

**Allgemeine
bauaufsichtliche
Zulassung/
Allgemeine
Bauartgenehmigung**

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:

11.04.2019

Geschäftszeichen:

III 54-1.42.3-27/17

Nummer:

Z-42.3-389

Geltungsdauer

vom: **11. April 2019**

bis: **20. April 2021**

Antragsteller:

RS Technik AG
Seestraße 25
8702 ZOLLIKON
SCHWEIZ

Gegenstand dieses Bescheides:

Schlauchliner mit der Bezeichnung "RS MaxLiner®" für die Sanierung schadhafter erdverlegter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von DN 100 bis DN 200

Der oben genannte Regelungsgegenstand wird hiermit allgemein bauaufsichtlich zugelassen/ genehmigt.

Dieser Bescheid umfasst 32 Seiten und 26 Anlagen.

Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung/allgemeine Bauartgenehmigung ersetzt die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung Nr. Z-42.3-389 vom 11. Oktober 2017.

I ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN

- 1 Mit diesem Bescheid ist die Verwendbarkeit bzw. Anwendbarkeit des Regelungsgegenstandes im Sinne der Landesbauordnungen nachgewiesen.
- 2 Dieser Bescheid ersetzt nicht die für die Durchführung von Bauvorhaben gesetzlich vorgeschriebenen Genehmigungen, Zustimmungen und Bescheinigungen.
- 3 Dieser Bescheid wird unbeschadet der Rechte Dritter, insbesondere privater Schutzrechte, erteilt.
- 4 Dem Verwender bzw. Anwender des Regelungsgegenstandes sind, unbeschadet weitergehender Regelungen in den "Besonderen Bestimmungen", Kopien dieses Bescheides zur Verfügung zu stellen. Zudem ist der Verwender bzw. Anwender des Regelungsgegenstandes darauf hinzuweisen, dass dieser Bescheid an der Verwendungs- bzw. Anwendungsstelle vorliegen muss. Auf Anforderung sind den beteiligten Behörden ebenfalls Kopien zur Verfügung zu stellen.
- 5 Dieser Bescheid darf nur vollständig vervielfältigt werden. Eine auszugsweise Veröffentlichung bedarf der Zustimmung des Deutschen Instituts für Bautechnik. Texte und Zeichnungen von Werbeschriften dürfen diesem Bescheid nicht widersprechen, Übersetzungen müssen den Hinweis "Vom Deutschen Institut für Bautechnik nicht geprüfte Übersetzung der deutschen Originalfassung" enthalten.
- 6 Dieser Bescheid wird widerruflich erteilt. Die Bestimmungen können nachträglich ergänzt und geändert werden, insbesondere, wenn neue technische Erkenntnisse dies erfordern.
- 7 Dieser Bescheid bezieht sich auf die von dem Antragsteller gemachten Angaben und vorgelegten Dokumente. Eine Änderung dieser Grundlagen wird von diesem Bescheid nicht erfasst und ist dem Deutschen Institut für Bautechnik unverzüglich offenzulegen.
- 8 Die von diesem Bescheid umfasste allgemeine Bauartgenehmigung gilt zugleich als allgemeine bauaufsichtliche Zulassung für die Bauart.

II BESONDERE BESTIMMUNGEN

1 Zulassungsgegenstand und Verwendungsbereich

Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung gilt für die Herstellung und Verwendung von Schlauchlinern mit der Bezeichnung "RS MaxLiner[®]" (Anlage 1) bestehend aus den 2-Komponenten-Epoxid-Harzsystemen mit den Bezeichnungen "MaxPox 15 M-20", "MaxPox 15 M-40", "MaxPox 15 M-70" und "MaxPox 15 M-120" sowie "MaxPox A-BFill 30", "MaxPox Fill A-B60" und "MaxPox Fill A-B90", in Verbindung mit den Polyesterfaserschläuchen mit den Bezeichnungen "MaxLiner FLEX", "MaxLiner FLEX S", "MaxLiner FLEX 4D", "MaxLiner FIX" und "MaxLiner Super FLEX" zur Renovierung bzw. Sanierung erdverlegter, schadhafter Abwasserleitungen mit Kreisquerschnitten in den Nennweiten DN 100 bis DN 200. Diese Zulassung gilt für die Renovierung bzw. Sanierung von Abwasserleitungen die dazu bestimmt sind Abwasser gemäß DIN 1986-3¹ abzuleiten.

Die Schlauchliner können zur Renovierung bzw. Sanierung von Abwasserleitungen aus Beton, Stahlbeton, Steinzeug, asbestfreiem Faserzement, den Kunststoffen GFK, PVC-U, PE-HD, PP und Gusseisen eingesetzt werden, sofern der Querschnitt der zu sanierenden Abwasserleitung den verfahrensbedingten Anforderungen und den statischen Erfordernissen genügt.

Schadhafte Abwasserleitungen werden durch Einbringen und nachfolgender Härtung eines epoxidharzgetränkten, polyurethanbeschichteten Polyesterfaserschlauches saniert.

Vor dem Inversieren des Schlauchliners ist in grundwassergesättigten Zonen immer ein Polyvinylchlorid-, Polyethylen-Schutzschlauch (PVC- oder PE-Preliner) oder ein PU-Außen-schlauch einzuziehen.

Seitenzuläufe werden entweder in offener Bauweise oder mittels eines Reparatur- bzw. Sanierungsverfahrens wieder hergestellt. Für den Wiederanschluss von Seitenzuläufen dürfen nur Reparatur- bzw. Sanierungsverfahren eingesetzt werden, für die allgemeine bauaufsichtliche Zulassungen gültig sind.

2 Bestimmungen für die Bauprodukte

2.1 Eigenschaften und Zusammensetzung

Soweit zutreffend, entsprechen die in Abschnitt 1 bezeichneten Schlauchliner den Anforderungen von DIN EN ISO 11296-4², sie weisen die im Folgenden aufgeführten spezifischen Eigenschaften und Zusammensetzungen auf.

2.1.1 Werkstoffe der Komponenten der Schlauchliner im "M"-Zustand

2.1.1.1 Werkstoffe für die Inversionsschläuche

Die Werkstoffe des polyurethanbeschichteten Polyester-Nadelfilzschlauches ("PU-Außen-schlauch"), der polyurethanbeschichteten Polyesterfaserschläuche, des Polyvinylchlorid-Schutzschlauches (PVC-Preliner) oder des Polyethylen-Schutzschlauches (PE-Preliner) und die Werkstoffe der Epoxid-Harze, der Härter und sonstigen Werkstoffe, entsprechen den beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Rezepturangaben.

1	DIN 1986-3	Entwässerungsanlagen für Gebäude und Grundstücke – Teil 3: Regeln für Betrieb und Wartung; Ausgabe:2004-11
2	DIN EN ISO 11296-4	Kunststoff-Rohrleitungssysteme für die Renovierung von erdverlegten drucklosen Entwässerungsnetzen (Freispiegelleitungen) - Teil 4: Vor Ort härtendes Schlauch-Lining (ISO 11296-4:2018); Deutsche Fassung EN ISO 11296-4:2018; Ausgabe:2018-09

- 1a. Der Polyesterfaserschlauch "MaxLiner FLEX" weist u. a. folgende Eigenschaften auf:
- Flächengewicht der Lage: 500 g/m² ± 10 % und 750 g/m² ± 10 %
 - Dicke: 4 mm ± 10 % und 6 mm ± 10 %
 - zulässige Dehnung: max. 30 %
 - Porenvolumen: 89 % ± 2 %
 - PU-Beschichtungsdicke: 180 µm ± 10 %
- 1b. Der Polyesterfaserschlauch "MaxLiner FLEX S" weist u. a. folgende Eigenschaften auf:
- Flächengewicht der Lage: 600 g/m² ± 10 %
 - Dicke: 6 mm ± 10 %
 - zulässige Dehnung: max. 30 %
 - Porenvolumen: 90 % ± 2 %
 - PU-Beschichtungsdicke: 180 µm ± 10 %
- 1c. Der Polyesterfaserschlauch "MaxLiner FLEX 4D" weist u. a. folgende Eigenschaften auf:
- Flächengewicht des Schlauches: 640 g/m² ± 10 %
 - Dicke: 5,5 mm ± 10 %
 - zulässige Dehnung: max. 67 %
 - PU-Beschichtungsdicke: 180 µm ± 10 %
- 1d. Der Polyesterfaserschlauch "MaxLiner FIX" weist u. a. folgende Eigenschaften auf:
- Flächengewicht des Schlauches: 2.200 g/m² ± 10 % und 2.700 g/m² ± 10 %
 - Dicke: 4 mm ± 10 % und 5 mm ± 10 %
 - zulässige Dehnung: max. 30 %
 - PU-Beschichtungsdicke: (100 µm und 125 µm und 150 µm) ± 10 %
- 1e. Der Polyesterfaserschlauch "MaxLiner Super FLEX" weist u. a. folgende Eigenschaften auf:
- Flächengewicht des Schlauches: 670 g/m² ± 10 %
 - Dicke: 6,0 mm ± 10 %
 - Porenvolumen: 90 % ± 2 %
 - PU-Beschichtungsdicke: 150 µm ± 10 %

Die Wanddicken und die Breiten der PU-Liner entsprechen den Angaben in der Tabelle der Anlage 4 und 5.

2. Der "PU-Außenschlauch" weist u. a. folgende Eigenschaften auf:
- Flächengewicht: 380 g/m³ ± 10 %
 - Dicke inklusive PU-Beschichtung: 1,30 mm bis 1,70 mm
 - PU-Beschichtungsdicke: 180 µm ± 10 %
 - Porenvolumen: ca. 93 %
 - Höchstzugkraft in Anlehnung an
DIN EN 12311-1³ Prüfrichtung quer: ca. 280 N/50 mm
 - Höchstzugdehnung in Anlehnung an
DIN EN 12311-1³ Prüfrichtung quer: ca. 81 %

- 3a. Die Epoxidharze weisen vor der Verarbeitung folgende Eigenschaften auf:
- Komponente A (Harz) "MaxPox 15 M":
 - Dichte bei +25 °C: $\approx 1,12 \text{ g/cm}^3$
 - Viskosität nach DIN EN ISO 3219⁴
bei +25 °C und 4,5 U/min: $\approx 900 \text{ mPa} \times \text{s} \pm 200 \text{ mPa} \times \text{s}$
 - pH-Wert: ≈ 7
 - Komponente A (Harz) "MaxPox Fill A":
 - Dichte bei +25 °C: $\approx 1,59 \text{ g/cm}^3$
 - Viskosität nach DIN EN ISO 3219⁴
bei +23 °C und 4,5 U/min: $\approx 3.043 \text{ mPa} \times \text{s} \pm 300 \text{ mPa} \times \text{s}$
 - pH-Wert: ≈ 10
- 3b. Die Härter weisen vor der Verarbeitung folgende Eigenschaften auf:
- Komponente B (Härter) "MaxPox 20":
 - Dichte bei +25 °C: $\approx 1,02 \text{ g/cm}^3$
 - Viskosität nach DIN EN ISO 3219⁴
bei +25 °C und 4,5 U/min: $\approx 660 \text{ mPa} \times \text{s} \pm 150 \text{ mPa} \times \text{s}$
 - pH-Wert: ≈ 13
 - Komponente B (Härter) "MaxPox 40":
 - Dichte bei +25 °C: $\approx 1,03 \text{ g/cm}^3$
 - Viskosität nach DIN EN ISO 3219⁴
bei +25 °C und 4,5 U/min: $\approx 120 \text{ mPa} \times \text{s} \pm 30 \text{ mPa} \times \text{s}$
 - pH-Wert: ≈ 10
 - Komponente B (Härter) "MaxPox 70":
 - Dichte bei +25 °C: $\approx 1,05 \text{ g/cm}^3$
 - Viskosität nach DIN EN ISO 3219⁴
bei +25 °C und 4,5 U/min: $\approx 25 \text{ mPa} \times \text{s} \pm 5 \text{ mPa} \times \text{s}$
 - pH-Wert: ≈ 12
 - Komponente B (Härter) "MaxPox 120":
 - Dichte bei +25 °C: $\approx 0,95 \text{ g/cm}^3$
 - Viskosität nach DIN EN ISO 3219⁴
bei +25 °C und 4,5 U/min: $\approx 26 \text{ mPa} \times \text{s} \pm 5 \text{ mPa} \times \text{s}$
 - pH-Wert: ≈ 12
 - Komponente B (Härter) "MaxPox Fill B30":
 - Dichte bei +25 °C: $\approx 0,99 \text{ g/cm}^3$
 - Viskosität nach DIN EN ISO 3219⁴
bei +23 °C und 4,5 U/min: $\approx 131 \text{ mPa} \times \text{s} \pm 13 \text{ mPa} \times \text{s}$
 - pH-Wert: ≈ 12

4

DIN EN ISO 3219

Kunststoffe – Polymere/Harze in flüssigem, emulgiertem oder dispergiertem Zustand – Bestimmung der Viskosität mit einem Rotationsviskosimeter bei definiertem Geschwindigkeitsgefälle (ISO 3219:1993); Deutsche Fassung EN ISO 3219:1994; Ausgabe:1994-10

- Komponente B (Härter) "MaxPox Fill B60":
 - Dichte bei +25 °C: $\approx 0,98 \text{ g/cm}^3$
 - Viskosität nach DIN EN ISO 3219⁴:
bei +23 °C und 4,5 U/min: $\approx 84 \text{ mPa} \times \text{s} \pm 8 \text{ mPa} \times \text{s}$
 - pH-Wert: ≈ 12
- Komponente B (Härter) "MaxPox Fill B90":
 - Dichte bei +25 °C: $\approx 0,96 \text{ g/cm}^3$
 - Viskosität nach DIN EN ISO 3219⁴:
bei +23 °C und 4,5 U/min: $\approx 56 \text{ mPa} \times \text{s} \pm 6 \text{ mPa} \times \text{s}$
 - pH-Wert: ≈ 13
- 4. Die Epoxid-Harzsysteme weisen ohne den PU-Liner im ausgehärteten Zustand folgende Eigenschaften in Anlehnung an DIN 16946-2⁵: Tabelle 1, Typ 1021-0 auf:
 - Harzsysteme "MaxPox 15 M-20" und "MaxPox 15 M-70":
 - Dichte: $1,15 \text{ g/cm}^3$
 - Biege-E-Modul: 3.050 N/mm^2
 - Biegespannung: 121 N/mm^2
 - Druckfestigkeit: 105 N/mm^2
 - Zugfestigkeit: 65 N/mm^2
 - Reißdehnung: $> 3 \%$
 - Verarbeitungszeit bei ca. +20 °C: $\approx 25 \text{ Minuten}$ "MaxPox 15 M-20"
 - Verarbeitungszeit bei ca. +20 °C: $\approx 70 \text{ Minuten}$ "MaxPox 15 M-70"
 - Harzsystem "MaxPox 15 M-40":
 - Dichte: $1,14 \text{ g/cm}^3$
 - Biege-E-Modul: 3.000 N/mm^2
 - Biegespannung: 122 N/mm^2
 - Druckfestigkeit: 100 N/mm^2
 - Zugfestigkeit: 60 N/mm^2
 - Reißdehnung: $> 3 \%$
 - Verarbeitungszeit bei ca. +20 °C: $\approx 40 \text{ Minuten}$ "MaxPox 15 M-40"
 - Harzsystem "MaxPox 15 M-120":
 - Dichte: $1,13 \text{ g/cm}^3$
 - Biege-E-Modul: 3.100 N/mm^2
 - Biegespannung: 78 N/mm^2
 - Druckfestigkeit: 97 N/mm^2
 - Zugfestigkeit: 45 N/mm^2
 - Reißdehnung: $> 3 \%$
 - Verarbeitungszeit bei ca. +20 °C: $\approx 120 \text{ Minuten}$ "MaxPox 15 M-120"

- Harzsystem "MaxPox Fill A-B30":
 - Dichte: 1,51 g/cm³
 - Biege-E-Modul: 4.500 N/mm²
 - Biegespannung: 88 N/mm²
 - Druckfestigkeit: 108 N/mm²
 - Zugfestigkeit: 64 N/mm²
 - Reißdehnung: > 3 %
 - Verarbeitungszeit bei ca. +20 °C: ≈ 30 Minuten "MaxPox Fill A-B30"
- Harzsystem "MaxPox Fill A-B60":
 - Dichte: 1,50 g/cm³
 - Biege-E-Modul: 4.500 N/mm²
 - Biegespannung: 88 N/mm²
 - Druckfestigkeit: 102 N/mm²
 - Zugfestigkeit: 68 N/mm²
 - Reißdehnung: > 3 %
 - Verarbeitungszeit bei ca. +20 °C: ≈ 60 Minuten "MaxPox Fill A-B60"
- Harzsystem "MaxPox Fill A-B90":
 - Dichte: 1,49 g/cm³
 - Biege-E-Modul: 4.500 N/mm²
 - Biegespannung: 100 N/mm²
 - Druckfestigkeit: 99 N/mm²
 - Zugfestigkeit: 64 N/mm²
 - Reißdehnung: > 3 %
 - Verarbeitungszeit bei ca. +20 °C: ≈ 90 Minuten "MaxPox Fill A-B90"

Die Harzsysteme entsprechen denen beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Rezepturangaben und den IR-Spektren. Die IR-Spektren sind auch bei der fremdüberwachenden Stelle zu hinterlegen.

