Komponenten **B** (Harze: "FLUVIUS Harz Turbo W01", "FLUVIUS Harz Express W1" und "FLUVIUS Harz Standard S1") zu überprüfen.

Eigenschaften der drei Harze und dem Härter:

- Dichte
- Viskosität

2.2.2 Verpackung, Transport, Lagerung

Die vom Vorlieferanten angelieferten Glasfasergewebematten sind in Räumlichkeiten des Antragstellers vor deren Weiterverwendung so zu lagern, dass die Matten nicht beschädigt werden.

Die vom Vorlieferanten angelieferten Komponenten für die Harzimpregnierung (Harze und Härter) auf der jeweiligen Baustelle, sind bis zur weiteren Verwendung in geeigneten, getrennten, luftdichten Behältern in Räumlichkeiten des Antragstellers zu lagern. Der Temperaturbereich von +5 °C bis +25 °C ist dabei einzuhalten. Die Lagerzeit beträgt ca. sechs Monate nach der Lieferung und ist nicht zu überschreiten. Die Gebinde sind vor direkter Sonneneinstrahlung zu schützen. Die Gebinde sind so zu gestalten, dass die drei Silikatharze (Komponenten **B**) und der Härter (Komponente **A**) 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 Transportverpackungen so zu transportieren, dass sie nicht beschädigt werden.

Werden die Harzkomponenten im Werk des Antragstellers abgefüllt, so darf dies nur in geeigneten Transportbehältern erfolgen (z. B. Kunststoffkanister). Es ist darauf zu achten, dass die Komponente **B** nicht in feuchte Behälter abgefüllt werden.

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-42.3-453** zu kennzeichnen. Die Kennzeichnung darf nur erfolgen, wenn die Voraussetzungen nach Abschnitt 2.3 Übereinstimmungsnachweis erfüllt sind.

Zusätzlich sind auf den Transportverpackungen der Glasfasergewebematten anzugeben:

- Glasfasermattentyp "FLUVIUS® CRF+ Glasfasermatte / 1.050 g/m²" und Rollenbreite
- Gesamtgewicht
- Flächengewicht
- Chargennummer



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

- Komponentenbezeichnung **A** (Härter) und **B** (Harze)
- Winter- oder Sommerqualität der Harze ("FLUVIUS Harz Turbo W01", "FLUVIUS Harz Express W1" und "FLUVIUS Harz Standard S1") Komponenten **B**
- Temperaturbereich für die Verarbeitung ± 0 °C bis +25 °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 Betreiber des Herstellwerkes hat sich bei jeder Lieferung der Komponenten Glasfasergewebematten, Harze und Härter davon zu überzeugen, dass die geforderten Eigenschaften nach Abschnitt 2.1.1 eingehalten werden.

Dazu hat sich der Betreiber des Herstellwerkes vom jeweiligen Vorlieferanten der Harzkomponenten entsprechende Werkszeugnisse 2.2 und vom Herstellwerk des jeweiligen Vorlieferanten der Glasfasergewebematten Werksbescheinigungen 2.1 in Anlehnung an DIN EN 10204¹⁴ vorlegen zu lassen.

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

Weiterhin ist der Elastizitätsmodul nach Abschnitt 2.1.5 des gebrauchsfertigen Harzgemisches an mindestens drei Probekörpern entsprechend den Festlegungen von DIN 16946-1¹⁵ Tabelle 1 unter Nr. 6 nach den Prüfbedingungen des Abschnitts 5.2.1 und nach DIN EN ISO 527-4¹² im Zugversuch zu überprüfen.



Das Schwindmaß nach Abschnitt 2.1.5 ist in Anlehnung an ISO 2577¹⁶ an mindestens drei Probekörpern je Charge oder entsprechend DIN 16946-1¹⁵ über die Bestimmung des Massenverlustes zu überprüfen. Die Prüfung in Anlehnung an ISO 2577¹⁶ 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
- 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 zu kontrollieren. 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 gehören auch die Überprüfung des Härungsverhaltens, der Dichte der Komponenten **A** und **B** in Abschnitt 2.1.1.2, der Lagerstabilität und des Flächengewichts der "FLUVIUS CRF+ Glasfasermatte / 1.050 g/m²", sowie die IR-Spektroskopien.

Die Probenahme und Prüfungen obliegen jeweils der anerkannten Überwachungsstelle. Bei der Fremdüberwachung sind auch die Werksbescheinigungen 2.1 und die Werkzeugeigenschaften 2.2 in Anlehnung an DIN EN 10204¹⁴ 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 Kurz- oder Langliners 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 Kurz- und Langliningverfahrens "Fluvius Packer Verfahren" möglich:

- a) Vom Start- zum Zielpunkt
- b) Beginnend vom Startpunkt in einer Kanalhaltung mit einer definierten Länge, ohne dass eine weitere Schachttöpfung 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 90 ° kann in den Nennweiten DN 100 bis DN 200 durch den Einsatz von bogengängigen Packern saniert werden.

Sofern Faltenbildung auftritt darf diese nicht größer sein als in Abschnitt 7.2 von DIN EN 13566-4¹⁷ festgelegt ist.

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

Der Kurz- und Langliner darf nur von solchen Betrieben eingebaut werden, deren Fachkräfte vom Antragsteller entsprechend geschult und autorisiert sind.

Die hinreichende Fachkenntnis des ausführenden Betriebes kann durch ein entsprechendes Gütezeichen des Güteschutz Kanalbau e. V.¹⁸ dokumentiert werden.

