

Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung

Zulassungsstelle für Bauprodukte und Bauarten

Bautechnisches Prüfamt

Eine vom Bund und den Ländern
gemeinsam getragene Anstalt des öffentlichen Rechts
Mitglied der EOTA, der UEAtc und der WFTAO

Datum:

17.12.2013

Geschäftszeichen:

I 14-1.13.6-17/13

Zulassungsnummer:

Z-13.6-92

Geltungsdauer

vom: **1. Februar 2014**

bis: **1. Februar 2019**

Antragsteller:

BBV Systems GmbH

Industriestraße 98

67240 Bobenheim-Roxheim

Zulassungsgegenstand:

**Einpressmörtel nach dem Aufbereitungs-
und Einpressverfahren "BBV"**

Der oben genannte Zulassungsgegenstand wird hiermit allgemein bauaufsichtlich zugelassen.
Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung umfasst vier Seiten und eine Anlage.
Der Gegenstand ist erstmals am 21. Januar 1999 allgemein bauaufsichtlich zugelassen worden.

DIBt

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

1.1 Zulassungsgegenstand

Der Zulassungsgegenstand ist Einpressmörtel nach dem Aufbereitungs- und Einpressverfahren "BBV", der mit dem auf Anlage 1 beschriebenen Verfahren und mit dem dort beschriebenen Gerät hergestellt und eingepresst wird.

1.2 Anwendungsbereich

Der Einpressmörtel darf zum Einpressen in Spannkanäle von Spanngliedern mit nachträglichem Verbund oder in Hüllrohre von externen Spanngliedern verwendet werden.

2 Bestimmungen für das Bauprodukt

2.1 Eigenschaften und Zusammensetzung

Eigenschaften und Zusammensetzung des Einpressmörtels nach diesem Aufbereitungsverfahren müssen mit Ausnahme des Fließvermögens DIN EN 447:1996-07 und den Anlagen 1.11 und 1.33 zur Bauregelliste A Teil 1 entsprechen. Das Fließvermögen ist mit dem Eintauchversuch nach DIN EN 445:1996-07 zu bestimmen. Entsprechend Tabelle 1 und Fußnote 2 nach DIN EN 447 darf sofort nach dem Mischen und 30 Minuten nach dem Abschluss des Mischens die Eintauchzeit 30 Sekunden nicht unterschreiten und 200 Sekunden nicht überschreiten.

2.2 Prüfungen

Alle nach DIN EN 447 geforderten Prüfungen sind auch für den Einpressmörtel nach diesem Aufbereitungsverfahren durchzuführen.

3 Bestimmungen für die Ausführung

3.1 Allgemeines

Es gilt DIN EN 446:1996-07 in Verbindung mit Anlage 1.11 zur Bauregelliste A Teil 1.

3.2 Überwachung

Bei Spanngliedern mit nachträglichem Verbund und bei externen Spanngliedern, die auf der ganzen Länge verpresst werden, ist die Überwachung nach der "Richtlinie zur Überwachung des Herstellens und Einpressen von Zementmörtel in Spannkanäle"¹ durchzuführen. Die Bestimmungen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung für das Spannverfahren sind zu beachten.

Der für die Durchführung verantwortliche Fachbauleiter für das Einpressen oder sein fachkundiger Vertreter muss den Misch- und Einpressvorgang und die Betriebsfunktion des Mixers nach der Betriebsanleitung des Misch- und Einpressgerätes "BBV" überprüfen. Dies ist ergänzend in den nach der Richtlinie bzw. den nach DIN EN 446 geforderten Aufzeichnungen zu vermerken.

¹ veröffentlicht in den DIBt-Mitteilungen 33 (2002), Heft 3; erhältlich bei Ernst & Sohn, Verlag für Architektur und technische Wissenschaften GmbH & Co. KG

**Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung
Nr. Z-13.6-92**

Seite 4 von 4 | 17. Dezember 2013

Folgende Normen, sofern nicht anders angegeben, werden in der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung in Bezug genommen:

- DIN EN 447:1996-07 Einpreßmörtel für Spannglieder – Anforderungen für übliche Einpreßmörtel
- DIN EN 445:1996-07 Einpreßmörtel für Spannglieder - Prüfverfahren
- DIN EN 446:1996-07 Einpreßmörtel für Spannglieder – Einpreßverfahren

Andreas Kummerow
Referatsleiter

Beglaubigt

Einpressmörtel nach dem Aufbereitungs- und Einpressverfahren BBV

Beschreibung der Herstellung und Verarbeitung

Die Misch- und Einpresskombination besteht aus einem Einfüllbehälter, dem Mischer und einem Vorratsbehälter, der mit einem Rührwerk versehen ist. Im Mischer erfolgt eine intensive kolloidale Aufbereitung des Mischgutes. Über einen kalibrierten Wasserkasten mit Überlauf erfolgt die Wasserzugabe.

Die Injektion des Einpressmörtels geschieht durch eine Monopumpe mit stufenlos verstellbarem Getriebe, die dem Vorratsbehälter nachgeschaltet ist.

Einfüllbehälter, Mischer, Vorratsbehälter und Pumpe sind durch Zu- und Rücklaufleitungen miteinander verbunden.

Während des gesamten Misch- und Injektionsvorganges laufen alle Rührwerke sowie die Pumpe im Dauerbetrieb.

Das Einfüllen des Mischgutes in den Einfüllbehälter erfolgt in der Reihenfolge Wasser, Einpresshilfe und Zement.

Das Wasser wird entsprechend dem erforderlichen Wasserzementwert in der justierbaren Messeinrichtung im Wasserkasten abgemessen. Ein Überlauf sorgt für die stets gleichbleibende, voreingestellte Wassermenge.

Während des Wassereinflaßes wird die Einpresshilfe zugegeben, durch den Mischer vorgemischt und durch die Ringleitung in den Einfüllbehälter zurückgepumpt. Nun wird der Zement dem Wasser-Einpresshilfe-Gemisch zugegeben.

Im ständigen Umlauf wird das Mischgut mit hoher Drehzahl durch einen dünnen Ringspalt gedrückt. Dieser Vorgang trennt die Zementpartikel und vergrößert die spezifische Oberfläche die wirksam befeuchtet werden kann, so dass ein homogenes Gemisch entsteht.

Nach frühestens 45 Sekunden Mischzeit ist die erforderliche Homogenität des Mörtels erreicht, der dann in den Vorratsbehälter befördert wird.

Von dort aus wird die nachgeschaltete Monopumpe beschickt, die den fertigen Einpressmörtel in den Spannkanal pumpt. Die Pumpe kann ein stufenlos verstellbares Getriebe besitzen, mit dem unterschiedliche Fördergeschwindigkeiten eingestellt werden können.

Im Umlaufverfahren kann der Mörtel wieder in den Vorratsbehälter gepumpt werden, um ein Absetzen, z.B. in einer Injektionspause, zu verhindern.

Einpressmörtel nach dem Aufbereitungs-
und Einpressverfahren "BBV"

Beschreibung des Misch- und Einpressgerätes
Einpressvorgang

Anlage 1