2.1.1.2 Werkstoff des quellenden Bandes

Für das quellende Band (Hilfsstoff) im Bereich der Schachtanbindung (Anlage 21) des Schlauchliners dürfen nur extrudierte Profile, bestehend aus einem Chloropren- (CR/SBR) Kautschuk und wasseraufnehmendem Harz, verwendet werden. Die quellenden Bänder müssen bei Einlagerung in Wasser nach 72 h eine Volumenvergrößerung von mindestens 100 % aufweisen.

2.1.2 Umweltverträglichkeit

Das Bauprodukt erfüllt die Anforderungen der "Grundsätze zur Bewertung der Auswirkungen von Bauprodukten auf Boden und Grundwasser" (Fassung: 2011; Schriften des Deutschen Instituts für Bautechnik). Diese Aussage gilt nur bei der Einhaltung der Besonderen Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung.

Der Erlaubnisvorbehalt, insbesondere in Wasserschutz-zonen, der zuständigen Wasserbehörde bleibt unberührt.

2.2 Herstellung, Verpackung, Transport, Lagerung und Kennzeichnung

2.2.1 Fabrikmäßige Herstellung der Schlauchliner

Im Werk des Vorlieferanten sind die Polyesterfaserschläuche mit den in Abschnitt 2.1.1.1 genannten Mindestwanddicken mit einer äußeren flexiblen Polyurethan-Folie 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 des Epoxidharzes und der Härter entsprechend den Rezepturangaben bei jeder Lieferung vom Vorlieferanten Werkzeugezeugnisse 2.2 in Anlehnung an DIN EN 10204⁶ vorlegen zu lassen.

Im Rahmen der Wareneingangskontrolle sind folgende Eigenschaften zu überprüfen:

Eigenschaften der Harzkomponenten:

- Dichte
- Viskosität

2.2.2 Verpackung, Transport, Lagerung

Die vom Vorlieferanten angelieferten einseitig beschichteten Polyesterfaserschläuche sind in Räumlichkeiten des Antragstellers vor deren Weiterverwendung so zu lagern, dass diese nicht beschädigt werden.

Die vom Vorlieferanten angelieferten Komponenten für die Harz imprägnierung auf der jeweiligen Baustelle, sind bis zur weiteren Verwendung in geeigneten, getrennten, luftdichten Behältern in Räumlichkeiten des Antragstellers zu lagern.

Der Temperaturbereich für das "MaxPox 15 M" Epoxidharz von ca. +5 °C bis ca. +25 °C sowie der "MaxPox 20", "MaxPox 40", "MaxPox 70" und "MaxPox 120" Härter von ca. +2 °C bis ca. +40 °C sowie für das "MaxPox Fill A"-Epoxidharz und die "MaxPox Fill B30", "MaxPox Fill B60" und "MaxPox Fill B90" Härter von +5 °C bis ca. +20 °C ist dabei einzuhalten.

Die Lagerzeit für das "MaxPox 15 M" Epoxidharz beträgt ca. zwei Jahre für das Harz "MaxPox Fill A" und der "MaxPox 20", "MaxPox 40", "MaxPox 15 70", "MaxPox 15 120", "MaxPox Fill B30", "MaxPox Fill B60" und "MaxPox Fill B90" Härter ca. ein Jahr nach der Lieferung und ist nicht zu überschreiten.

Die Gebinde sind vor direkter Sonneneinstrahlung zu schützen. Die Gebinde sind so zu gestalten, dass das Epoxidharz und die Härter 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 Polyesterfaserschläuche sind in geeigneten Transportverpackungen so zu transportieren, dass sie nicht beschädigt werden.

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

2.2.3 Kennzeichnung

Die Polyesterfaserschläuche sowie der PU beschichtete Polyester-Nadelfilzschlauch "PU-Außenschlauch" und die jeweiligen Transportgebinde der Harzkomponenten sind mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) nach den Übereinstimmungszeichen-Verordnungen der Länder, einschließlich der Zulassungsnummer Z-42.3-389 zu kennzeichnen. Die Kennzeichnung darf nur erfolgen, wenn die Voraussetzungen nach Abschnitt 2.3 Übereinstimmungsbestätigung erfüllt sind.

⁶ DIN EN 10204

Metallische Erzeugnisse - Arten von Prüfbescheinigungen; Deutsche Fassung
EN 10204:2004; Ausgabe:2005-01

Der Hersteller hat am Gebinde, auf der Verpackung, dem Beipackzettel oder im Lieferschein die Gefahrensymbole und H- und P-Sätze gemäß der Gefahrstoffverordnung und der EU-Verordnung Nr. 1907/2006 (REACH) sowie der jeweiligen aktuellen Fassung der CLP-Verordnung (EG) 1272/2008⁷ anzugeben. Die Verpackungen müssen nach den Regeln der ADR⁸ in den jeweils geltenden Fassungen gekennzeichnet sein.

Zusätzlich sind auf den Transportverpackungen der Polyesterfaserschläuche anzugeben:

- Komponentenbezeichnungen:
"MaxLiner FLEX", "MaxLiner FLEX S", "MaxLiner FLEX 4D", "MaxLiner FIX" und "MayLiner Super FLEX"
- Nennweite
- Breite
- Chargennummer
- Bezeichnung des "PU-Außenschlauches"

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

- Komponentenbezeichnung A (Harz: "MaxPox 15 M" / "MaxPox Fill A") und Komponentenbezeichnungen B (Härter: "MaxPox 20", "MaxPox 40", "MaxPox 70" und "MaxPox 120" sowie "MaxPox Fill B30", "MaxPox Fill B60" und "MaxPox Fill B90")
- Temperaturbereich
- Gebindeinhalt (Volumen oder Gewichtsangabe)

2.3 Übereinstimmungsbestätigung

2.3.1 Allgemeines

Die Bestätigung der Übereinstimmung der Schlauchliner (Bauprodukte) mit den Bestimmungen der von dem Bescheid erfassten allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung muss für jedes Herstellwerk mit einer Übereinstimmungserklärung auf der Grundlage einer werkeigenen Produktionskontrolle und eines Übereinstimmungszertifikates einer hierfür anerkannten Zertifizierungsstelle sowie einer regelmäßigen Fremdüberwachung durch eine anerkannte Überwachungsstelle einschließlich einer Erstprüfung der Bauprodukte nach Maßgabe der folgenden Bestimmungen erfolgen.

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

Die Übereinstimmungserklärung hat der Hersteller durch Kennzeichnung der Bauprodukte mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) unter Hinweis auf den Verwendungszweck abzugeben.

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

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

⁷ 1272/2008 Verordnung (EG) Nr. 1272/2008 über die Einstufung, Kennzeichnung und Verpackung von Stoffen und Gemischen

⁸ ADR Europäisches Übereinkommen über die internationale Beförderung gefährlicher Güter auf Straßen (*Accord européen relatif au transport international des marchandises Dangereuses par Route*)

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 der von diesem Bescheid erfassten 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 PVC- und PE-Schutzschläuche, PU-Folien, Polyesterfasern, Harz und der 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 Epoxid-Harzkomponenten entsprechende Werkszeugnisse 2.2 und vom Herstellwerk des jeweiligen Vorlieferanten der Polyesterfaserschläuche Werksbescheinigungen 2.1 in Anlehnung an DIN EN 10204⁶ vorlegen zu lassen.

Im Rahmen der Wareneingangskontrolle sind zusätzlich die in Abschnitt 2.1.1.1 genannten Eigenschaften stichprobenartig zu überprüfen.

– 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 und auszuwerten. Die Aufzeichnungen müssen mindestens folgende Angaben enthalten:

- Bezeichnung der Bauprodukte bzw. der Ausgangsmaterialien und der Bestandteile,
- Art der Kontrolle oder Prüfung,
- Datum der Herstellung und der Prüfung der Bauprodukte bzw. der Ausgangsmaterialien oder der Bestandteile,
- 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 einmal pro Halbjahr.

Im Rahmen der Fremdüberwachung ist eine Erstprüfung der Bauprodukte 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 gehören auch die Überprüfung des Härungsverhaltens, der Dichte, der Lagerstabilität und des Flächengewichts, sowie die IR-Spektroskopien.

Die Probenahme und Prüfungen obliegen jeweils der anerkannten Überwachungsstelle. Bei der Fremdüberwachung sind auch die Werksbescheinigungen 2.1 und Werkszeugnisse 2.2 in Anlehnung an DIN EN 10204⁶ 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 die Anwendung des Zulassungsgegenstandes

3.1 Planung und Bemessung

3.1.1 Planung

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 Schlauchliners nicht beeinträchtigt werden. Ein entsprechender Nachweis ist ggf. zu führen.

3.1.2 Bemessung

3.1.2.1 Schlauchliner im "I"-Zustand

3.1.2.1.1 Wanddicke und Wandaufbau

Systembedingt werden harzgetränkte Schlauchliner für eine Sanierungsmaßnahme eingesetzt, welche nach der Inversion und Härtung eine Mindestwanddicke von 3 mm nach den Tabellen in den Anlagen 4 und 5 aufweisen.

Abwasserleitungen, deren Tragfähigkeit allein (ohne Unterstützung des umgebenden Bodens) gegeben ist, d. h. keine Risse (ausgenommen Haarrisse mit Rissbreiten unter 0,15 mm bzw. bei Stahlbetonrohren unter 0,3 mm) vorhanden sind, dürfen mit Schlauchlinern nach den Anlagen 4 und 5 nur saniert werden, wenn die Mindestwanddicke von 3 mm nicht unterschritten und eine Nennsteifigkeit $SN \geq 500 \text{ N/m}^2$ eingehalten wird. Befinden sich ein oder mehrere durchgehende Längsrisse im Altrohr, sind Bodenuntersuchungen, z. B. durch Rammsondierungen erforderlich und es ist ein entsprechender rechnerischer Nachweis zu führen. Bei Infiltrationen ist der Schlauchliner hinsichtlich des Verformungs- und Beulverhaltens zu bemessen.

Wenn das Altrrohr-Bodensystem allein nicht mehr tragfähig ist, dürfen solche Abwasserleitungen mit Schlauchlinern der aufgeführten Wanddicken in den Anlagen 4 und 5 nur saniert werden, wenn durch eine statische Berechnung entsprechend dem Arbeitsblatt DWA-A 143-2⁹ die durch den Schlauchliner aufzunehmenden statischen Belastungen nachgewiesen werden.

Zur Berechnung der Kurzzeit-Ringsteifigkeiten SR des ausgehärteten Schlauchliners sind die Wanddicken in der Tabelle 1 bis 5 zu beachten.

Für die Nennsteifigkeit SN und Kurzzeit-Ringsteifigkeit SR gelten folgende Beziehungen (Tabelle 1 bis 5):

Für SN gilt:

$$SN = \frac{E \cdot s^3}{12 \cdot d_m^3}$$

(SN = Nennsteifigkeit in Anlehnung an DIN 16869-2¹⁰)

Für SR gilt:

$$SR = \frac{E \cdot s^3}{12 \cdot r_m^3}$$

(r_m = Schwerpunktradius)

Tabelle 1: "Kurzzeit-Ringsteifigkeit SR des ausgehärteten Schlauchliners "MaxLiner FLEX" und "MaxLiner FLEX S""

Nennweite DN [mm]	Kurzzeit-Ringsteifigkeit SR [N/mm ²]					
	Harzsysteme "MaxPox 15 M-20" "MaxPox 15 M-70"		Harzsystem "MaxPox 15 M-40"		Harzsystem "MaxPox M-120"	
	Wanddicke [mm]		Wanddicke [mm]		Wanddicke [mm]	
	3,0	5,0	3,0	5,0	3,0	5,0
100	0,0396	0,1833	0,0324	0,1500	0,0504	0,2333
125	0,0203	0,0939	0,0166	0,0768	0,0258	0,1195
150	0,0117	0,0543	0,0096	0,0749	0,0149	0,0691
200	-	0,0229	-	0,0188	-	0,0292
Umfangs-E-Modul [N/mm ²]	2.200		1.800		2.800	

⁹ DWA-A 143-2

Deutsche Vereinigung für Wasserwirtschaft, Abwasser und Abfall e. V. (DWA) - Arbeitsblatt 143: Sanierung von Entwässerungssystemen außerhalb von Gebäuden – Teil 2: Statische Berechnungen zur Sanierung von Abwasserleitungen und -kanälen mit Lining- und Montageverfahren; Ausgabe:2015-07

¹⁰ DIN 16869-2

Rohre aus glasfaserverstärktem Polyesterharz (UP-GF), geschleudert, gefüllt - Teil 2: Allgemeine Güteanforderungen, Prüfung; Ausgabe:1995-12

Tabelle 2: "Kurzzeit-Ringsteifigkeit SR des ausgehärteten Schlauchliners "MaxLiner FLEX 4D""

Nennweite DN [mm]	Kurzzeit-Ringsteifigkeit SR [N/mm ²]			
	Harzsystem "MaxPox 15 M-70"		Harzsystem "MaxPox 15 M-120"	
	Wanddicke [mm]		Wanddicke [mm]	
	3,0	5,0	3,0	5,0
100	0,0414	0,1917	0,0504	0,2333
125	0,0212	0,0981	0,0258	0,1195
150	0,0123	0,0568	0,0149	0,0749
200	-	0,0240	-	0,0292
Umfangs-E-Modul [N/mm ²]	2.300		2.800	

Tabelle 3: "Kurzzeit-Ringsteifigkeit SR des ausgehärteten Schlauchliners "MaxLiner FIX""

Nennweite DN [mm]	Kurzzeit-Ringsteifigkeit SR [N/mm ²]					
	Harzsysteme "MaxPox 15 M-20" "MaxPox 15 M-70"		Harzsystem "MaxPox 15 M-40"		Harzsystem "MaxPox Fill"	
	Wanddicke [mm]		Wanddicke [mm]		Wanddicke [mm]	
	3,0	5,0	3,0	5,0	3,0	5,0
100	0,0481	0,2225	0,0470	0,2175	0,0651	0,3013
125	0,0246	0,1139	0,0241	0,1114	0,0333	0,1543
150	0,0142	0,0659	0,0139	0,0749	0,0193	0,0893
200	-	0,0278	-	0,0272	0,0081	0,0377
Umfangs-E-Modul [N/mm ²]	2.670		2.610		3.616	

Tabelle 4: "Kurzzeit-Ringsteifigkeit SR des ausgehärteten Schlauchliners "MaxLiner Super FLEX""

Nennweite DN [mm]	Kurzzeit-Ringsteifigkeit SR [N/mm ²]	
	Harzsystem "MaxPox Fill"	
	Wanddicke [mm]	
	3,0	5,0
100	0,0589	0,2726
125	0,0301	0,1396
150	0,0174	0,0749
200	-	0,0341
Umfangs-E-Modul [N/mm ²]	3.271	

Tabelle 5: "Nennsteifigkeit SN und Kurzzeit-Ringsteifigkeit SR"

Nennsteifigkeit SN [N/m ²]	Kurzzeit-Ringsteifigkeit SR [N/mm ²]
500	0,0040
630	0,0050
830	0,0065
1.250	0,0100
2.500	0,0200
5.000	0,0400

Für den Lastfall Grundwasser ist der Schlauchliner hinsichtlich Beulen entsprechend dem Arbeitsblatt DWA-A 143-2⁹ zu bemessen (siehe hierzu auch Abschnitt 3.1.2.1.4).