4.2 Geräte und Einrichtungen

Mindestens für die Ausführung des Sanierungsverfahrens erforderliche Geräte und Einrichtungen:

- Geräte zur Kanalreinigung
- Geräte zur Wasserhaltung



¹⁷ DIN EN 13566-4 Kunststoff-Rohrleitungssysteme für die Renovierung von erdverlegten drucklosen Entwässerungsnetzen (Freispigelleitungen) - Teil 4: Vor Ort härtendes Schlauchlining; Deutsche Fassung EN 13566-4:2002; Ausgabe:2003-04

¹⁸ Güteschutz Kanalbau e. V.; Linzer Str. 21, Bad Honnef, Telefon: (02224) 9384-0, Telefax: (02224) 9384-84

- Geräte zur Kanalinspektion (siehe ATV-M 143-2¹⁹)
- Sanierungseinrichtungen:
 - Glasfasergewebematten ("FLUVIUS CRF+ Glasfasermatte / 1.050 g/m²") ,für die zu sanierenden Nennweiten
 - Behälter mit Harz (Komponenten **B**: "FLUVIUS Harz Turbo W01", "FLUVIUS Harz Express W1" und "FLUVIUS Harz Standard S1") und Härter (Komponente **A**)
 - Dosiereinrichtung zum Abfüllen der Harzkomponenten
 - Mischbehälter mit Mischwerkzeug (Rührwerk)
 - Wettergeschützte Imprägnierstelle
 - Arbeits- / Baufolien
 - Rohrsanierungsgerät (Packer) für die passenden Rohrnennweiten und Zubehör
 - Trennmittel und PE-Folien (Stretchfolien) für den Packer
 - Kamera, Steuereinheit mit Bildschirm
 - Luftschiebestangen zur Positionierung des Packers
 - Sicherungs- und Einzugsseile
 - Druckluftschläuche zum Anschluss an den Packer mit Drucküberwachungseinrichtung
 - Kompressor, Druckluftschläuche, Druckregler
 - Absperrblasen oder Absperrscheiben passend für die jeweilige Nennweite
 - Wasserversorgung
 - Stromversorgung
 - Behälter für Reststoffe
 - Temperaturmessgerät
 - Kleingeräte
 - Druckluftbohrmaschine
 - Handwerkszeug z. B. Schere, Spachtel, Verteilerrollen etc.
 - ggf. Sozial- und Sanitärräume

Werden elektrische Geräte, z. B. Videokameras (oder sogenannte 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 dazugehörenden Hausanschlüsse, außer Betrieb zu nehmen. Anschließend ist eine Reinigung der Haltung mittels Hochdruckspülung durchzuführen. Bei glattwandigen Innenoberflächen der schadhafte Rohrleitung und solchen bei denen durch Hochdruckspülung Ablagerungen (die so genannte "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 126²⁰ (bisher GUV 17.6)
- ATV-Merkblatt M 143-2¹⁹
- ATV-DVWK-A 199-1 und DWA-A 199-2²¹

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 143-2¹⁹ 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.

Die Topfzeit nach Tabelle 1 ist für die jeweilige Sanierungsmaßnahme mittels Harzmischung nach Abschnitt 4.3.3.2 so einzustellen, dass der Kurz- oder Langliner 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 Protokollblättern (u. a. Anlage 10) für jede Imprägnierung und Sanierung festzuhalten.

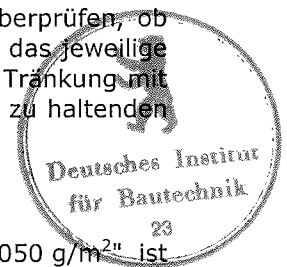
4.3.2 Eingangskontrolle der Verfahrenskomponenten auf der Baustelle

Die Transportbehälter der Verfahrenskomponenten sind dahingehend zu überprüfen, ob die in Abschnitt 2.2.3 genannten Kennzeichnungen vorhanden sind. Der auf das jeweilige Sanierungsobjekt bezogene Umfang der Glasfasergewebematten ist vor der Tränkung mit dem Harz nachzumessen. Die Einhaltung der vor der Harztränkung aufrecht zu haltenden Lagertemperatur von +5° C bis +25° C ist zu überprüfen.

4.3.3 Formatierung und Imprägnierung der Glasfasergewebematten

4.3.3.1 Formatieren der Glasfasergewebematten

Die aufgerollte Glasfasergewebematte "FLUVIUS CRF+ Glasfasermatte / 1.050 g/m²" ist vor Ort auf einem im wettergeschützten bzw. klimatisierten Raum oder im Sanierungsfahrzeug befindlichen Arbeitstisch in einer Länge von ca. 0,5 m bis max. 2,0 m (DN 400 bis DN 600) oder bis zu max. 5,0 m (bis DN 300) (geplante Einzelsanierungslänge, Anlage 6) multipliziert mit dem 3,5-fachen Durchmesser für einen dreilagigen Kurz- oder Langliner unter Berücksichtigung der Überlappungslängen abzuschneiden (Anlage 1, Bild 2 und 3). Die Glasfasergewebematten sollten mindestens eine Breite von 1,27 m



20	GUV-R 126	Sicherheitsregeln: Arbeiten in umschlossenen Räumen von abwassertechnischen Anlagen (bisher GUV 17.6); Ausgabe:2007-06
21	ATV DVWK-A 199-1	Deutsche Vereinigung für Wasserwirtschaft, Abwasser und Abfall e.V. (DWA) - Arbeitsblatt 199: Dienst- und Betriebsanweisung für das Personal von Abwasseranlagen, - Teil 1: Dienstanweisung für das Personal von Abwasseranlagen; Ausgabe:2002-07
	DWA-A 199-2	Deutsche Vereinigung für Wasserwirtschaft, Abwasser und Abfall e.V. (DWA) - Arbeitsblatt 199: Dienst- und Betriebsanweisung für das Personal von Abwasseranlagen, - Teil 2: Betriebsanweisung für das Personal von Kanalnetzen und Regenwasserbehandlungsanlagen; Ausgabe:2007-07

aufweisen, um die Mindest-Einzelsanierungslänge von 0,5 m für einen dreilagigen Kurz- oder Langliner einzuhalten. Es ist darauf zu achten, dass die Glasfasergewebematten so zugeschnitten werden, dass sich die Anfangs- und Endbereiche des späteren Kurz- oder Langliners um mindestens 5 cm außerhalb der Schadensstelle am zu sanierenden Rohr anliegen.