Die Schlauchliner weisen bei einer einzuziehenden Schutzfolie einen dreischichtigen Wandaufbau auf. Dieser besteht aus dem Schutzschlauch (PVC-, PE-Preliner oder "PU-Außenschlauch"), dem Polyesterfaserschlauch und der Polyurethanbeschichtung (PU) (Anlage 1).

Der Polyesterfaserschlauch "MaxLiner FLEX" besteht aus einer Filzlage mit Wanddicken von 4 mm oder 6 mm, nach der Imprägnierung und Härtung mit Wanddicken von 3 mm oder 5 mm, der Polyesterfaserschlauch "MaxLiner FLEX S" besteht aus einer Filzlage mit einer Wanddicke von 6 mm, nach der Imprägnierung und Härtung mit einer Wanddicke von 4,5 mm, der Polyesterfaserschlauch "MaxLiner FLEX 4D" besteht aus einer Filzlage mit einer Wanddicke von 5,5 mm, nach der Imprägnierung und Härtung mit einer Wanddicke von 4 mm und der Polyesterfaserschlauch "MaxLiner FIX" besteht aus einer Lage Polyester-Textilschubstrat mit Wanddicken von 4 mm oder 5 mm, nach der Imprägnierung und Härtung mit einer Wanddicke von 3 mm sowie der Polyesterfaserschlauch "MaxLiner Super FLEX" besteht aus einer Filzlage mit einer Wanddicke von 6 mm, nach der Imprägnierung und Härtung mit einer Wanddicke 4,5 mm (Anlagen 4 und 5).

3.1.2.1.2 Physikalische Kennwerte des ausgehärteten Schlauchliners

Nach Härtung der mit Harz und Härter getränkten Polyesterfaserschicht (ohne den PVC- oder PE-Preliner und der PU-Innenbeschichtung) müssen diese folgende Kennwerte aufweisen:

- Harzsysteme "MaxPox 15 M-20" oder "MaxPox 15 M-70" und Polyesterfaserschläuche "MaxLiner FLEX" oder "MaxLiner FLEX S":
 - Dichte in Anlehnung an DIN EN ISO 1183-1¹¹: $\approx 1,051 \text{ g/cm}^3$
 - Kurzzeit-Umfangs-E-Modul in Anlehnung an DIN EN 1228¹²: $\geq 2.200 \text{ N/mm}^2$
 - Biege-E-Modul in Anlehnung an DIN EN ISO 11296-4² bzw. DIN EN ISO 178¹³: $\geq 2.300 \text{ N/mm}^2$
 - Biegespannung σ_{B} in Anlehnung an DIN EN ISO 11296-4² bzw. DIN EN ISO 178¹³: $\approx 48 \text{ N/mm}^2$
 - Zugfestigkeit in Anlehnung an DIN EN ISO 527-4¹⁴: $\approx 27 \text{ N/mm}^2$
 - Druckspannung in Anlehnung an DIN EN ISO 604¹⁵: $\approx 101 \text{ N/mm}^2$
- Harzsystem "MaxPox 15 M-40" und Polyesterfaserschläuche "MaxLiner FLEX" oder "MaxLiner FLEX S":
 - Dichte in Anlehnung an DIN EN ISO 1183-1¹¹: $\approx 1,056 \text{ g/cm}^3$
 - Kurzzeit-Umfangs-E-Modul in Anlehnung an DIN EN 1228¹²: $\geq 1.800 \text{ N/mm}^2$
 - Biege-E-Modul in Anlehnung an DIN EN ISO 11296-4² bzw. DIN EN ISO 178¹³: $\geq 1.800 \text{ N/mm}^2$
 - Biegespannung σ_{B} in Anlehnung an DIN EN ISO 11296-4² bzw. DIN EN ISO 178¹³: $\approx 22 \text{ N/mm}^2$
 - Zugfestigkeit in Anlehnung an DIN EN ISO 527-4¹⁴: $\approx 22 \text{ N/mm}^2$
 - Druckspannung in Anlehnung an DIN EN ISO 604¹⁵: $\approx 94 \text{ N/mm}^2$
- Harzsystem "MaxPox 15 M-70" und Polyesterfaserschlauch "MaxLiner FLEX 4D":
 - Dichte in Anlehnung an DIN EN ISO 1183-1¹¹: $\approx 1,119 \text{ g/cm}^3$
 - Kurzzeit-Umfangs-E-Modul in Anlehnung an DIN EN 1228¹²: $\geq 2.300 \text{ N/mm}^2$
 - Biege-E-Modul in Anlehnung an DIN EN ISO 11296-4² bzw. DIN EN ISO 178¹³: $\geq 1.900 \text{ N/mm}^2$
 - Biegespannung σ_{B} in Anlehnung an DIN EN ISO 11296-4² bzw. DIN EN ISO 178¹³: $\approx 50 \text{ N/mm}^2$
 - Zugfestigkeit in Anlehnung an DIN EN ISO 527-4¹⁴: $\approx 27 \text{ N/mm}^2$
 - Druckspannung in Anlehnung an DIN EN ISO 604¹⁵: $\approx 70 \text{ N/mm}^2$

11	DIN EN ISO 1183-1	Kunststoffe - Verfahren zur Bestimmung der Dichte von nicht verschäumten Kunststoffen - Teil 1: Eintauchverfahren, Verfahren mit Flüssigkeitspyknometer und Titrationenverfahren (ISO 1183-1:2012); Deutsche Fassung EN ISO 1183-1:2012, Ausgabe:2013-04
12	DIN EN 1228	Kunststoff-Rohrleitungssysteme - Rohre aus glasfaserverstärkten duroplastischen Kunststoffen (GFK) - Ermittlung der spezifischen Anfangs-Ringsteifigkeit; Deutsche Fassung EN 1228:1996; Ausgabe:1996-08
13	DIN EN ISO 178	Kunststoffe - Bestimmung der Biegeeigenschaften (ISO 178:2010); Deutsche Fassung EN ISO 178:2010; Ausgabe:2011-04
14	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
15	DIN EN ISO 604	Kunststoffe - Bestimmung von Druckeigenschaften (ISO 604:2002); Deutsche Fassung EN ISO 604:2003; Ausgabe:2003-12

- Harzsysteme "MaxPox 15 M-20" oder "MaxPox 15 M-70" und Polyesterfaserschlauch "MaxLiner FIX":
 - Dichte in Anlehnung an DIN EN ISO 1183-1¹¹: $\approx 1,162 \text{ g/cm}^3$
 - Kurzzeit-Umfangs-E-Modul in Anlehnung an DIN EN 1228¹²: $\geq 2.670 \text{ N/mm}^2$
 - Biege-E-Modul in Anlehnung an DIN EN ISO 11296-4² bzw. DIN EN ISO 178¹³: $\geq 2.280 \text{ N/mm}^2$
 - Biegespannung σ_{FB} in Anlehnung an DIN EN ISO 11296-4² bzw. DIN EN ISO 178¹³: $\approx 53 \text{ N/mm}^2$
 - Zugfestigkeit in Anlehnung an DIN EN ISO 527-4¹⁴: $\approx 34 \text{ N/mm}^2$
 - Druckspannung in Anlehnung an DIN EN ISO 604¹⁵: $\approx 101 \text{ N/mm}^2$
- Harzsystem "MaxPox 15 M-40" und Polyesterfaserschlauch "MaxLiner FIX":
 - Dichte in Anlehnung an DIN EN ISO 1183-1¹¹: $\approx 1,170 \text{ g/cm}^3$
 - Kurzzeit-Umfangs-E-Modul in Anlehnung an DIN EN 1228¹²: $\geq 2.610 \text{ N/mm}^2$
 - Biege-E-Modul in Anlehnung an DIN EN ISO 11296-4² bzw. DIN EN ISO 178¹³: $\geq 1.970 \text{ N/mm}^2$
 - Biegespannung σ_{FB} in Anlehnung an DIN EN ISO 11296-4² bzw. DIN EN ISO 178¹³: $\approx 36 \text{ N/mm}^2$
 - Zugfestigkeit in Anlehnung an DIN EN ISO 527-4¹⁴: $\approx 25 \text{ N/mm}^2$
 - Druckspannung in Anlehnung an DIN EN ISO 604¹⁵: $\approx 94 \text{ N/mm}^2$
- Harzsystem "MaxPox 15 M-120" und Polyesterfaserschlauch "MaxLiner FLEX" oder "MaxLiner FLEX S" oder "MaxLiner FLEX 4D":
 - Dichte in Anlehnung an DIN EN ISO 1183-1¹¹: $\approx 1,046 \text{ g/cm}^3$
 - Kurzzeit-Umfangs-E-Modul in Anlehnung an DIN EN 1228¹²: $\geq 2.800 \text{ N/mm}^2$
 - Biege-E-Modul in Anlehnung an DIN EN ISO 11296-4² bzw. DIN EN ISO 178¹³: $\geq 1.990 \text{ N/mm}^2$
 - Biegespannung σ_{FB} in Anlehnung an DIN EN ISO 11296-4² bzw. DIN EN ISO 178¹³: $\approx 47 \text{ N/mm}^2$
 - Zugfestigkeit in Anlehnung an DIN EN ISO 527-4¹⁴: $\approx 23 \text{ N/mm}^2$
 - Druckspannung in Anlehnung an DIN EN ISO 604¹⁵: $\approx 47 \text{ N/mm}^2$
- Harzsystem "MaxPox Fill A-B30", "MaxPox Fill A-B60" und "MaxPox Fill A-B90" und Polyesterfaserschlauch "MaxLiner FIX":
 - Dichte in Anlehnung an DIN EN ISO 1183-1¹¹: $\approx 1,461 \text{ g/cm}^3$
 - Kurzzeit-Umfangs-E-Modul in Anlehnung an DIN EN 1228¹²: $\geq 3.616 \text{ N/mm}^2$
 - Biege-E-Modul in Anlehnung an DIN EN ISO 11296-4² bzw. DIN EN ISO 178¹³: $\geq 2.820 \text{ N/mm}^2$
 - Biegespannung σ_{FB} in Anlehnung an DIN EN ISO 11296-4² bzw. DIN EN ISO 178¹³: $\approx 34 \text{ N/mm}^2$
 - Zugfestigkeit in Anlehnung an DIN EN ISO 527-4¹⁴: $\approx 25 \text{ N/mm}^2$
 - Druckspannung in Anlehnung an DIN EN ISO 604¹⁵: $\approx 90 \text{ N/mm}^2$

Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung/
Allgemeine Bauartgenehmigung

Nr. Z-42.3-389

Seite 17 von 32 | 11. April 2019

- Harzsystem "MaxPox Fill A-B30", "MaxPox Fill A-B60" und "MaxPox Fill A-B90" und Polyesterfaserschlauch "MaxLiner Super FLEX":
 - Dichte in Anlehnung an DIN EN ISO 1183-1¹¹: $\approx 1,446 \text{ g/cm}^3$
 - Kurzzeit-Umfangs-E-Modul in Anlehnung an DIN EN 1228¹²: $\geq 3.271 \text{ N/mm}^2$
 - Biege-E-Modul in Anlehnung an DIN EN ISO 11296-4² bzw. DIN EN ISO 178¹³: $\geq 2.897 \text{ N/mm}^2$
 - Biegespannung σ_{FB} in Anlehnung an DIN EN ISO 11296-4² bzw. DIN EN ISO 178¹³: $\approx 43 \text{ N/mm}^2$
 - Zugfestigkeit in Anlehnung an DIN EN ISO 527-4¹⁴: $\approx 26 \text{ N/mm}^2$
 - Druckspannung in Anlehnung an DIN EN ISO 604¹⁵: $\approx 96 \text{ N/mm}^2$

3.1.2.1.3 Eigenschaften des ausgehärteten Schlauchliners aufgrund der thermischen Analyse (DSC-Analyse)

Der ausgehärtete Polyesterfaser-Harzverbund weist folgende Grenzwerte auf, die mittels der Dynamischen Differenz-Kalorimetrie (DDK) (Differential Scanning-Calorimetry (DSC)) festgestellt wurden:

1. Glasübergangstemperatur T_{G1} (Ist-Zustand des Reaktionsharzsystems; erste Heizphase)

- Harzsystem "MaxPox 15 M-20" oder "MaxPox 15 M-70" und Polyesterfaserschlauch
 - "MaxLiner FLEX" oder "MaxLiner FLEX S": $\geq +45 \text{ }^\circ\text{C}$
 - "MaxLiner FIX": $\geq +55 \text{ }^\circ\text{C}$
- Harzsystem "MaxPox 15 M-40" und Polyesterfaserschlauch
 - "MaxLiner FLEX" oder "MaxLiner FLEX S": $\geq +45 \text{ }^\circ\text{C}$
 - "MaxLiner FIX": $\geq +50 \text{ }^\circ\text{C}$
- Harzsystem "MaxPox 15 M-70" und Polyesterfaserschlauch
 - "MaxLiner FLEX 4D": $\geq +53 \text{ }^\circ\text{C}$
- Harzsystem "MaxPox 15 M-120" und Polyesterfaserschläuche
 - "MaxLiner FLEX" oder "MaxLiner FLEX S" oder "MaxLiner FLEX 4D": $\geq +53 \text{ }^\circ\text{C}$
- Harzsystem "MaxPox Fill A-B30", "MaxPox Fill A-B60" und "MaxPox Fill A-B90" und Polyesterfaserschläuche
 - "MaxLiner FIX" und "MaxLiner Super FLEX": $\geq +45 \text{ }^\circ\text{C}$

2. Glasübergangstemperatur T_{G2} (Harzsystem im vollständig ausgehärteten Zustand; zweite Heizphase)

- Harzsystem "MaxPox 15 M-20" oder "MaxPox 15 M-70" und Polyesterfaserschlauch
 - "MaxLiner FLEX" oder "MaxLiner FLEX S": $\geq +74 \text{ }^\circ\text{C}$
 - "MaxLiner FIX": $\geq +74 \text{ }^\circ\text{C}$
- Harzsystem "MaxPox 15 M-40" und Polyesterfaserschlauch
 - "MaxLiner FLEX" oder "MaxLiner FLEX S": $\geq +73 \text{ }^\circ\text{C}$
 - "MaxLiner FIX": $\geq +73 \text{ }^\circ\text{C}$
- Harzsystem "MaxPox 15 M-70" und Polyesterfaserschlauch
 - "MaxLiner FLEX 4D": $\geq +79 \text{ }^\circ\text{C}$
- Harzsystem "MaxPox 15 M-120" und Polyesterfaserschläuche
 - "MaxLiner FLEX" oder "MaxLiner FLEX S" oder "MaxLiner FLEX 4D": $\geq +86 \text{ }^\circ\text{C}$

Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung/
Allgemeine Bauartgenehmigung

Nr. Z-42.3-389

Seite 18 von 32 | 11. April 2019

- Harzsystem "MaxPox Fill A-B30" und Polyesterfaserschläuche
 - "MaxLiner FIX" und "MaxLiner Super FLEX": ≥ +75 °C
- Harzsystem "MaxPox Fill A-B60" und Polyesterfaserschläuche
 - "MaxLiner FIX" und "MaxLiner Super FLEX": ≥ +70 °C
- Harzsystem "MaxPox Fill A-B90" und Polyesterfaserschläuche
 - "MaxLiner FIX" und "MaxLiner Super FLEX": ≥ +63 °C

3.1.2.1.4 Statische Berechnung des ausgehärteten Schlauchliners

Sofern eine statische Berechnung für Sanierungsmaßnahmen erforderlich wird, ist die Standsicherheit entsprechend dem Arbeitsblatt DWA-A 143-2⁹ der Deutschen Vereinigung für Wasserwirtschaft, Abwasser und Abfall e. V. (DWA) vor der Ausführung nachzuweisen.

Bei der statischen Berechnung ist für den Schlauchlinerwerkstoff ein Teilsicherheitsbeiwert von $\gamma_M = 1,35$ zu berücksichtigen.

Der Abminderungsfaktor A zur Ermittlung der Langzeitwerte wurde in Anlehnung an DIN EN 761¹⁶ ermittelt.

Folgende Werte sind für die statische Berechnungen des "RS MaxLiners" zu berücksichtigen:

- Harzsysteme "MaxPox 15 M-20" oder "MaxPox 15 M-70" und Polyesterfaserschläuche "MaxLiner FLEX" oder "MaxLiner FLEX S":
 - Kurzzeit-Biegespannung σ_{FB} in Anlehnung an DIN EN ISO 11296-4² bzw. DIN EN ISO 178¹³: 48 N/mm²
 - Langzeit-Biegespannung: 21 N/mm²
 - Kurzzeit-Umfangs-E-Modul in Anlehnung an DIN EN 1228¹²: 2.200 N/mm²
 - Langzeit-E-Modul: 975 N/mm²
 - Abminderungsfaktor A in Anlehnung an DIN EN 761¹⁶ nach 10.000 h: 2,26
- Harzsystem "MaxPox 15 M-40" und Polyesterfaserschläuche "MaxLiner FLEX" oder "MaxLiner FLEX S":
 - Kurzzeit-Biegespannung σ_{FB} in Anlehnung an DIN EN ISO 11296-4² bzw. DIN EN ISO 178¹³: 22 N/mm²
 - Langzeit-Biegespannung: 11 N/mm²
 - Kurzzeit-Umfangs-E-Modul in Anlehnung an DIN EN 1228¹²: 1.800 N/mm²
 - Langzeit-E-Modul: 950 N/mm²
 - Abminderungsfaktor A in Anlehnung an DIN EN 761¹⁶ nach 10.000 h: 1,90
- Harzsysteme "MaxPox 15 M-20" oder "MaxPox 15 M-70" und Polyesterfaserschlauch "MaxLiner FIX":
 - Kurzzeit-Biegespannung σ_{FB} in Anlehnung an DIN EN ISO 11296-4² bzw. DIN EN ISO 178¹³: 53 N/mm²
 - Langzeit-Biegespannung: 29 N/mm²
 - Kurzzeit-Umfangs-E-Modul in Anlehnung an DIN EN 1228¹²: 2.670 N/mm²
 - Langzeit-E-Modul: 1.470 N/mm²
 - Abminderungsfaktor A in Anlehnung an DIN EN 761¹⁶ nach 10.000 h: 1,81

¹⁶

DIN EN 761

Kunststoff-Rohrleitungssysteme – Rohre aus glasfaserverstärkten duroplastischen Kunststoffen (GFK) – Bestimmung des Kriechfaktors im trockenen Zustand; Deutsche Fassung EN 761:1994; Ausgabe:1994-08

- Harzsystem "MaxPox 15 M-40" und Polyesterfaserschlauch "MaxLiner FIX":
 - Kurzzeit-Biegespannung σ_{FB} in Anlehnung an DIN EN ISO 11296-4² bzw. DIN EN ISO 178¹³: 36 N/mm²
 - Langzeit-Biegespannung: 19 N/mm²
 - Kurzzeit-Umfangs-E-Modul in Anlehnung an DIN EN 1228¹²: 2.610 N/mm²
 - Langzeit-E-Modul: 1.420 N/mm²
 - Abminderungsfaktor A in Anlehnung an DIN EN 761¹⁶ nach 10.000 h: 1,84
- Harzsystem "MaxPox 15 M-70" und Polyesterfaserschlauch "MaxLiner FLEX 4D":
 - Kurzzeit-Biegespannung σ_{FB} in Anlehnung an DIN EN ISO 11296-4² bzw. DIN EN ISO 178¹³: 50 N/mm²
 - Langzeit-Biegespannung: 20 N/mm²
 - Kurzzeit-Umfangs-E-Modul in Anlehnung an DIN EN 1228¹²: 2.300 N/mm²
 - Langzeit-E-Modul: 940 N/mm²
 - Abminderungsfaktor A in Anlehnung an DIN EN 761¹⁶ nach 10.000 h: 2,44
- Harzsystem "MaxPox 15 M-120" und Polyesterfaserschlauch "MaxLiner FLEX" oder "MaxLiner FLEX S" oder "MaxLiner FLEX 4D":
 - Kurzzeit-Biegespannung σ_{FB} in Anlehnung an DIN EN ISO 11296-4² bzw. DIN EN ISO 178¹²: 47 N/mm²
 - Langzeit-Biegespannung: 26 N/mm²
 - Kurzzeit-Umfangs-E-Modul in Anlehnung an DIN EN 1228¹²: 2.800 N/mm²
 - Langzeit-E-Modul: 1.545 N/mm²
 - Abminderungsfaktor A in Anlehnung an DIN EN 761¹⁶ nach 2.000 h: 1,81
- Harzsystem "MaxPox Fill A-B30", "MaxPox Fill A-B60" und "MaxPox Fill A-B90" und Polyesterfaserschlauch "MaxLiner FIX":
 - Kurzzeit-Biegespannung σ_{FB} in Anlehnung an DIN EN ISO 11296-4² bzw. DIN EN ISO 178¹³: 34 N/mm²
 - Langzeit-Biegespannung: 17 N/mm²
 - Kurzzeit-Umfangs-E-Modul in Anlehnung an DIN EN 1228¹²: 3.616 N/mm²
 - Langzeit-E-Modul: 1.854 N/mm²
 - Abminderungsfaktor A in Anlehnung an DIN EN 761¹⁶ nach 2.000 h: 1,95
- Harzsystem "MaxPox Fill A-B30", "MaxPox Fill A-B60" und "MaxPox Fill A-B90" und Polyesterfaserschlauch "MaxLiner Super FLEX":
 - Kurzzeit-Biegespannung σ_{FB} in Anlehnung an DIN EN ISO 11296-4² bzw. DIN EN ISO 178¹³: 43 N/mm²
 - Langzeit-Biegespannung: 25 N/mm²
 - Kurzzeit-Umfangs-E-Modul in Anlehnung an DIN EN 1228¹²: 3.271 N/mm²
 - Langzeit-E-Modul: 1.947 N/mm²
 - Abminderungsfaktor A in Anlehnung an DIN EN 761¹⁶ nach 2.000 h: 1,68

3.2 Ausführung

3.2.1 Allgemeines

Schadhafte Abwasserleitungen werden durch Einbringen und nachfolgender Härtung eines epoxidharzgetränkten, polyurethanbeschichteten Polyesterfaserschlauches saniert. Dazu wird vor Ort ein Polyesterfaserschlauch, der auf der Innenseite mit Polyurethan (PU) beschichtet ist ("MaxLiner FLEX", "MaxLiner FLEX S", "MaxLiner FLEX 4D", "MaxLiner FIX"

und/oder "MaxLiner Super FLEX"), mit Epoxidharz (EP-Harz) getränkt. Der Schlauchliner wird mittels Druckluft in die zu sanierende Leitung eingestülpt (inversiert). Durch die Inversion des Schlauchliners gelangt die polyurethanbeschichtete Seite des Polyesterfaser-schlauches auf die dem Abwasser zugewandte Seite. Nach der Inversion des Schlauchliners wird dieser verschlossen und erneut mit Druckluft beaufschlagt. Dadurch erfolgt ein form-schlüssiges Anpressen an die Rohrwand. Die Härtung des Schlauchliners erfolgt mittels Warmwasserzirkulation oder unter Umgebungstemperaturen sowie auch für den "MaxLiner FLEX", "MaxLiner FLEX S", "MaxLiner FLEX 4D" mittels Dampf.

Bei folgenden baulichen Gegebenheiten ist die Ausführung des "RS MaxLiner[®]"-Schlauch-liningverfahrens möglich:

- a) Vom Start- zum Zielpunkt
- b) Vom Start- zum Zielpunkt durch einen Zwischenschacht
- c) Beginnend vom Startpunkt in einer Kanalhaltung mit einer definierten Länge, ohne dass eine weitere Schachttöffnung vorhanden sein muss
- d) Seitenanschlüsse, beginnend vom Startpunkt zum Anschlusspunkt im Hauptkanal

Der Startpunkt bzw. Zielpunkt kann ein Schacht, eine Revisions- bzw. Reinigungsöffnung oder ein geöffnetes Rohrstück darstellen. Voraussetzung ist, dass die Grösse ausreichend ist, um das Druckluft-Inversionsgerät ("RS LinerGun" Anlage 8 oder Inversionstrommel Anlage 9) aufzustellen.

Zwischen den jeweiligen Start- und Zielpunkten können auch mehrere Schächte durchquert werden, einschließlich der Durchquerung von Schächten mit Gerinneumlenkungen. Durch-querungen von Gerinneumlenkungen und bis zu drei Bögen bis 45° mit dem "MaxLiner FLEX" und bis zu drei Bögen bis 90° mit dem "MaxLiner FLEX S", "MaxLiner FLEX 4D" oder "MaxLiner FIX" sowie "MaxLiner Super FLEX" können saniert werden.

Sofern Faltenbildung auftritt darf diese nicht größer sein als in DIN EN ISO 11296-4² festgelegt ist.

Der wasserdichte Wiederanschluss von Seitenzuläufen ist entweder in offener Bauweise oder mit Reparatur- bzw. Sanierungsverfahren durchzuführen, für die allgemeine bauauf-sichtliche Zulassungen gültig sind.

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.¹⁷ dokumentiert werden.

Der Antragsteller hat dem Ausführenden die IR-Spektroskopien zur Verfügung zu stellen.

3.2.2 Geräte und Einrichtungen

3.2.2.1 Mindestens für die Ausführung des Sanierungsverfahrens erforderliche Geräte, Komponenten und Einrichtungen

- Geräte zur Kanalreinigung
- Geräte zur Wasserhaltung
- Geräte zur Kanalinspektion (DWA-M 149-2¹⁸)
- Sanierungseinrichtungen/Fahrzeugausstattungen:

¹⁷ Güteschutz Kanalbau e. V.; Linzer Str. 21, Bad Honnef, Telefon: (02224) 9384-0, Telefax: (02224) 9384-84

¹⁸ DWA-M 149-2 Deutsche Vereinigung für Wasserwirtschaft, Abwasser und Abfall e. V. (DWA) - Merkblatt 149: Zustandserfassung und -beurteilung von Entwässerungs-systemen außerhalb von Gebäuden - Teil 2: Kodiersystem für die optische Inspek-tion; Ausgabe:2013-12

**Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung/
Allgemeine Bauartgenehmigung**

Nr. Z-42.3-389

Seite 21 von 32 | 11. April 2019

- polyurethanbeschichtete Polyesterfaserschläuche ("MaxLiner FLEX" und/oder "Max Liner FLEX S" und/oder "MaxLiner FLEX 4D" und/oder "MaxLiner FIX", "MaxLiner Super FLEX") in den passenden Nennweiten (Anlage 1)
- ggf. nennweitenbezogene, polyurethanbeschichtete Polyester-Nadelfilzschläuche ("PU-Außenschlauch")
- ggf. nennweitenbezogene Polyvinylchlorid-Schutzschläuche (PVC-Preliner) und/oder Polyethylen-Schutzschläuche (PE-Preliner)
- Behälter mit dem Epoxidharz "MaxPox 15 M" und den Härtern "MaxPox 20" und/oder "MaxPox 40" und/oder "MaxPox 70" und/oder "MaxPox 120"
- Behälter mit dem Epoxidharz "MaxPox Fill A" und den Härtern "MaxPox Fill B30" und/oder "MaxPox Fill B60" und/oder "MaxPox Fill B90"
- Anlage zum Dosieren und Mischen der Harzsysteme (Anlage 6)
- Wettergeschützte Imprägnierstelle (Tisch mit Förderband oder Rollentisch "RS Kalibrierrolle" oder Walzlaufwerk "RS Kalibrierwalzentisch" Anlage 7) ggf. mit Absaugvorrichtung
- Vakuumanlage mit Unterdrucküberwachungseinrichtung, Vakuumpumpe mit Saugschlauch und Saugnäpfen
- Kühlanlage/Klimagerät im Sanierungsfahrzeug
- Druckluft-Inversionsgerät mit Drucküberwachungseinrichtung und Zubehör ("RS Liner Gun" Anlage 8 oder Inversionstrommel Anlage 9)
- Druckschläuche zum Anschluss an das Druckluft-Inversionsgerät
- Absperrblasen oder Absperrscheiben passend für die jeweilige Nennweite
- Stützrohre bzw. Stützschräume zur Probengewinnung auf der Baustelle (passend für die jeweilige Nennweite)
- temperatur- und druckbeständige Kalibrierschläuche passend für die jeweiligen Nennweite
- Sicherungs- und Einzugseile
- Universalverschlussstopfen (Anlage 14)
- Kamera, Steuereinheit mit Bildschirm
- Stromgenerator
- Kompressor
- Wasserversorgung
- Stromversorgung
- Förderpumpen
- Behälter für Reststoffe
- Temperaturmessfühler
- Temperaturüberwachungs- und -aufzeichnungsgerät
- Kleingeräte
- Druckluftwerkzeuge wie Druckluftbohrmaschine, Druckluftwinkelschneider
- Handwerkszeug, Fixierstangen, Seile, Seiltrommel, Schläuche
- ggf. Sozial- und Sanitärräume

**Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung/
Allgemeine Bauartgenehmigung**

Nr. Z-42.3-389

Seite 22 von 32 | 11. April 2019

3.2.2.2 Zusätzlich für das "Warmwasserhärtungsverfahren" erforderliche Komponenten, Geräte und Einrichtungen

- Heizsystem/-aggregat ("RS HotBox" und/oder "RS HotKick" Anlage 16) und Zubehör
- Kontrolleinrichtungen für Vor- und Rücklaufwassertemperatur

3.2.2.3 Zusätzlich für das "Dampfhärtungsverfahren" erforderliche Komponenten, Geräte und Einrichtungen

- Dampferzeuger (Anlage 17 und 18)
- Kontrolleinrichtungen für die Dampftemperatur
- Manometer
- Dampfauslassvorrichtung
- ggf. Verschlussstöpsel in den Nennweiten DN 100 bis DN 200 (Dampfeinlassstopfen)

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

3.2.3 Durchführung der Sanierungsmaßnahme

3.2.3.1 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. Die zu sanierende Abwasserleitung ist so weit zu reinigen dass die Schäden einwandfrei auf dem Monitor erkannt werden können. Ggf. sind Hindernisse zu entfernen (z. B. Wurzeleinwüchse, hineinragende Hausanschlussleitungen usw.). Beim Entfernen solcher Hindernisse ist darauf zu achten, dass dies nur mit geeigneten Werkzeugen erfolgt, so dass die vorhandene Abwasserleitung nicht zusätzlich beschädigt wird.

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:

- GUV-R 126¹⁹ (bisher GUV 17.6)
- DWA-M 149-2¹⁸
- DWA-A 199-1 und DWA-A 199-2²⁰

Die Richtigkeit der in Abschnitt 3.1.1 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 DWA-M 149-2¹⁸ einwandfrei erkannt werden können.