Bei den Nennweiten DN 400 bis DN 600 beträgt die Einzelsanierungslänge max. 2 m und bis zur Nennweite DN 300 kann die Einzelsanierungslänge max. 5 m betragen.

4.3.3.2 Harzmischung

Das Harzsystem besteht aus der Härter-Komponente **A** und den drei verschiedenen Harz-Komponenten **B** ("FLUVIUS Harz Turbo W01", "FLUVIUS Harz Express W1" und "FLUVIUS Harz Standard S1"). Es ist ein Volumenanteil der Komponente **A** mit zwei Volumenanteilen der Komponente **B** nach Anlage **6** und **7** zu mischen. Unmittelbar nach der Entnahme der Komponente **B** (Harz) aus dem Behälter ist dieser wieder luftdicht zu verschließen. Unter Beachtung der Angaben in der Anlage **6** sind die für jeden Anwendungsfall erforderlichen Harzmengen zu bestimmen Anlage **2**, Bild 5). 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 (Anlage **2**, Bild 6).

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 Härungsverhalten zu überprüfen und zu protokollieren.

4.3.3.3 Harztränkung

Nach der Anmischung des Harzes ist dieses mittels geeigneten Spachtel auf die ausgebreitete "FLUVIUS CRF+ Glasfasermatte / 1.050 g/m²" (erste Lage) gleichmäßig in die obenliegende Glas-Gewebeseite in Kreuz- und Querbewegungen aufzutragen (Anlage **2**, Bild 7). Danach ist die Glasfasergewebematte einmal nach links zu falten (zweite Lage; Anlage **2**, Bild 8). Die Wirrgelegeseite ist mit den gleichen Arbeitsschritten wie vorher mit dem Harzsystem zu imprägnieren. Nachfolgend ist die Glasfasergewebematte nach rechts über die zweite Lage zu falten und das Harzsystem ist wiederum mittels eines Spachtels auf die nun obenliegende Wirrgelegeseite (dritten Lage) aufzutragen (Anlage **3**, Bild 9). Die nun dreilagige Glasfasergewebematte ist zu wenden und die rückseitige Wirrgelegeseite des Laminats ist wiederum mit dem Harzsystem einzustreichen (Anlage **3**, Bild 10).

Bei Kurz- oder Langlinern mit mehr als drei Lagen ist zwischen den Arbeitsschritten nach Anlage **2**, Bild 7 und 8 vor der Faltung zusätzliche Glasfasergewebematten auf die erste Matte zu legen und einzuharzen (Anlage **5**). Anschließend sind dieselben Arbeitsschritte wie für die Herstellung eines dreilagigen Kurz- oder Langliners anzuwenden.

Die Mindestwanddicke der Kurz- oder Langliner 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 mindestens zwei- bzw. dreilagigen Kurz- oder Langliner bildet die eine Wirrgelegeseite der Glasfasergewebematte die dem Abwasser zugewandten Seite und die andere die dem Altrrohr zugewandte Seite. Die Glas-Gewebeseite der Glasfasergewebematte liegt somit zwischen den Wirrgelegeschichten.

Die Härungszeit sowie die Umgebungstemperatur und die Temperatur in der Abwasserleitung sind im Protokoll nach Abschnitt 4.3.1 festzuhalten.

4.3.4 Einbringung der Kurz- und Langliner in das zu sanierende Abwasserrohr

Die Einbringung des imprägnierten Kurz- oder Langliners erfolgt mittels eines Packers (siehe Anlage **8** und **9**).

Der Gummikörper des für die zu sanierende Abwasserleitung passenden Packers ist mit einer PE-Schutzfolie zu umhüllen (Anlage **1**, Bild 4), diese 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 harzdurchtränkte Glasfasergewebematte ist auf den Packer aufzubringen (Anlage 3, Bild 11) und gegen Ver- und Abrutschen zu sichern (Anlage 3, Bild 12). 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. Der Packer ist mittels zuvor befestigten Seilen und Luftschiebestangen (Anlage 4, Bild 13) an die eingemessene Schadensstelle im Abwasserrohr einzuziehen bzw. einzuschieben und zu positionieren (Anlage 4, Bild 14). Durch Beaufschlagung mit Druckluft nach Anlage 4, Bild 15 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 7). Es ist sicher zu stellen, dass kein Überschussharz austritt. Der Druck ist anschließend aus dem Gummikörper abzulassen und der Packer zum Startpunkt zurückzuziehen (Anlage 4, Bild 16).

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 Kurz- / oder Langliners
- 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 (Anlage 10). Es ist festzustellen, ob etwaige Werkstoffreste entfernt sind und keine hydraulisch nachteiligen Falten vorhanden sind.

Nach Aushärtung des Kurz- oder Langliners ist die Dichtheit nach DIN EN 1610²² 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 Kurz- oder Langliner in der zuletzt sanierten Nennweite, unter Verwendung eines Stützrohres (z. B. in einem PVC-U-Rohr) auf der jeweiligen Baustelle herzustellen (siehe Probenbegleitschein Anlage 11). 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 $K_n \leq 12\%$ 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 Kurz- oder Langliners kann entweder an einem Linerabschnitt (Kreisring) oder an Prüfstücken, die aus dem ausgehärteten Kurz- oder Langliner entnommenen wurden, durchgeführt werden. Für die Prüfung ist die eventuell noch vorhandene Folie die zum Schutz des Packers verwendet wurde vom Kurz- oder Langlinerabschnitt 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 Tabelle **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 ¹⁸	vor jeder Sanierung ²³
optische Inspektion der Leitung	nach Abschnitt 6 und ATV-M 143-2 ¹⁸	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 Kurz- bzw. Langliner	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	

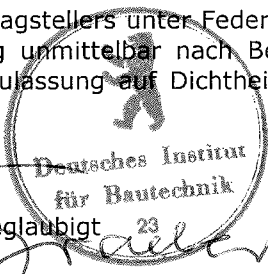
Die Prüfungsergebnisse sind aufzuzeichnen und auszuwerten; sie sind auf Verlangen dem Deutschen Institut für Bautechnik vorzulegen. Anzahl und Umfang der in den Tabellen aufgeführten Festlegungen sind Mindestforderungen.

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.

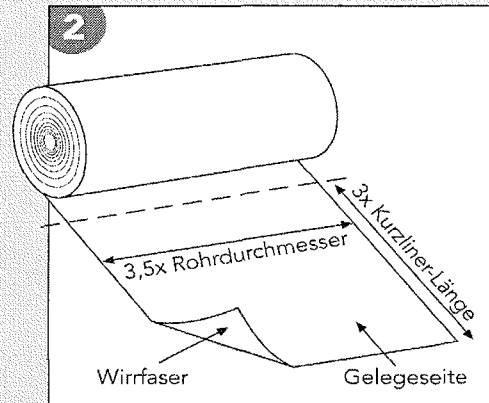
Drei dieser ausgeführten Sanierungen sind auf Kosten des Antragstellers unter Federführung eines Sachverständigen, zusätzlich zur Dichtheitsprüfung unmittelbar nach Beendigung der Sanierung, vor Ablauf der Geltungsdauer dieser Zulassung auf Dichtheit zu prüfen.

Prof. Hoppe

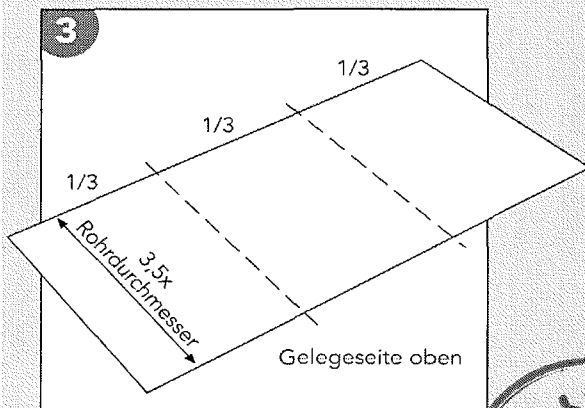

 Beglaubigt ²³

- 1**
- Verkehrssicherung
 - Arbeitsschutz
 - Wasserhaltung
 - Reinigung
 - Vorbefahrung inkl. Stationierung
 - ggf. Fräsarbeiten

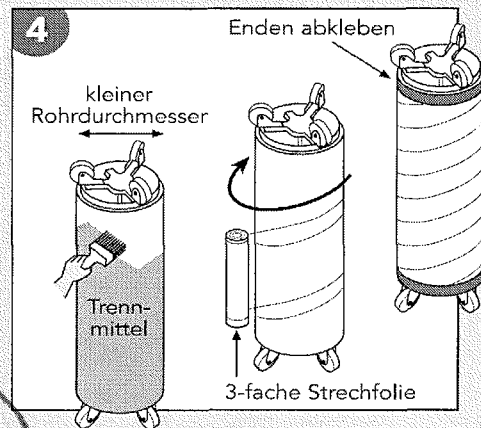
Vorarbeiten



Schneiden des Trägermaterials. Je nach Rollenbreite kann Material auch quer entnommen werden

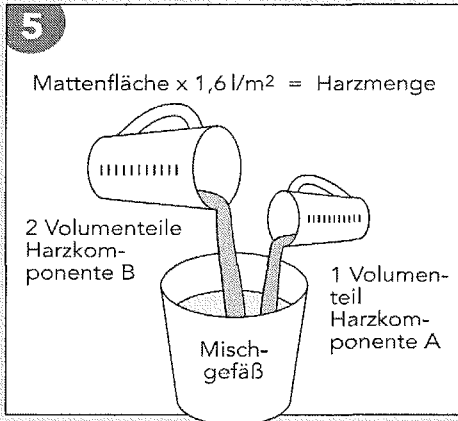


Markierung der Faltkanten für 3-lagigen Einbau

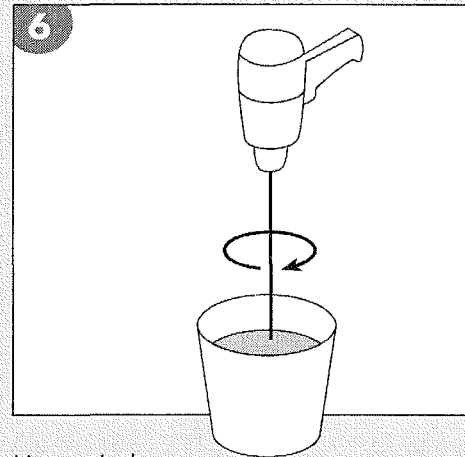


Vorbereitung Packer

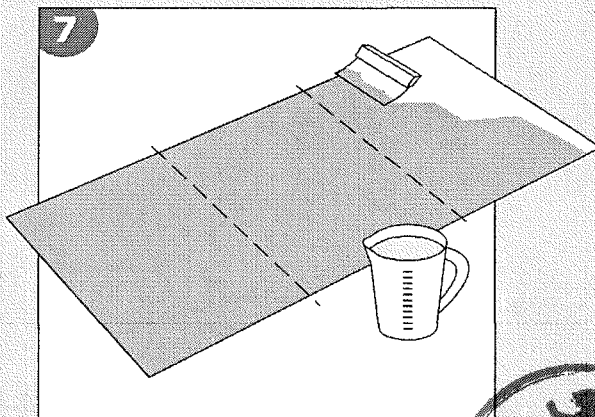




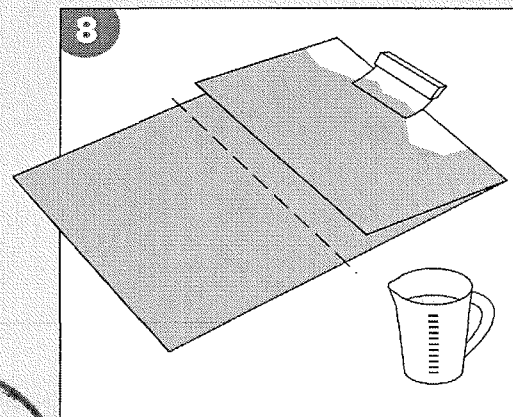
Vorbereitung Harz. Abmessung auch direkt im skalierten Meßgefäß möglich