Bei der Verwendung von Dampferzeugern und Geräten zur Dampfhärtung sind insbesondere das Gesetz über technische Arbeitsmittel (Gerätesicherheitsgesetz) und die Verordnung über Dampfkesselanlagen (Dampfkesselverordnung) einzuhalten.

19	GUV-R 126	Sicherheitsregeln: Arbeiten in umschlossenen Räumen von abwassertechnischen Anlagen (bisher GUV 17.6); Ausgabe:2008-09
20	DWA-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:2011-11
	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

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

Die für die Durchführung des Verfahrens erforderlichen Schritte sind unter Verwendung von Protokollblättern (z. B. Anlagen 22 bis 25) für jede Imprägnierung und Sanierung festzuhalten.

3.2.3.2 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 des Polyesterfaserschlauches ist vor der Tränkung mit Harz nachzumessen. Die Einhaltung der vor der Harztränkung aufrecht zu haltenden Lager- bzw. Transporttemperatur nach Abschnitt 2.2.2 ist zu überprüfen.

3.2.3.3 Anordnung von Stützrohren und Stützschräuchen

Vor dem Einzug des Schutzschlauches (PVC- oder PE-Preliner) sind ggf. Stützrohre oder Stützschräuche zur Verlängerung der zu sanierenden Abwasserleitung bzw. im Bereich von Zwischenschächten zu positionieren, damit an diesen Stellen zum Abschluss der Sanierungsmaßnahme Proben entnommen werden können.

3.2.3.4 Einzug des Schutzschlauches (Preliner)

In grundwassergesättigten Zonen ist immer ein Preliner oder ein "PU-Außenschlauch" (Abschnitt 3.2.3.5) einzuziehen.

Die Einbringung des PVC- oder PE-Preliners in die zu sanierende Abwasserleitung ist so vorzunehmen, dass Beschädigungen vermieden werden.

Der Preliner ist mit Druckluft (Druckluft-Inversionsgerät "RS LinerGun" oder Inversionstrommel Anlage 8 und 9) zu beaufschlagen und in die zu sanierende Abwasserleitung zu invertieren. Die für die wasserdichte Anbindung des Schlauchliners einzusetzenden quellenden Bänder, sind im Bereich der Schachtanschlüsse bei der Einbringung des Preliners zu positionieren (Anlage 21).

3.2.3.5 Einzug des "PU-Außenschlauches"

Die Einbringung des "PU-Außenschlauches" in die zu sanierende Abwasserleitung ist so vorzunehmen, dass Beschädigungen vermieden werden. Der "PU-Außenschlauch" ist mit Druckluft zu beaufschlagen und in die zu sanierende Abwasserleitung zu invertieren. Die Polyurethanbeschichtung des "PU-Außenschlauches" gelangt somit auf die dem Alrohr zugewandte Seite. Durch die nachfolgende Inversion des Schlauchliners erfolgt eine vollständige Verklebung des "PU-Außenschlauches" mit dem Schlauchliner. Die PU-Folie des "PU-Außenschlauches" ist dann ein integrierter Bestandteil des Schlauchliners.

Der "PU-Außenschlauch" kann statt einem PVC- oder PE-Preliner eingesetzt werden.

Die für die wasserdichte Anbindung des Schlauchliners einzusetzenden quellenden Bänder, sind im Bereich der Schachtanschlüsse bei der Einbringung des "PU-Außenschlauches" zu positionieren (Anlage 21).

3.2.3.6 Imprägnierung des Polyesterfaserschlauches

3.2.3.6.1 Epoxid-Harzmischung

Die für die Harztränkung des jeweiligen polyurethanbeschichteten Polyesterfaserschlauches ("MaxLiner FLEX", "MaxLiner FLEX S", "MaxLiner FLEX 4D" oder "MaxLiner FIX", "MaxLiner Super FLEX") erforderliche Harzmenge ist vor Beginn der Harzmischung in Abhängigkeit des Schlauchliner-Durchmessers, der Wanddicke und Länge zu bestimmen (Anlagen 4 und 5). Die Wahl zwischen den Epoxid-Harzsystemen "MaxPox 15 M-20", "MaxPox 15 M-40", "MaxPox 15 M-70" und "MaxPox 15 M-120" sowie "MaxPox Fill A-B30", "MaxPox Fill A-B60" und "MaxPox Fill A-B90", ist von den Topf- bzw. Verarbeitungszeiten sowie der Heizzeit abhängig (Anlage 2 und 3).

Das Gewichts-Mischungsverhältnis des Epoxidharzes "MaxPox 15 M" und der Härter "MaxPox 20", "MaxPox 40", "MaxPox 70" und "MaxPox 120" beträgt 100:25 kg.

Das Gewichts-Mischungsverhältnis des Epoxidharzes "MaxPox Fill A" und der Härter für "MaxPox Fill B30", "MaxPox Fill B60" und "MaxPox Fill B90" beträgt 100:20 kg.

Mit Hilfe eines elektrisch betriebenen Rührgerätes ist im Mischgefäß die Härterkomponente B ("MaxPox 20", "MaxPox 40", "MaxPox 70" oder "MaxPox 120") gleichmäßig ohne Blasenbildung mit dem Epoxidharz "MaxPox 15 M" (Komponente A) zu vermischen sowie die Härter "MaxPox Fill B30", "MaxPox Fill B60" und "MaxPox Fill B90" mit dem Harz "MaxPox Fill A. Eine Mischungstemperatur von ca. +15 °C bis ca. +22 °C ist einzuhalten. Es ist darauf zu achten, dass keine Luft eingemischt wird.

Alternativ kann eine automatische Dosier- und Mischanlage (Anlage 6) verwendet werden, die unter Luftausschluss die Harz- und Härterkomponente im richtigen Mischungsverhältnis mischt.

Das Anmischen des Harzsystems sowie die Temperaturbedingungen sind in einem Protokoll nach Abschnitt 3.2.3.1 festzuhalten. Außerdem ist von jeder Harzmischung auf der Baustelle eine Rückstellprobe zu ziehen und an dieser das Härungsverhalten zu überprüfen und zu protokollieren.

3.2.3.6.2 Harztränkung

Der Polyesterfaserschlauch ist im wettergeschützten bzw. klimatisierten Raum oder im Sanierungsfahrzeug auf dem Fördertisch auszurollen, ggf. auch an geeigneten Einrichtungen anzuhängen. Zur Unterstützung der Harztränkung ist die im polyurethanbeschichteten Polyesterfaserschlauch enthaltene Luft weitgehend zu entfernen.

Der Schlauchlinerkopf ist zu verschließen und anschließend ist ein ca. 4 mm bis 6 mm langer Vakuum-Schnitt in die oben liegende Beschichtung des Schlauchliners einzuschneiden. Dieser Schnitt darf nicht im Nahtbereich erfolgen. Auf diesem Schnitt ist nun der Ansaugstutzen der Vakuumanlage aufzusetzen. Ein entsprechender Unterdruck von ca. 0,2 bar bis 0,4 bar ist im Schlauchliner zu erzeugen.

Das offene Ende des Schlauchliners ist zwischen den Kalibrierrollen einzuklemmen und somit zu verschließen. An dieser Stelle ist vorher der Füllschlauch für das Harzsystem anzusetzen und der Schlauchliner mit dem Harzgemisch zu füllen. Während des Einfüllvorganges ist ständig ein Vakuum von 0,2 bar bis 0,4 bar über den Saugnapf auf dem Schlauchliner aufrecht zu halten. Zur gleichmäßigen Verteilung des Harzes im Polyesterfaserschlauch ist der Schlauchliner anschließend entweder durch die Kalibrierrollen ("RS Kalibrierrolle") oder durch das Walzenlaufwerk ("RS Kalibrierwalzentisch") zu fördern (Anlage 7). Der Schlauchliner ist zwischen die Anpressrollen zu legen. Der Walzenabstand ist auf das doppelte der Wanddicke des Schlauchliners zuzüglich 1 mm bzw. 2 mm einzustellen.

Es sind die Kalibrierabstände in Abhängigkeit der Wanddicken nach den Anlagen 4 und 5 einzuhalten.

Die zur Verfügung zu stellende Betriebs- und Wartungsanleitung ist hierzu zu beachten.

Der Vorschub ist so zu wählen, dass eine möglichst gleichmäßige Verteilung des Harzes in der Matrix des Polyesterfaserschlauches erfolgt. Die Geschwindigkeit des Imprägniervorganges richtet sich nach dem Saug- bzw. Eindringverhalten des Harzgemisches. Sollte die Harzverteilung erkennbar ungleich sein, dann ist der Schlauchliner ggf. mit engerem Walzenabstand erneut durch das Walzenlaufwerk zu fördern. Nach der gleichmäßigen Verteilung der Harzmenge im Schlauchliner ist die Schnittöffnung des Schlauchliners luftdicht zu verschließen. Der Schlauchliner ist zur Minderung der Reibung bei der nachfolgenden Inversion und zur Vermeidung unnötiger Temperaturerhöhung unmittelbar nach dem Durchlaufen der Walzen entweder mit biologisch abbaubaren Gleitmittel einzusprühen oder in einem Behälter mit einem biologisch abbaubaren Gleitmittel abzulegen, wobei der Schlauchliner so zusammen zu legen ist, dass keine Beschädigung der PU-Folie erfolgt.

Die Härtingszeit und der Temperaturverlauf sind im Protokoll nach Abschnitt 4.3.4 3.2.3.1 und 3.2.3.6.1 festzuhalten.

3.2.3.7 Inversieren des harzgetränkten Polyesterfaserschlauches (Anlage 10 bis 18)

Zuerst ist in grundwassergesättigten Zonen immer ein PVC-, PE-Preliner (Abschnitt 3.2.3.4) oder ein PU-Außenschlauch (Abschnitt 3.2.3.5) einzuziehen. Der Preliner bzw. der "PU-Außenschlauch" soll verhindern, dass Harz aus dem Polyesterfaserschlauch durch die schadhaften Stellen in den umgebenden Boden gelangen kann.

Zur Inversion des Preliners ist dieser an beiden Enden luftdicht zu verschließen. Der Preliner ist soweit durch das Druckluft-Inversionsgerät "RS LinerGun" oder die Inversionstrommel (Anlage 8 und 9) zu schieben bzw. aufzurollen so dass dieser am vorderen Ende ca. 15 cm weit herausragt. Das herausragende vordere Ende des Preliners ist über den Vorsatzring zu krepeln und dort mittels eines Spanngurtes zu befestigen. Anschließend ist der Preliner mittels Druckluftbeaufschlagung in die zu sanierende Abwasserleitung zu inversieren.

a) Inversieren mit geschlossenem Ende (Close-End-Verfahren Anlage 12 und 13 Bild oben)

Nach abgeschlossenem Imprägniervorgang ist das Ende des Schlauchliners zu verschließen. Am geschlossenen Ende des Schlauchliners sind ein Halteseil sowie ggf. ein Heizschlauch (bei Warmwasserhärtung) zu befestigen. Anschließend ist der Schlauchliner soweit in das Druckluft-Inversionsgerät "RS LinerGun" oder Inversionstrommel (Anlage 8 und 9) einzubringen bzw. aufzurollen so dass er am Vorsatzring ca. 10 cm bis 15 cm herausragt. Der Schlauchliner ist dann über den Rand des Vorsatzringes zu krepeln und mittels Gewebespanngurten oder Schellen zu befestigen.

Beim Einsatz des Druckluft-Inversionsgerätes "RS LinerGun" (Anlage 8) ist der Schlauchliner mit dem offenen Ende voran in das Inversionsgerät einzuschieben, während bei der Verwendung der Inversionstrommel das Halteseil und der Heizschlauch mit dieser zu verbinden sind und der Schlauchliner in der Trommel aufgerollt ist (Anlage 9).

Das Druckluft-Inversionsgerät und/oder die Inversionstrommel sind mit einem Druck von ca. 0,2 bar bis 0,4 bar nach Anlage 4 und 5 zu beaufschlagen. Das Schlauchlinierende ist in den Startschacht oder Revisions- bzw. Reinigungsöffnung einzuführen und am Beginn der zu sanierenden Leitung ggf. im PVC-, PE-Schutzschlauch (Preliner) oder "PU-Außenschlauch" zu positionieren. Der harzgetränkte Schlauchliner wird mit Druckluft beaufschlagt, dadurch wird der Einkrempelvorgang bewirkt (Anlage 12 und 13). Dieser Inversionsvorgang setzt sich bis zum Erreichen des Zielschachtes bzw. der Revisionsöffnung oder des Zielpunktes der zu sanierenden Abwasserleitung fort. Durch diesen Vorgang gelangt die harzgetränkte Innenseite des Schlauchliners entweder in Kontakt mit der Innenseite der Preliner bzw. des "PU-Außenschlauches" oder direkt in Kontakt mit der Innenoberfläche der zu sanierenden Abwasserleitung. Die Polyurethanbeschichtung gelangt auf diese Weise auf die dem Abwasser zugewandte Seite.

Nach der Inversion des Schlauchliners ist das Druckluft-Inversionsgerät zu entfernen. Das offene Ende des Schlauchliners ist mit einem "Universalverschlussstopfen" (Anlage 14), welcher mittels Schlauchschellen befestigt wird, zu verschließen (Anlage 15).

– 1. Warmwasserhärtung:

Durch die Inversion des Schlauchliners ist gleichzeitig auch der zuvor am geschlossenen Schlauchlinierende befestigte Heizschlauch inversiert. Das Ende des Heizschlauches ist nach Beendigung der Inversion an das Heizsystem/-aggregat "RS HotBox" oder "RS HotKick" (Anlage 16) über den "Universalverschlussstopfen" (Anlage 14) anzuschließen. Der Schlauchliner ist mit Wasser vollständig zu füllen, so dass das formschlüssige Anliegen an die Innenoberfläche der zu sanierenden Abwasserleitung aufrecht gehalten wird. Das in dem Heizaggregat erzeugte warme Wasser ist mittels einer Pumpe im Heizkreislauf zu fördern (Anlage 16). Das Umlaufwasser ist auf ca. +60 °C aufzuheizen.

Die Vor- und Rücklaufemperatur im Heizkreislauf ist zu messen und zu protokollieren (z. B. Anlage 24).

Nach Abschluss der Härtung sind das Heizwasser und der Schlauchliner durch Zugabe von kaltem Leitungswasser auf ca. +20 °C abzukühlen. Das Wasser ist nach Erreichen dieses Temperaturniveaus abzulassen.

Es sind die Heiz-, und Härtungstemperaturen sowie die Haltungszeiten nach den Anlagen 2 und 3 sowie 19 und 20 zu beachten.

Die Härtezeit des Schlauchliners ist abhängig von dem verwendeten Harzsystem nach Abschnitt 2.1.1.1 sowie von den Warmwassertemperaturen und der aufgebrauchten Zeit. Die Härtezeit und die Druckstufen sowie die Warmwassertemperaturen sind aufzuzeichnen und zu protokollieren.

– 2. Kalthärtung:

Das offene Ende des Schlauchliners ist mit einem "Universalverschlussstopfen" (Anlage 14), welcher mittels Schlauchschellen befestigt wird, zu verschließen (Anlage 15). Bei Härtung unter Umgebungstemperaturen kann auf den Heizschlauch verzichtet werden. Es sind die Kugelhähne des "Universalverschlussstopfens" zu schließen und es ist der Schlauchliner mit ca. 0,2 bar bis 0,4 bar Druckluft zu beaufschlagen.

Es sind die Umgebungstemperaturen und die Haltungszeiten nach den Anlagen 2 und 3 zu beachten.

Die Härtezeit des Schlauchliners ist abhängig von dem verwendeten Harzsystem nach Abschnitt 2.1.1.1 sowie von den Umgebungstemperaturen und der aufgebrauchten Zeit. Die Härtezeit und die Druckstufen sowie die Umgebungstemperaturen sind aufzuzeichnen und zu protokollieren.