Harz mischen.
Max. Harzmenge von 10 Liter pro Mischung nicht überschreiten

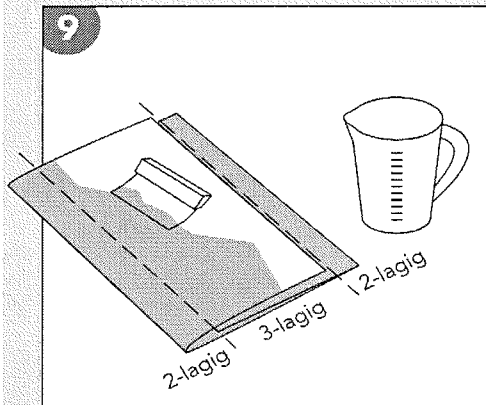


Mit einer Teilmenge Harz mittels Handspachtel die Oberseite imprägnieren

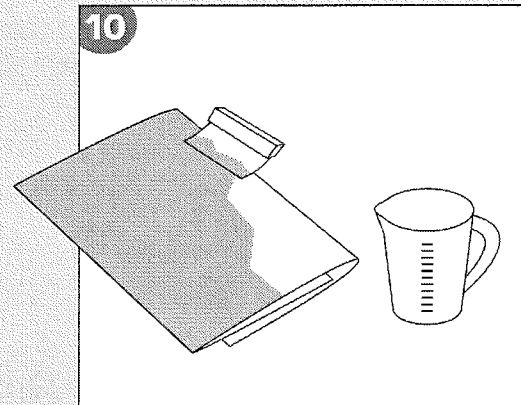


Teilfläche gemäß Markierung einfallen und mit Harz imprägnieren

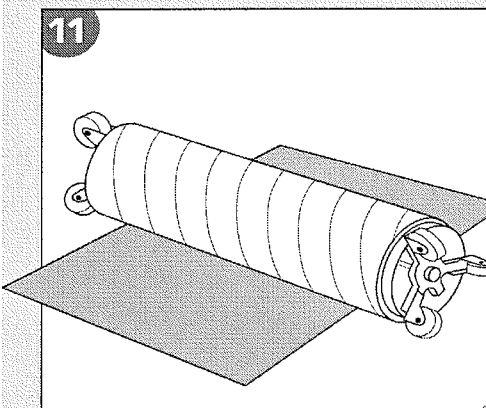




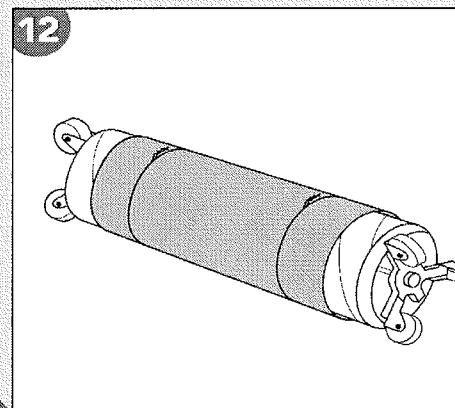
Andere Teilfläche einfallen und mit Harz imprägnieren



Matte wenden und mit Restharzmenge imprägnieren



Auflegen des Packers auf die Glasfasermatte



Sichern der Matte mit Bindedraht, Draht mit Halbschlägen sichern und Drahtüberstand abschneiden



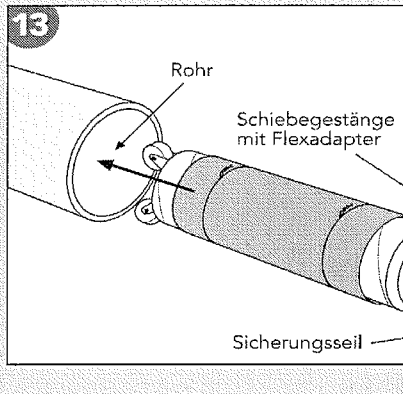
Anmerkung zu Darstellung Nr. 12 :

Draht mit 2 Halbschlägen (2 X 180 °) sichern und Drahtüberstand abschneiden,
Drahtenden nicht flachdrücken

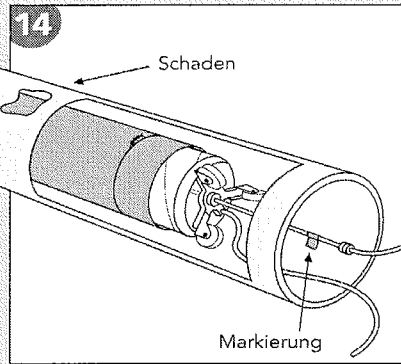
Fluvius GmbH
Opitzstraße 10
D - 40470 Düsseldorf

FluviusPacker Verfahren
Verfahrensübersicht 3 von 4

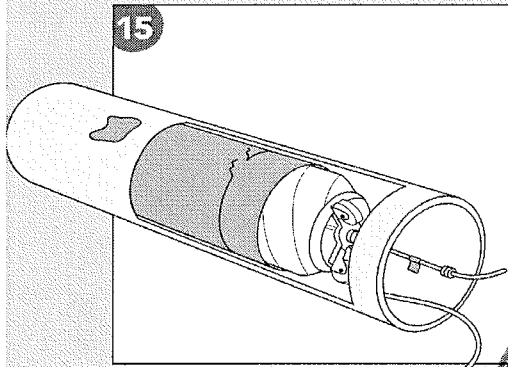
Anlage **3**
zur allgemeinen bauaufsichtlichen
Zulassung Nr. **Z-42.3-453**
vom **10.06.2010**



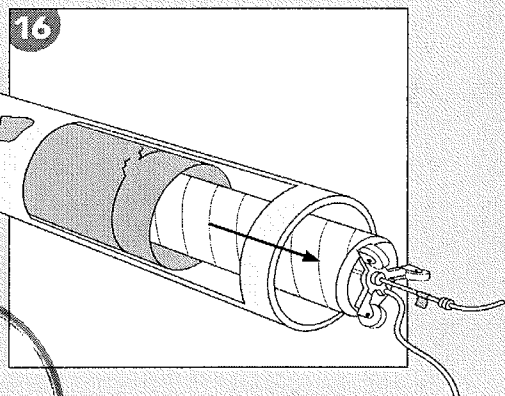
Schiebestange und Flexadapter an Luftanschluss des Packers befestigen. Sicherungsseil anbringen



Packer an Schadstelle vorschieben und gemäß Markierung Scheibestange positionieren



Packer an der Schadstelle mit vorgeschriebenen Druck anblasen



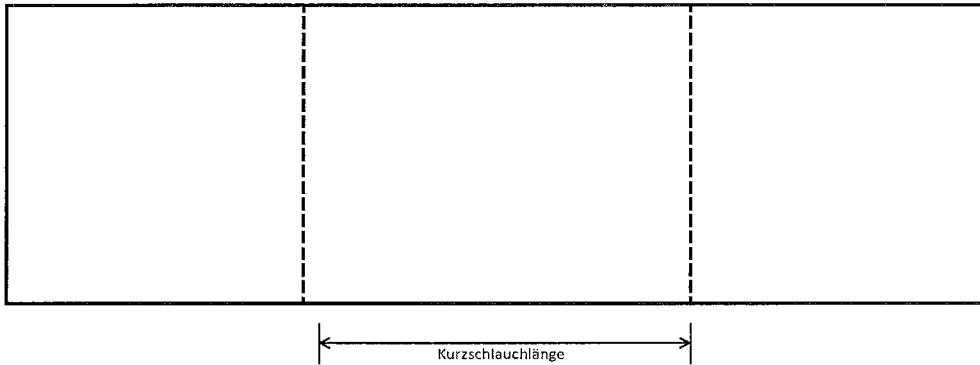
Nach Ablauf der Aushärtezeit Druck lassen und Packer aus Rohrleitung entfernen



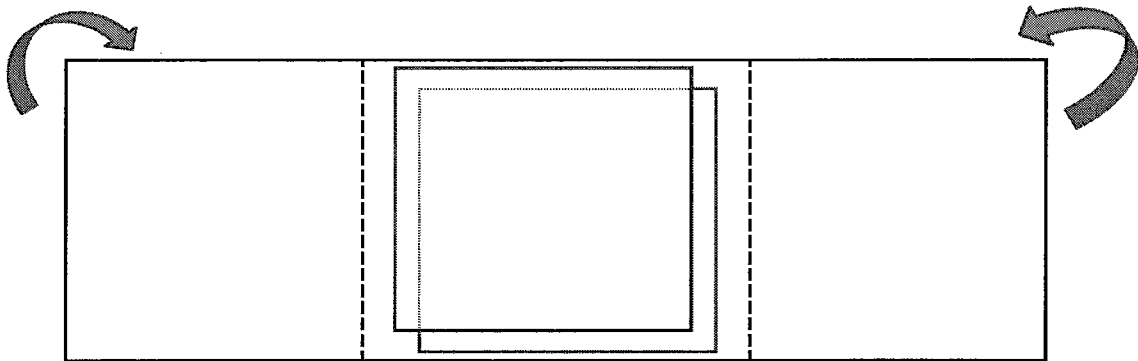
Faltanleitung für mehr als 3-lagigen Einbau

Kurzschlauch ; mehrlagig

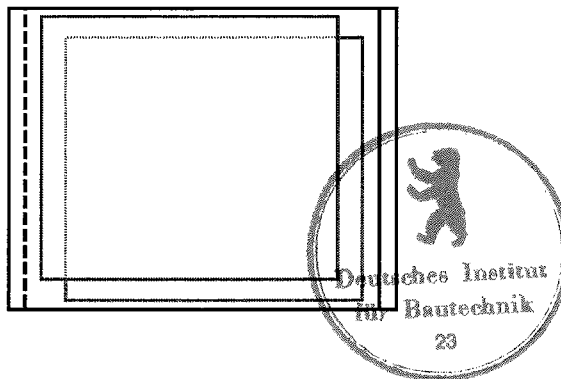
1. Grundmatte für 3-lagigen Einbau



2. Einlegen weiterer Laminatlagen und anschließendes Einfalten



3. Eingefaltet



4. Schnittdarstellung



Der Harzbedarf für die weiteren Matten ist ebenfalls mit 1,6 Liter/ m² zu berechnen

Der Einbau von mehr als 3 Lagen Glasfasergewebe ist bei höheren Anforderungen an die statische Tragfähigkeit und bei höheren zu erwartenden Grundwasserständen vorzunehmen.

Fluvius GmbH
Opitzstraße 10
D - 40470 Düsseldorf

FluviusPacker Verfahren
Faltanleitung für mehr als
drei Lagen Einbau

Anlage 5
zur allgemeinen bauaufsichtlichen
Zulassung Nr. **Z-42.3-453**
vom **10.06.2010**

Berechnungsbeispiel für Sanierungslänge 0,50 m; Einbau 3- lagig

DN	Durchmesser in m	Glasfasermatte Breite in m = DN in m x 3,50, Werte gerundet	Glasfasermatte Länge in m; 3* Sanierungslänge - 0,10m	Glasfasermatte Fläche m ²
100	0,100	0,35	1,40	0,49
125	0,125	0,45	1,40	0,63
150	0,150	0,55	1,40	0,77
200	0,200	0,70	1,40	0,98
225	0,225	0,80	1,40	1,12
250	0,250	0,90	1,40	1,26
300	0,300	1,05	1,40	1,47
350	0,350	1,25	1,40	1,75
400	0,400	1,40	1,40	1,96
450	0,450	1,60	1,40	2,24
500	0,500	1,75	1,40	2,45
600	0,600	2,10	1,40	2,94