– 3. Dampfhärtung:

Das offene Ende des Schlauchliners ist mit einem Dampfeinlassstopfen zu verschließen (Anlage 17). Dieser ist anschließend an den Druckluft-/Dampfschlauch anzuschließen. Alternativ kann der Schlauchliner während der gesamten Installations- und Härtungsphase an der Inversionstrommel (Anlage 18) angeschlossen bleiben und der Dampf ist dann direkt durch die Inversionstrommel zu leiten. Am Schlauchlinerende ist eine Dampfzange in den Schlauchliner zu drücken oder vorab eine Düse einzubinden, durch die der Dampf ausströmen kann (Dampfauslassventil).

Der inversierte und aufgestellte Schlauchliner ist mittels Dampfbeaufschlagung entsprechend der Anlagen 19 und 20 auszuhärten. Es ist eine Dampftemperatur von +70 °C anzufahren und auf 60 Minuten zu halten und dann weiter auf +90 °C hochzufahren und aufrecht zu halten. Dazu ist der Dampfdruck mittels Manometer oder die Dampftemperatur mittels Thermometer und über das jeweilige Ausströmventil am Schlauchlinerende entsprechend den Anweisungen des Handbuchs zu regulieren.

Nach abgeschlossener Härtung ist die Dampfanlage auszuschalten und der Schlauchliner durch die Zumischung von kalter Pressluft zu kühlen.

Es sind die Heiz-, und Härtungstemperaturen sowie die Haltungszeiten nach den Anlagen 2 und 3 sowie 19 und 20 zu beachten.

Die Härtezeit des Schlauchliners ist abhängig von dem verwendeten Harzsystem nach Abschnitt 2.1.1.1 sowie von den Dampftemperaturen und der aufgebrauchten Zeit. Die Aushärtezeit und die Druck- sowie die Dampftemperaturstufen sind aufzuzeichnen und zu protokollieren.

Die Härtezeit der verwendeten Schlauchliner "MaxLiner FLEX", "MaxLiner FLEX S", "MaxLiner FLEX 4D", "MaxLiner FIX" und "MaxLiner Super FLEX" ist abhängig von den verwendeten Harzsystemen nach Abschnitt 2.1.1.1 sowie den Heiz- bzw. Umgebungstemperaturen und den Heiz- bzw. Haltezeiten. Es sind die Härtezeiten nach Anlage 2 und 3 sowie 19 und 20 zu beachten. Die Härtezeit, Härtungstemperaturen und der aufgebrauchte Druck sind aufzuzeichnen.

b) Inversieren mit offenem Ende (Open-End-Verfahren Anlage 12 und 13 Bilder unten)

Sofern die Sanierung von einem Startschacht bzw. einer Revisionsöffnung in Richtung eines nicht zugänglichen Abwassersammelkanals erfolgt, ist zuvor die Schlauchlinierlänge so zu bestimmen, dass der Schlauchliner nicht in den Anschlusskanal hineinragt. Das Schlauchlinierende ist vor der Inversion mit einem Haltegummi zu verschließen.

Der so verschlossene Schlauchliner ist in nachfolgend auf die gleiche Art zu inversieren wie unter Abschnitt 3.2.3.7 a) beschrieben. Zum Abschluss des Druckluft unterstützten Inversionsvorganges löst sich der Haltegummi und der Druck im Schlauchliner entweicht. Es erfolgt noch kein Anlegen des Schlauchliners an die Innenoberfläche der zu sanierenden Leitung bzw. an den zuvor eingebrachten PVC-, PE-Schutzschlauch oder "PU-Außenschlauch".

Der Schlauchliner ist wie unter Abschnitt a) beschrieben, vom Druckluft-Inversionsgerät "RS LinerGun" oder Inversionstrommel (Anlage 8 und 9) zu trennen. Anschließend ist der am Ende verschlossene und mit einem Halteseil und ggf. einem Heizschlauch (bei Warmwasserhärtung) versehener Kalibrierschlauch am Vorsatzring des Druckluft-Inversionsgerätes zu befestigen und mit dem gleichen Druck wie unter Abschnitt a) beschrieben in den zu sanierende Abwasserleitung liegenden Schlauchliner zu inversieren. Der Kalibrierschlauch bewirkt ein formschlüssiges Anliegen des Schlauchliners an die Innenoberfläche der zu in der sanierenden Abwasserleitung bzw. an den Preliner oder "PU-Außenschlauch".

Nach der Inversion des Kalibrierschlauches ist das Druckluft-Inversionsgerät zu entfernen. Das offene Ende des Kalibrierschlauches ist mit einem "Universalverschlussstopfen" (Anlage 14), welcher mittels Schlauchschellen befestigt wird, zu verschließen. Der Heizschlauch ist an der Innenseite des "Universalverschlussstopfen" anzuklemmen. Anschließend ist der Schlauchliner wie unter Abschnitt 3.2.3.7 a) beschrieben, mittels Warmwasserzirkulation (1. Warmwasserhärtung, Anlage 16) unter Umgebungstemperaturen (2. Kalthärtung, Anlage 15) oder mittels Dampf (3. Dampfhärtung, Anlage 17 und 18) auszuhärten.

3.2.3.8 Abschließende Arbeiten

Nach der Härtung ist mittels druckluftbetriebener Schneidwerkzeuge im Start- und Zielschacht das entstandene Innenrohr an der jeweiligen Schachtwand abzutrennen und zu entfernen. In den Zwischenschächten ist jeweils die obere Halbschale des entstandenen Rohres bis zum Auftritt im Schachtboden zu entfernen.

Aus den dabei ebenfalls zu entfernenden Stützrohren bzw. Stützsclhäuchen sind die Rohrabschnitte (Kreisringe) für die nachfolgenden Prüfungen zu entnehmen (siehe hierzu Abschnitt 3.2.4).

Bei der Durchführung der Schneidarbeiten sind die betreffenden Unfallverhütungsvorschriften zu beachten.

**Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung/
Allgemeine Bauartgenehmigung**

Nr. Z-42.3-389

Seite 28 von 32 | 11. April 2019

3.2.3.9 Wiederanschluss von Seitenzuläufen

Die wasserdichte Wiederherstellung von Seitenzuläufen in offener oder geschlossener Bauweise darf nur mit Reparatur- bzw. Sanierungsverfahren durchgeführt werden, für die allgemeine bauaufsichtliche Zulassungen gültig sind.

3.2.3.10 Schachtanbindung

Schachtanschlüsse sind unter Verwendung von quellenden Hilfsbändern wasserdicht herzustellen (Anlage 21).

Sowohl im jeweiligen Start- und ggf. auch im Zielschacht, als auch in den Zwischenschächten sind die entstandenen Überstände (siehe auch Abschnitt 3.2.3.8 Abschließende Arbeiten) des ausgehärteten Innenrohres zur Stirnwand des Schachtes (so genannter Spiegel) und die Übergänge zum Fließgerinne im Start- und Zielschacht wasserdicht auszubilden.

In den Bereichen, in denen quellende Bänder konstruktiv nicht einsetzbar sind, kann die wasserdichte Ausbildung der Anschlussbereiche zwischen Schlauchliner und Schacht nach der Härtung des Schlauchliners auch in den unten genannten Ausführungen a) bis e) erfolgen:

- a) Angleichen der Übergänge mittels Reaktionsharzspachtel, für die eine allgemeine bauaufsichtliche Zulassung gültig ist,
- b) Angleichen der Übergänge mittels Mörtelsystem, für die eine allgemeine bauaufsichtliche Zulassung gültig ist,
- c) GFK-Lamine, für die eine allgemeine bauaufsichtliche Zulassung gültig ist,
- d) Verpressen mit Polyurethan- (PU) oder Epoxid- (EP) Harzen für die eine allgemeine bauaufsichtliche Zulassung gültig ist,
- e) Einbau von Schlauchlinerendmanschetten für die eine allgemeine bauaufsichtliche Zulassung gültig ist.

Die sachgerechte Ausführung der wasserdichten Gestaltung der Übergänge ist sicher zu stellen.

3.2.3.11 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 Schlauchliners
- Jahr der Sanierung

3.2.3.12 Abschließende Inspektion und Dichtheitsprüfung

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

Nach Härtung des Schlauchliners, einschließlich der Wiederherstellung der Seitenzuläufe, ist die Dichtheit, ggf. unter Einbeziehung der Schachtanschlussbereiche zu prüfen. Dies kann auch abschnittsweise erfolgen.

Die Dichtheit der sanierten Leitungen ist mittels Wasser Verfahren "W" oder Luft Verfahren "L" nach DIN EN 1610²¹ zu prüfen (Anlage 25). Bei der Prüfung mittels Luft sind die Festlegungen in Tabelle 3 von DIN EN 1610²¹, Prüfverfahren LD für feuchte Betonrohre und alle anderen Werkstoffe zu beachten. Die sanierten Seitenzuläufe können auch separat unter Verwendung geeigneter Absperrblasen oder Absperrscheiben auf Wasserdichtheit geprüft werden.

3.2.4 Prüfungen an entnommenen Proben

3.2.4.1 Allgemeines

Aus dem Schlauchliner sind auf der Baustelle Kreisringe bzw. Segmente zu entnehmen (z. B. Probebegleitschein Anlage 26). Stellt sich heraus, dass die Probestücke für die genannten Prüfungen unter Abschnitt 3.2.4.2 a) untauglich sind, oder eine Probeentnahme von Kreisringen und Segmenten nicht möglich ist, kann alternativ eine DSC-Analyse nach Abschnitt 3.2.4.2 b) durchgeführt werden.

Für die Untersuchung der charakteristischen Materialeigenschaften mittels der Dynamischen Differenz-Kalorimetrie (DDK) (Differential Scanning-Calorimetry (DSC)) sind auf der Baustelle Probekörper aus der Haltung zu entnehmen. Die Entnahme ist mittels Kernbohrung durchzuführen. Der Durchmesser der Probe soll mind. 2,5 cm betragen.

3.2.4.2 Festigkeitseigenschaften

a) Ermittlung der Festigkeitseigenschaften nach 3-Punkt-Biege- und Langzeit-Scheitel-druckprüfung

An den entnommenen Proben sind der Biege-E-Modul und die Biegespannung σ_{fB} zu bestimmen.

Bei diesen Prüfungen sind der Kurzzeitwert, der 1-h-Wert und der 24-h-Wert des Biege-E-Moduls sowie der Kurzzeitwert der Biegespannung σ_{fB} festzuhalten. Bei der Prüfung ist auch festzustellen, ob die Kriechneigung in Anlehnung an DIN EN ISO 899-2²² von $K_n \leq 13$ % entsprechend nachfolgender Beziehung eingehalten wird:

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

Außerdem ist am ausgehärteten Schlauchliner der Biege-E-Modul und die Biegespannung σ_{fB} nach DIN EN ISO 11296-4² bzw. DIN EN ISO 178¹³ (Drei-Punkt-Biegeprüfung) zu bestimmen. Wobei gewölbte Probestäbe aus dem entsprechenden Kreisprofil zu verwenden sind, die in radialer Richtung eine Mindestbreite von 50 mm aufweisen sollen. Bei der Prüfung und Berechnung des E-Moduls ist die zwischen den Auflagepunkten des Probestabes gemessene Stützweite zu berücksichtigen.

Die festgestellten Kurzzeitwerte der E-Module und Biegespannungen σ_{fB} müssen im Vergleich mit dem in Abschnitt 3.1.2.1.4 bzw. 3.1.2.1.2 genannten Wert gleich oder größer sein.

21	DIN EN 1610	Einbau und Prüfung von Abwasserleitungen und -kanälen; Deutsche Fassung EN 1610:2015; Ausgabe:2015-12
22	DIN EN ISO 899-2	Kunststoffe - Bestimmung des Kriechverhaltens – Teil 2: Zeitstand-Biegeversuch bei Dreipunkt-Belastung (ISO 899-2:2003); Deutsche Fassung EN ISO 899-2:2003; Ausgabe:2003-10

b) Ermittlung der Festigkeitseigenschaften mittels DSC-Analyse

Sofern eine Probeentnahme von Kreisringen oder Segmenten nicht möglich ist, kann alternativ an den auf der Baustelle entnommenen Proben eine DSC-Analyse durchgeführt werden. Dazu ist folgender Prüfablauf einzuhalten:

1. Durchschneiden des Bohrkerns mittels Diamantschnitt
2. Messung der Wanddicke des tragenden Laminats an drei Stellen
3. Qualitative Beurteilung des Laminats im Bereich des Sägeschnitts gemäß DIN 18820-3²³, Abschnitt 5.2
4. Entnahme des Probestücks zur DSC-Analyse aus dem Laminat
5. DSC-Analyse nach DIN 53765²⁴, Verfahren A-20
6. Bewertung der Ergebnisse entsprechend Abschnitt 9 der DIN 53765²⁵

3.2.4.3 Wasserdichtheit der Proben

Die Wasserdichtheit des ausgehärteten Schlauchliners kann entweder an einem Schlauchlinerabschnitt (Kreisring) ohne Schutzfolien oder an Prüfstücken, die aus dem ausgehärteten Schlauchliner ohne Folienbeschichtung entnommen wurden, durchgeführt werden. Für die Prüfung ist die Folie des Schlauchlinerabschnitts bzw. des Prüfstückes entweder zu entfernen oder zu perforieren. Das Laminat darf dabei nicht verletzt werden.

Bei Einsatz eines "PU-Außenschlauches" (Abschnitt 3.2.3.5) ist für die Wasserdichtheitsprüfung die zum Altrohr gewandte PU-Beschichtung unverändert zu belassen.

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.

3.2.4.4 Wanddicke und Wandaufbau

Die mittlere- und Gesamtwanddicke sowie der Wandaufbau nach den Bedingungen in Abschnitt 3.1.2.1.1 sind an Schnittflächen z. B. unter Verwendung eines Lichtmikroskops mit ca. 10facher Vergrößerung zu überprüfen. Dabei ist auch die Dicke der Reinharzschicht zu kontrollieren. Außerdem ist der durchschnittliche Flächenanteil etwaiger Lunkerstellen nach DIN EN ISO 7822²⁵ zu prüfen.

3.2.4.5 Physikalische Kennwerte des ausgehärteten Schlauchliners

An den entnommenen Proben sind die in Abschnitt 3.1.2.1.2 genannten Kennwerte zu überprüfen.

23	DIN 18820-3	Lamine aus textilglasverstärkten ungesättigten Polyester- und Phenacrylatharzen für tragende Bauteile (GF-UP, GF-PHA); Schutzmaßnahmen für das tragende Laminat; Ausgabe:1991-03
24	DIN 53765	Prüfung von Kunststoffen und Elastomeren; Thermische Analyse; Dynamische Differenzkalorimetrie (DDK); Ausgabe:1994-03
25	DIN EN ISO 7822	Textilglasverstärkte Kunststoffe - Bestimmung der Menge vorhandener Lunker - Glühverlust, mechanische Zersetzung und statistische Auswertungsverfahren (ISO 7822:1990); Deutsche Fassung EN ISO 7822:1999; Ausgabe:2000-01

3.2.5 Übereinstimmungserklärung über die ausgeführte Sanierungsmaßnahme

Die Bestätigung der Übereinstimmung der ausgeführten Sanierungsmaßnahme mit den Bestimmungen dieser allgemeinen Bauartgenehmigung muss vom ausführenden Betrieb mit einer Übereinstimmungserklärung auf Grundlage der Festlegungen in den Tabellen 5 und 6 erfolgen. Der Übereinstimmungserklärung sind Unterlagen über die Eigenschaften der Verfahrenskomponenten nach Abschnitt 2.1.1 und die Ergebnisse der Prüfungen nach Tabelle 5 und Tabelle 6 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 3.2 zu sorgen und dabei insbesondere die Prüfungen nach Tabelle 5 vorzunehmen oder sie zu veranlassen und die Prüfungen nach Tabelle 6 zu veranlassen. Anzahl und Umfang der ausgeführten Festlegungen sind Mindestanforderungen.

Die Prüfungen an Probestücken nach Tabelle 6 sind durch eine bauaufsichtliche anerkannte Überwachungsstelle (siehe Verzeichnis der Prüf-, Überwachungs- und Zertifizierungsstellen nach den Landesbauordnungen, Teil V, Nr. 9) durchzuführen.