Berechnung des Materialzuschnitts im Umfang mit Faktor 3,5 anstatt 3,14 um Material für ausreichende Überlappung und Dimensionsabweichung sicherzustellen

DN	Glasfasermatte Fläche m ²	Harzmischung Gesamtmenge in Liter Werte gerundet	Komponente Harz Teilmenge in Liter	Komponente Härter Teilmenge in Liter
100	0,49	0,90	0,60	0,30
125	0,63	1,05	0,70	0,35
150	0,77	1,35	0,90	0,45
200	0,98	1,65	1,10	0,55
225	1,12	1,80	1,20	0,60
250	1,26	2,10	1,40	0,70
300	1,47	2,40	1,60	0,80
350	1,75	3,00	2,00	1,00
400	1,96	3,30	2,20	1,10
450	2,24	3,60	2,40	1,20
500	2,45	3,90	2,60	1,30
600	2,94	4,80	3,20	1,60

Berechnung des Harzverbrauchs : Glasfasermattenfläche einlagig X Harzbedarf von 1,6 Liter / m²

Das Mischungsverhältnis von 2 Volumenteilen Harz und 1 Volumenteil Härter ist einzuhalten



Fluvius GmbH
Opitzstraße 10
D - 40470 Düsseldorf

FluviusPacker Verfahren
Materialberechnung Glasfasergewebe
und Harz

Anlage **6**
zur allgemeinen bauaufsichtlichen
Zulassung Nr. **Z-42.3-453**
vom **10.06.2010**

Topf- und Aushärtezeit

Verwendung ohne Mischung der Harzkomponente B

Typ	Topfzeit	Aushärtezeit
	bei 20°C	bei 20°C
Turbo W01	6-7 Min.	30-45 Min.
Express W1	14- 15 Min.	60-90 Min.
Standard S1	28 -32 Min.	120-210 Min.

Verwendung mit Mischung der Harzkomponente B

Mischungsverhältnis im Volumenanteil				Topfzeit	Aushärtezeit
Nr.	Komp. A	Komp. B Harz Express W1	Komp. B Harz Standard S1	bei + 20 ° C in [min]	bei + 20 ° C in [min]
1	3	6	-	14-15	60-90
2	3	5	1	16-17	70-110
3	3	4	2	19-21	80-130
4	3	3	3	21-23	90-150
5	3	2	4	23-25	100-170
6	3	1	5	26-29	110-190
7	3	-	6	28-32	120-210

- Geringere Temperaturen verlängern die Topf- und Aushärtezeit
- Höhere Temperaturen verringern die Topf- und Aushärtezeit
- Die Topfzeit bzw. Aushärtezeit wird gerrechnet ab Beginn der Harzmischung
- Werden größere Harzmenge verarbeitet verkürzen sich wegen der exothermischen Reaktion die Topf- und Aushärtezeiten



Fluvius GmbH
Opitzstraße 10
D - 40470 Düsseldorf

FluviusPacker Verfahren
Topf- und Aushärtezeiten

Anlage **7**
zur allgemeinen bauaufsichtlichen
Zulassung Nr. **Z-42.3-453**
vom **10.06.2010**

Datenblatt Packer

Flexpacker

Pneumatische Packer für die Sanierung von Grundleitungen und Sammlern;
Flexibel, mit Durchgang und mit Radsätzen (DN100-150 ohne Durchgang)

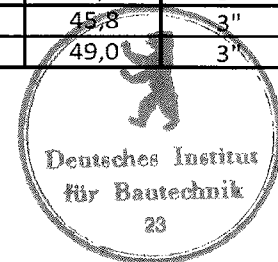
Nenngröße		Max. Befülldruck	Packermaße		Mantel- länge	Gewicht	Durch- gang
Ø	Länge		Ø	Länge			
	m	bar	mm	mm	mm	Kg	

100-150	1,0	2,5	65	1080	1000	2,1	ohne
100-150	2,0	2,5	65	1980	1900	3,5	ohne
100-150	2,5	2,5	65	2580	2500	3,6	ohne
100-150	3,0	2,5	65	3080	3000	4,2	ohne
100-150	4,0	2,5	65	4080	4000	5,0	ohne
100-150	5,0	2,5	65	4980	4900	6,0	ohne

150-250	1,0	2,0	112	1210	1000	8,3	2"
150-250	2,0	2,0	112	2110	1900	11,0	2"
150-250	2,5	2,0	112	2710	2500	12,7	2"
150-250	3,0	2,0	112	3210	3000	13,9	2"
150-250	4,0	2,0	112	4210	4000	17,4	2"
150-250	5,0	2,0	112	5110	4900	20,5	2"

300-400	1,0	1,5	210	1240	1120	19,6	3"
300-400	2,0	1,5	210	2140	2120	24,3	3"
300-400	2,5	1,5	210	2740	2620	25	3"
300-400	3,0	1,5	210	3240	3120	26,5	3"
300-400	4,0	1,5	210	4240	4120	31,1	3"
300-400	5,0	1,5	210	5140	4880	35,8	3"

450-600	1,0	1,2	340	1240	1120	33,0	3"
450-600	2,0	1,2	340	2140	2020	41,2	3"
450-600	2,5	1,2	340	2740	2620	45,8	3"
450-600	3,0	1,2	340	3140	2880	49,0	3"



Fluvius GmbH
Opitzstraße 10
D - 40470 Düsseldorf

FluviusPacker Verfahren
Flexpacker DN 100 bis DN 600

Anlage **8**
zur allgemeinen bauaufsichtlichen
Zulassung Nr. **Z-42.3-453**
vom **10.06.2010**

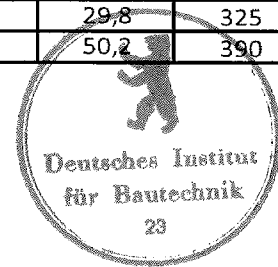
Datenblatt Packer

Kurzpacker

Beschreibung:

Pneumatische Packer für die Sanierung von Grundleitungen und Sammlern;
Starr, mit Durchgang und mit Radsätzen

Nenngröße	Max. Befülldruck bar	Packermaße		Mantel- länge mm	Gewicht Kg	Durch- gang mm
		Ø mm	Länge mm			
150-200	2,0	115	960	800	6,2	80
250-300	2,0	205	1010	800	12,6	160
300-350	1,5	250	1010	800	16,9	200
350-400	1,5	305	1010	800	19,2	260
450-500	1,5	380	1010	800	29,8	325
600	1,0	465	1180	970	50,2	390



Fluvius GmbH
Opitzstraße 10
D - 40470 Düsseldorf

FluviusPacker Verfahren
Kurzpacker DN 150 bis DN 600

Anlage **9**
zur allgemeinen bauaufsichtlichen
Zulassung Nr. **Z-42.3-453**
vom **10.06.2010**

Ausführungsprotokoll

Baumaßn.: _____ **Projekt Nr.** _____
Verfahren: _____ **Protokoll Nr.** _____
Datum: _____

Auftraggeber: _____ **Auftragnehmer:** _____
Name: _____ Name: _____
Ansprechpartner: _____ Ansprechpartner: _____
Telefon: _____ Telefon: _____
Sanierungskolonne: _____
Vorarbeiter: _____

Baustellen:
Straße: _____ Haltung: _____
von Schacht: _____ Kanalart: _____
Kanal Durchmesser: _____ nach Schacht: _____
Schadenbeschreibung: _____ Rohrmaterial: _____
Station: _____ m Fließrichtung: in gegen
Aussentemperatur: _____ °C Kanaltemperatur: _____ °C

Vorarbeiten:

	ja	nein		ja	nein
Baustellensicherung:	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Wasserhaltung:	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
geprüfter DN:	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Oberfläche vorgefräst:	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Packer:					
Packerdruck (soll):		bar			bar
Gasmessung:				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
HD- Reinigung:				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Hindernisse vorgefräst:				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Fräsumfang:					
Sanierungslänge:					
Packerdruck (ist):					bar

eingesetztes Material:

Trägermaterialgewicht: _____ g/m² Chargennr.: _____
Härter _____ Charge Nr. _____
Harz Typ Turbo W 01: _____ Charge Nr. _____
Typ Express W 1: _____ Charge Nr. _____
Typ Standard S 1: _____ Charge Nr. _____
Material geprüft: ja nein Bemerkung: _____
Mattenbreite: _____ m Mattenlänge: _____ m
Mattenfläche: _____ m² Harzmenge (m² X 1,6 l/m²): _____ l
Gesamtmenge: _____ l
Härter: _____ l Harz Typ Turbo W 01: _____ l
Harz Typ Express W 1: _____ l Harz Typ Standard S1 : _____ l
Topfzeit (soll): < _____ min Topfzeit (ist) _____ min
Aushärtezeit: > _____ min Aushärtezeit _____ min
Mischbeginn: _____ Uhr Packerausbau: _____ Uhr

Dokumentation:

	ja	nein		
Reparatur erfolgt:	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		Bemerkung: _____
TV- Befahrung:	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		Doku. Nr. _____
Druckprüfung:	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		Protokoll Nr. _____
Wasserhaltung entfernt:	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
Bemerkungen:				_____



Datum & Unterschrift

Probenbegleitschein

Auftraggeber Prüfung: _____

Probenbezeichnung: _____

Erstprüfung Wiederholungsprüfung

Probeentnahme am: _____ Uhrzeit: _____

Bestätigung der Probenentnahme:

Auftraggeber Name: _____ Unterschrift: _____

Auftragnehmer Name: _____ Unterschrift: _____

Bauvorhaben		hergestellt/eingebaut am	
Baustellen-Nr.		Haltungslänge, Soll / Ist	
Bauherr/Auftraggeber		Rohr- Geometrie	
Hersteller (Schlauch)		Haltungsbezeichnung	
Station der Probeentnahme		Fließrichtung	in <input type="radio"/> gegen <input type="radio"/>
Proberohr	ja <input type="radio"/> ; nein <input type="radio"/>	Lage im Umfang	
Größe der Probe	Länge:		Breite:
Trägermaterial		Harztyp	

Geforderte Kurzzeit – Eigenschaften gemäß gelieferten statischem Nachweis

Kurzzeit Biege E-Modul E_b [N/mm ²]	
Kurzzeit Biegezugfestigkeit δ_{Bb} [N/mm ²]	
Abminderungsfaktor für dauernde Lasten A1	
Wanddicke s [mm]	

Prüfinstitut: _____

Ermittlung der Bauteil- und Materialeigenschaften

Biegefestigkeit, Ermittlung d. Biege-E-Moduls nach DIN EN ISO 178 und Modifik.
Gemäß DIN EN 13566-4

Prüfer	Prüfdatum	δ_{Bb} [N/mm ²]	E_b [N/mm ²]	s [mm]

Wasserdichtheit nach APS-Richtlinie

Prüfer	Prüfdatum	Prüfzeit [min]	Unterdruck [bar]	dicht	undicht
				<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

oder Wasserdichtheit in Anlehnung an DIN EN 1610 (Verfahren W)

Prüfer	Prüfdatum	Prüfzeit [min]	Unter- druck [bar]	Wasserzugabe- menge	bestanden	nicht bestanden
					<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

Datum:	Prüfer:	Unterschrift:



Fluvius GmbH
Opitzstraße 10
D - 40470 Düsseldorf

FluviusPacker Verfahren

Probenbegleitschein

Anlage **11**
zur allgemeinen bauaufsichtlichen
Zulassung Nr. **Z-42.3-453**
vom **10.06.2010**