Einmal im Halbjahr ist die Probeentnahme aus einem Schlauchliner einer ausgeführten Sanierungsmaßnahme von der zuvor genannten Überwachungsstelle durchzuführen. Diese hat zudem die Dokumentation der Ausführungen nach Tabelle 5 der Sanierungsmaßnahme zu überprüfen.

Tabelle 5: "Verfahrensbegleitende Prüfungen"

Gegenstand der Prüfung	Art der Anforderung	Häufigkeit
optische Inspektion der Leitung	nach Abschnitt 3.2.3.1 und DWA-M 149-2 ¹⁸	vor jeder Sanierung
optische Inspektion der Leitung	nach Abschnitt 3.2.3.12 und DWA-M 149-2 ¹⁸	nach jeder Sanierung
Geräteausstattung	nach Abschnitt 3.2.2	jede Baustelle
Kennzeichnung der Behälter der Sanierungskomponenten	nach Abschnitten 2.2.3 und 3.2.3.2	
Luft- bzw. Wasserdichtheit	nach Abschnitt 3.2.3.12	
Harzmischung, Harzmenge und Härungsverhalten je Schlauch	Mischprotokoll nach Abschnitt 3.2.3.6	
Härtungstemperatur und Härungszeit	nach Abschnitt 3.2.3.7	
Überprüfung der Glasübergangstemperatur T_{G1} und T_{G2} mittels DSC-Analyse für Hausanschlussliner bis DN 200	nach den Abschnitten 3.1.2.1.3 und 3.2.4.2 b) (alternativ)	

Die in Tabelle 6 genannten Prüfungen hat der Leiter der Sanierungsmaßnahme oder sein fachkundiger Vertreter zu veranlassen. Für die in Tabelle 6 genannten Prüfungen sind Proben aus den beschriebenen Probeschläuchen zu entnehmen.

Tabelle 6: "Prüfungen an Probestücken"

Gegenstand der Prüfung	Art der Anforderung	Häufigkeit
Kurzzeitbiege-E-Modul und Kurzzeitbiegespannungen σ_{fB} und Kriechneigung an Rohrausschnitten oder an Kreisringen	nach den Abschnitten 3.2.4.1 und 3.2.4.2 a)	jede Baustelle, min. jeder zweite Schlauchliner
Dichte und Härte der Probe ohne Preliner und ohne Beschichtungsfolie	nach Abschnitten 3.1.2.1.2 und 3.2.4.5	
Wasserdichtheit der Probe ohne Preliner und ohne Beschichtungsfolie aber mit PU-Beschichtung des "PU-Außenschlauches"	nach Abschnitt 3.2.4.3	
Wandaufbau	nach Abschnitt 3.2.4.4	
Kriechneigung an Rohrabschnitten oder -ausschnitten	nach Abschnitt 3.2.4.2 a)	bei Unterschreitung des in Abschnitt 3.1.2.1.4 genannten Kurzzeit-E-Moduls sowie min. 1 x Schlauchliner je Halbjahr
Überprüfung der Glasübergangstemperatur T_{G1} und T_{G2} mittels DSC-Analyse ¹	nach den Abschnitten 3.1.2.1.3 und 3.2.4.2 b)	jede Baustelle

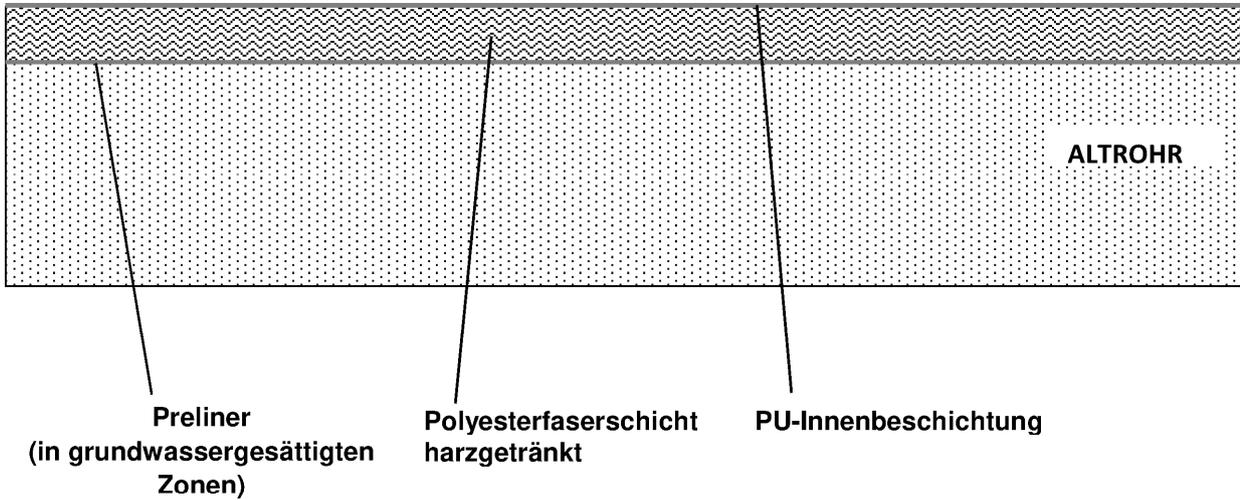
¹ Sofern die Einhaltung der in Abschnitt 3.1.2.1.3 genannten Glasübergangstemperaturen T_{G1} und T_{G2} an den auf der Baustelle entnommenen Proben mittels DSC-Analyse nachgewiesen wurde, gilt dies auch als Nachweis für die Einhaltung der in Abschnitt 3.1.2.1.2 genannten physikalischen Kennwerte des ausgehärteten Polyesterfaser-Harzverbundes.

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.

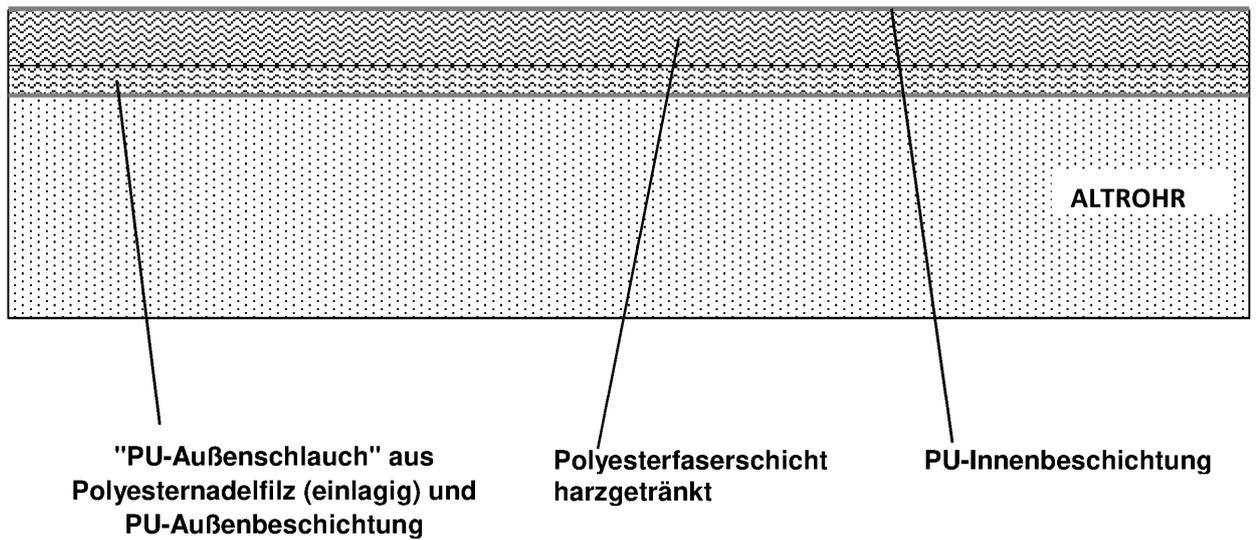
Rudolf Kersten
Referatsleiter

Beglaubigt

"MaxLiner"



"MaxLiner" mit "PU-Außenschlauch"



Schlauchliner mit der Bezeichnung "RS MaxLiner[®]" für die Sanierung schadhafter erdverlegter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von DN 100 bis DN 200

Anlage 1

Wandaufbau des Schlauchliners "MaxLiner"

elektronische Kopie der abz des dibt: z-42.3-389

**EP-Harzsystem
MaxPox 15M-20
Mischung 4 : 1**

Temperatur*	Verarbeitungszeit	Heiz-/ Haltezeit
10 °C	45 min	18,0 h
15 °C	30 min	12,0 h
20 °C	20 min	8,0 h
30 °C	10 min	4,0 h
40 °C	-	2,5 h
50 °C	-	2,0 h
60 °C	-	1,0 h
70 °C	-	0,5 h

**EP-Harzsystem
MaxPox 15M-40
Mischung 4 : 1**

Temperatur*	Verarbeitungszeit	Heiz-/ Haltezeit
10 °C	90 min	24,5 h
15 °C	60 min	16,0 h
20 °C	40 min	11,5 h
30 °C	20 min	6,0 h
40 °C	-	4,0 h
50 °C	-	3,0 h
60 °C	-	2,0 h
70 °C	-	1,0 h

**EP-Harzsystem
MaxPox 15M-70
Mischung 4 : 1**

Temperatur*	Verarbeitungszeit	Heiz-/ Haltezeit
10 °C	140 min	35,0 h
15 °C	105 min	22,0 h
20 °C	70 min	16,0 h
30 °C	35 min	8,0 h
40 °C	-	5,0 h
50 °C	-	4,0 h
60 °C	-	3,0 h
70 °C	-	1,5 h

**EP-Harzsystem
MaxPox 15M-120
Mischung 4 : 1**

Temperatur*	Verarbeitungszeit	Heiz-/ Haltezeit
10 °C	-	
15 °C	160 min	keine
20 °C	120 min	Kalthärtung
30 °C	60 min	
40 °C	-	18,0 h
50 °C	-	7,0 h
60 °C	-	2,0 h
70 °C	-	1,0 h

Durch Abmischung von MaxPox 20 mit MaxPox 70 kann die Topfzeit variiert werden.

*Material bzw. Laminattemperatur

**Schlauchliner mit der Bezeichnung "RS MaxLiner®" für die Sanierung
schadhafter erdverlegter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von
DN 100 bis DN 200**

Anlage 2

Verarbeitungszeiten / Heizzeiten "MaxPox"

**EP-Harzsystem
MaxPox FILL A-B30
Mischung 5 : 1**

Temperatur*	Topfzeit	Heiz-/ Haltezeit
10 °C	-	24 h
15 °C	40 min	16 h
20 °C	30 min	8 h
30 °C	15 min	330 min
40 °C	-	180 min
50 °C	-	90 min
60 °C	-	60 min
70 °C	-	45 min

**EP-Harzsystem
MaxPox FILL A-B60
Mischung 5 : 1**

Temperatur*	Topfzeit	Heiz-/ Haltezeit
10 °C	-	36 h
15 °C	80 min	24 h
20 °C	60 min	12 h
30 °C	30 min	9 h
40 °C	-	270 min
50 °C	-	150 min
60 °C	-	90 min
70 °C	-	60 min

**EP-Harzsystem
MaxPox FILL A-B90
Mischung 5 : 1**

Temperatur*	Topfzeit	Heiz-/ Haltezeit
10 °C	-	
15 °C	120 min	keine Kalthärtung
20 °C	90 min	
30 °C	45 min	
40 °C	-	7 h
50 °C	-	210 min
60 °C	-	120 min
70 °C	-	80 min

Durch Abmischung von MaxPox FILL B30 mit MaxPox FILL B90 kann die Topfzeit variiert werden.

*Material bzw. Laminattempe

**Schlauchliner mit der Bezeichnung "RS MaxLiner®" für die Sanierung
schadhafter erdverlegter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von
DN 100 bis DN 200**

Anlage 3

Verarbeitungszeiten / Heizzeiten "MaxPox Fill"

MaxLiner® Typ	DN [mm]	Rohwandd. [mm]	Endwandd. [mm]	Harzgemisch [kg/m]	100 Teile Harz [kg/m]	25 Teile Härter [kg/m]	Kalibrierabstand [mm]	Inversionsdruck [bar]	Flachmaß liegend [mm]
MaxLiner Flex 4D	100	5.5	4.0	1.41	1.13	0.28	11.0	0.4	127
MaxLiner Flex 4D	125	5.5	4.0	1.77	1.41	0.35	11.0	0.4	153
MaxLiner Flex 4D	150	5.5	4.0	2.12	1.70	0.42	11.0	0.4	192
MaxLiner Flex 4D	175	5.5	4.0	2.47	1.98	0.49	11.0	0.4	228
MaxLiner Flex 4D	200	5.5	4.0	2.83	2.26	0.57	11.0	0.4	264
MaxLiner Flex S	100	6.0	4.5	1.27	1.02	0.25	10.0	0.4	132
MaxLiner Flex S	125	6.0	4.5	1.59	1.27	0.32	10.0	0.4	167
MaxLiner Flex S	150	6.0	4.5	1.91	1.53	0.38	10.0	0.4	203
MaxLiner Flex S	175	6.0	4.5	2.23	1.78	0.45	10.0	0.4	239
MaxLiner Flex S	200	6.0	4.5	2.54	2.03	0.51	10.0	0.4	275
MaxLiner Fix	100	4.0	3.0	0.85	0.68	0.17	9.0	0.2	135
MaxLiner Fix	100	5.0	3.0	0.85	0.68	0.17	10.0	0.3	135
MaxLiner Fix	125	4.0	3.0	1.06	0.85	0.21	9.0	0.2	170
MaxLiner Fix	125	5.0	3.0	1.06	0.85	0.21	10.0	0.3	170
MaxLiner Fix	150	4.0	3.0	1.27	1.02	0.25	9.0	0.2	200
MaxLiner Fix	150	5.0	3.0	1.27	1.02	0.25	10.0	0.3	200
MaxLiner Fix	200	4.0	3.0	1.70	1.36	0.34	9.0	0.2	280
MaxLiner Fix	200	5.0	3.0	1.70	1.36	0.34	10.0	0.3	280
MaxLiner Flex	100	4.0	3.0	0.85	0.68	0.17	7.0	0.4	137
MaxLiner Flex	100	6.0	5.0	1.41	1.13	0.28	11.0	0.4	132
MaxLiner Flex	125	4.0	3.0	1.06	0.85	0.21	7.0	0.4	173
MaxLiner Flex	125	6.0	5.0	1.77	1.41	0.35	11.0	0.4	167
MaxLiner Flex	150	4.0	3.0	1.27	1.02	0.25	7.0	0.4	209
MaxLiner Flex	150	6.0	5.0	2.12	1.70	0.42	11.0	0.4	203
MaxLiner Flex	175	4.0	3.0	1.48	1.19	0.30	7.0	0.4	245
MaxLiner Flex	175	6.0	5.0	2.47	1.98	0.49	11.0	0.4	239
MaxLiner Flex	200	4.0	3.0	1.70	1.36	0.34	7.0	0.4	282
MaxLiner Flex	200	6.0	5.0	2.83	2.26	0.57	11.0	0.4	275

Schlauchliner mit der Bezeichnung "RS MaxLiner®" für die Sanierung schadhafter erdverlegter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von DN 100 bis DN 200

Harzmengenberechnung, Flachmaße "MaxPox"

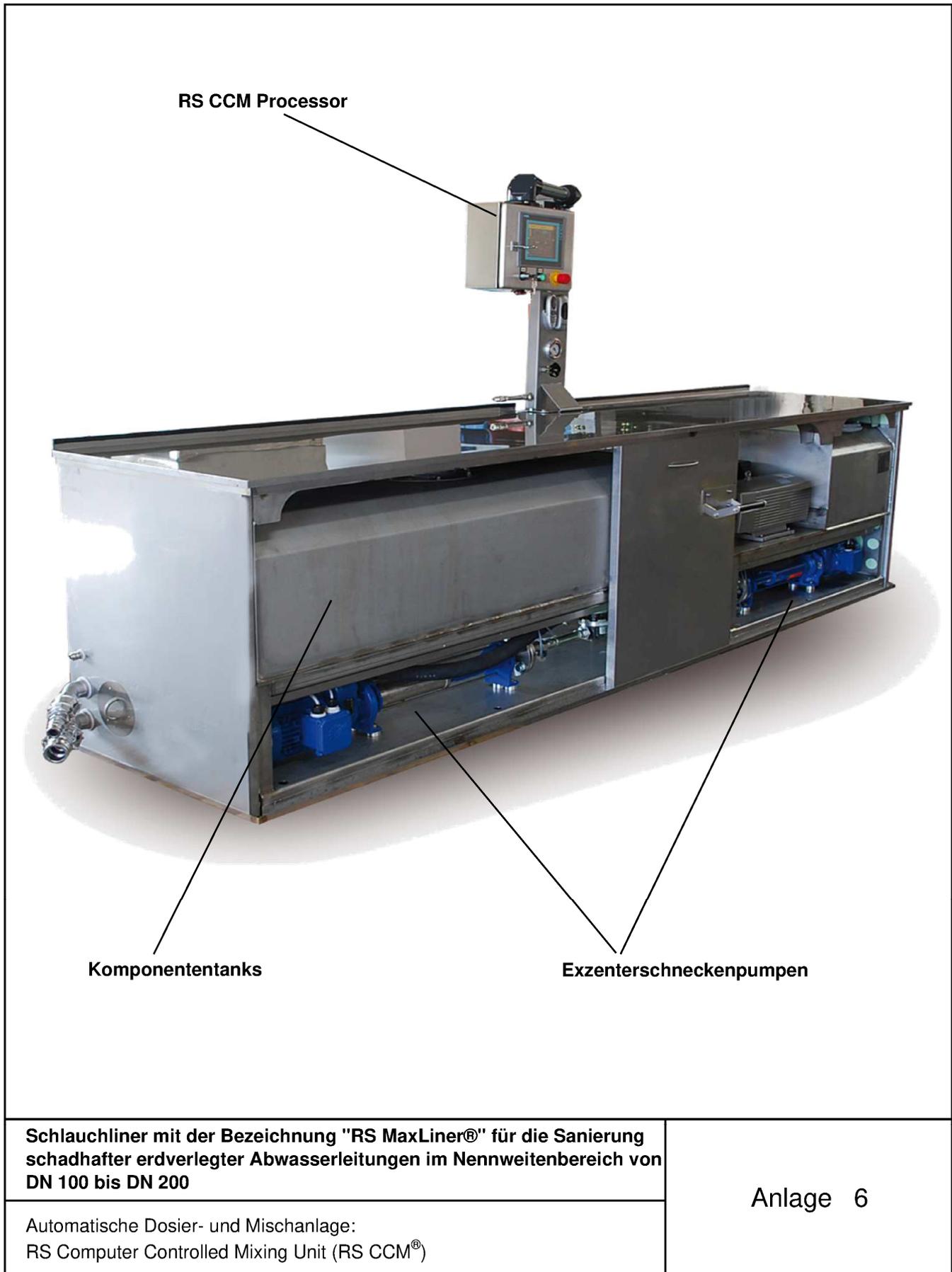
Anlage 4

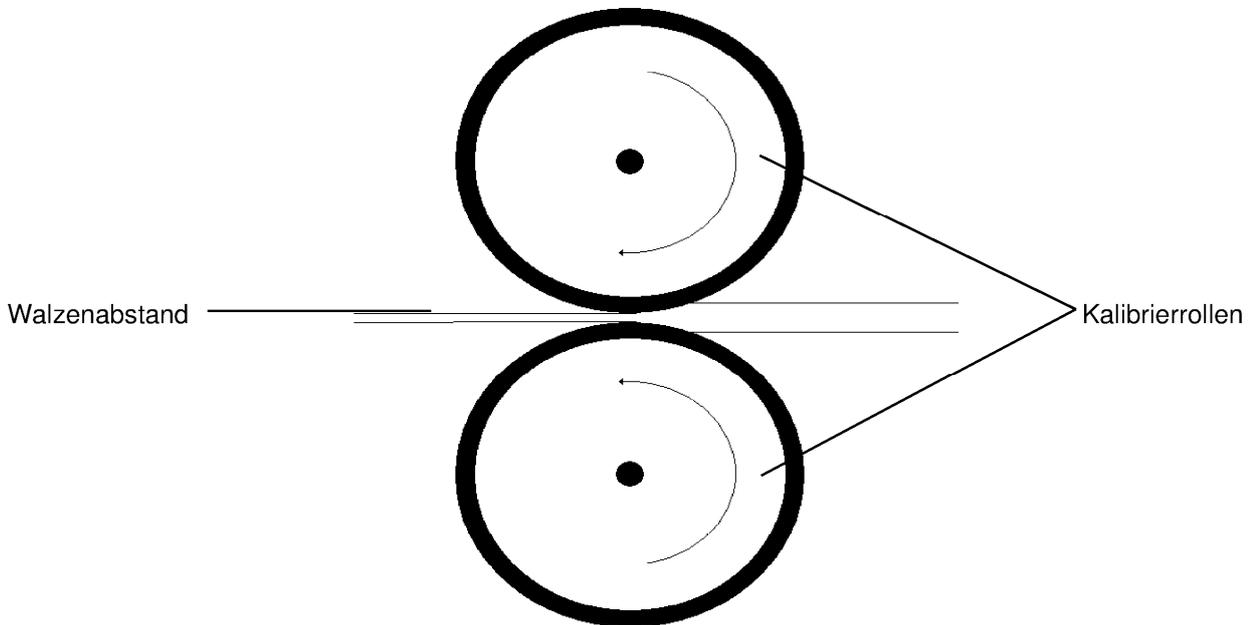
MaxLiner® Typ	DN [mm]	Roh- wandd. [mm]	End- wandd. [mm]	Harz- gemisch [kg/m]	100 Teile Harz [kg/m]	20 Teile Härter [kg/m]	Kalibrier- abstand [mm]	Inversions- druck [bar]	Flachmaß liegend [mm]
MaxLiner SuperFlex	100	6,0	4,5	1,68	1,40	0,28	10,0	0,4	135
MaxLiner SuperFlex	125	6,0	4,5	2,11	1,75	0,35	10,0	0,4	148
MaxLiner SuperFlex	150	6,0	4,5	2,53	2,11	0,42	10,0	0,4	187
MaxLiner SuperFlex	175	6,0	4,5	2,95	2,46	0,59	10,0	0,4	222
MaxLiner SuperFlex	200	6,0	4,5	3,37	2,81	0,67	10,0	0,4	258
MaxLiner Fix	100	4,0	3,0	1,50	1,25	0,25	9,0	0,2	135
MaxLiner Fix	100	5,0	3,0	1,68	1,40	0,28	10,0	0,3	135
MaxLiner Fix	125	4,0	3,0	1,87	1,56	0,31	9,0	0,2	170
MaxLiner Fix	125	5,0	3,0	2,11	1,75	0,35	10,0	0,3	170
MaxLiner Fix	150	4,0	3,0	2,25	1,87	0,37	9,0	0,2	200
MaxLiner Fix	150	5,0	3,0	2,53	2,11	0,42	10,0	0,3	200
MaxLiner Fix	200	4,0	3,0	2,99	2,50	0,50	9,0	0,2	280
MaxLiner Fix	200	5,0	3,0	3,37	2,81	0,56	10,0	0,3	280

Schlauchliner mit der Bezeichnung "RS MaxLiner®" für die Sanierung
schadhafter erdverlegter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von
DN 100 bis DN 200

Harzmengenberechnung, Flachmaße "MaxPox Fill"

Anlage 5

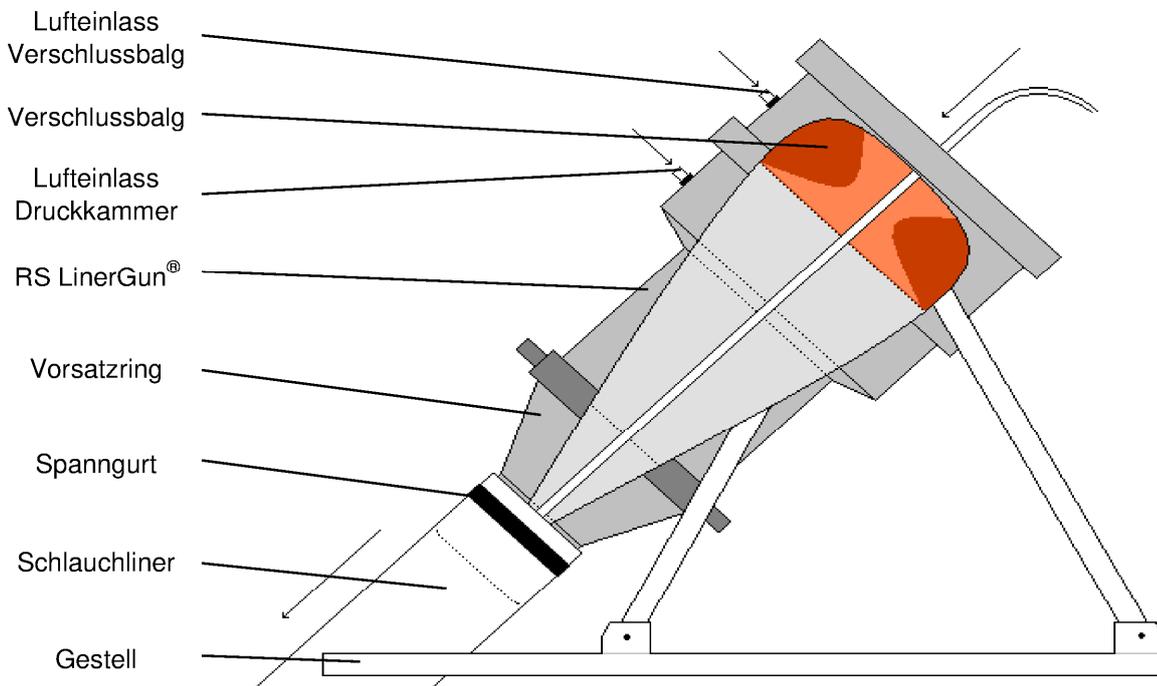




Schlauchliner mit der Bezeichnung "RS MaxLiner®" für die Sanierung
schadhafter erdverlegter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von
DN 100 bis DN 200

Kalibrierung

Anlage 7

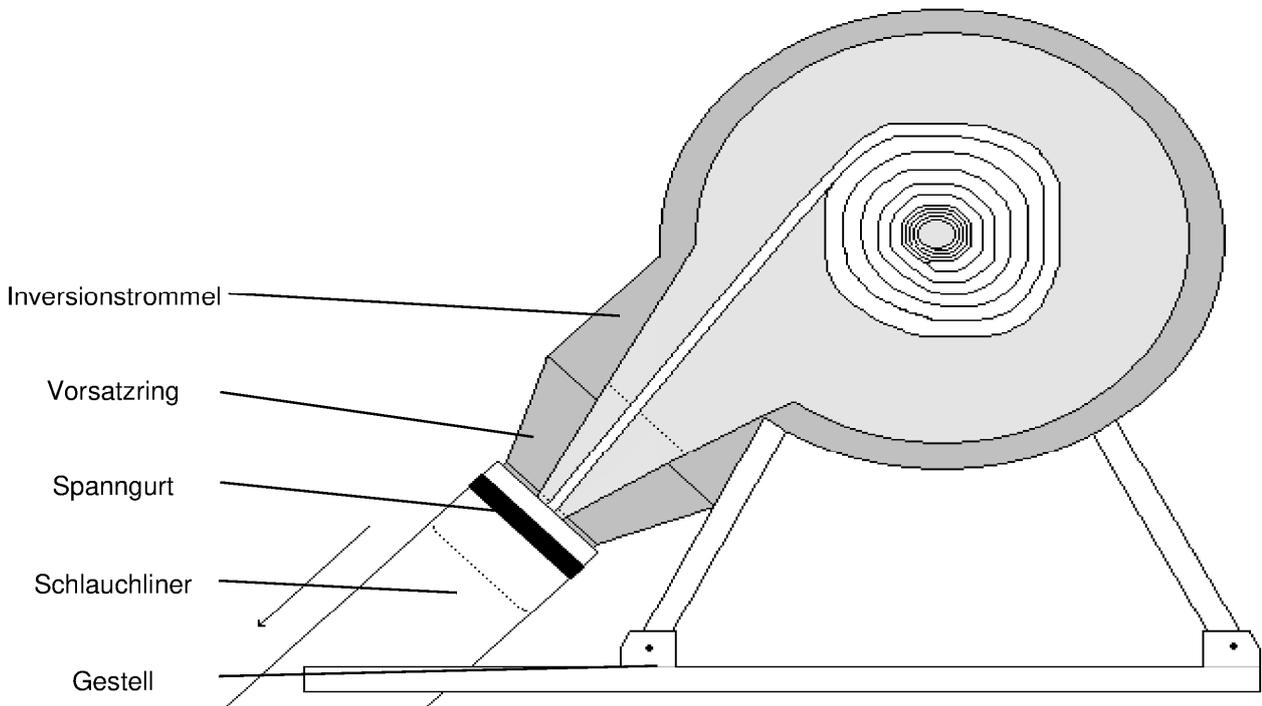
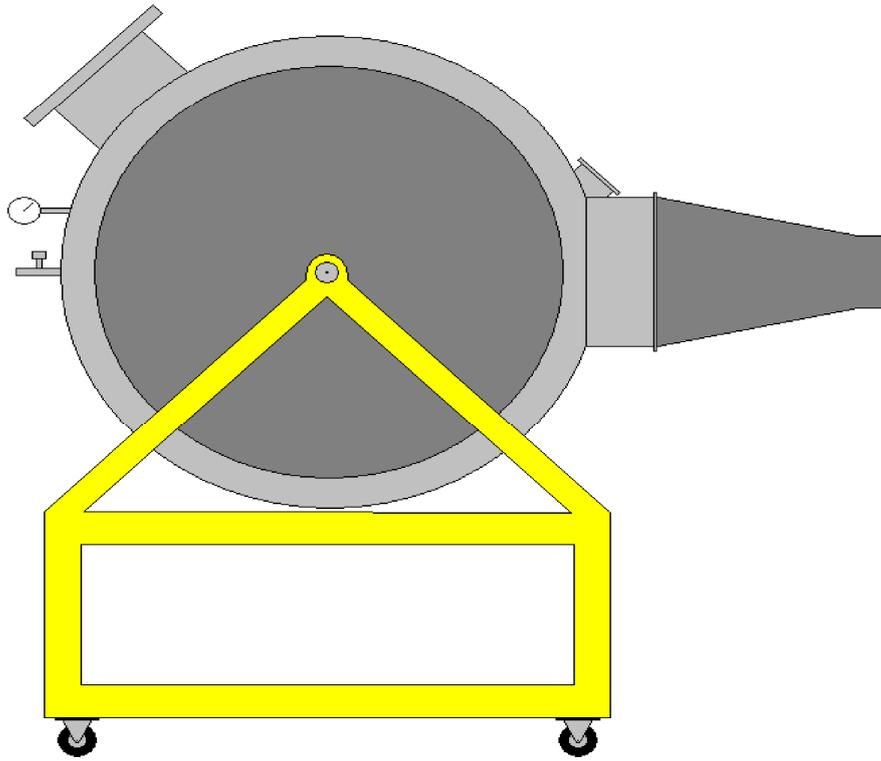


elektronische Kopie der abZ des dibt: z-42.3-389

**Schlauchliner mit der Bezeichnung "RS MaxLiner®" für die Sanierung
 schadhafter erdverlegter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von
 DN 100 bis DN 200**

Anlage 8

Druckluftinversionsgerät RS LinerGun®

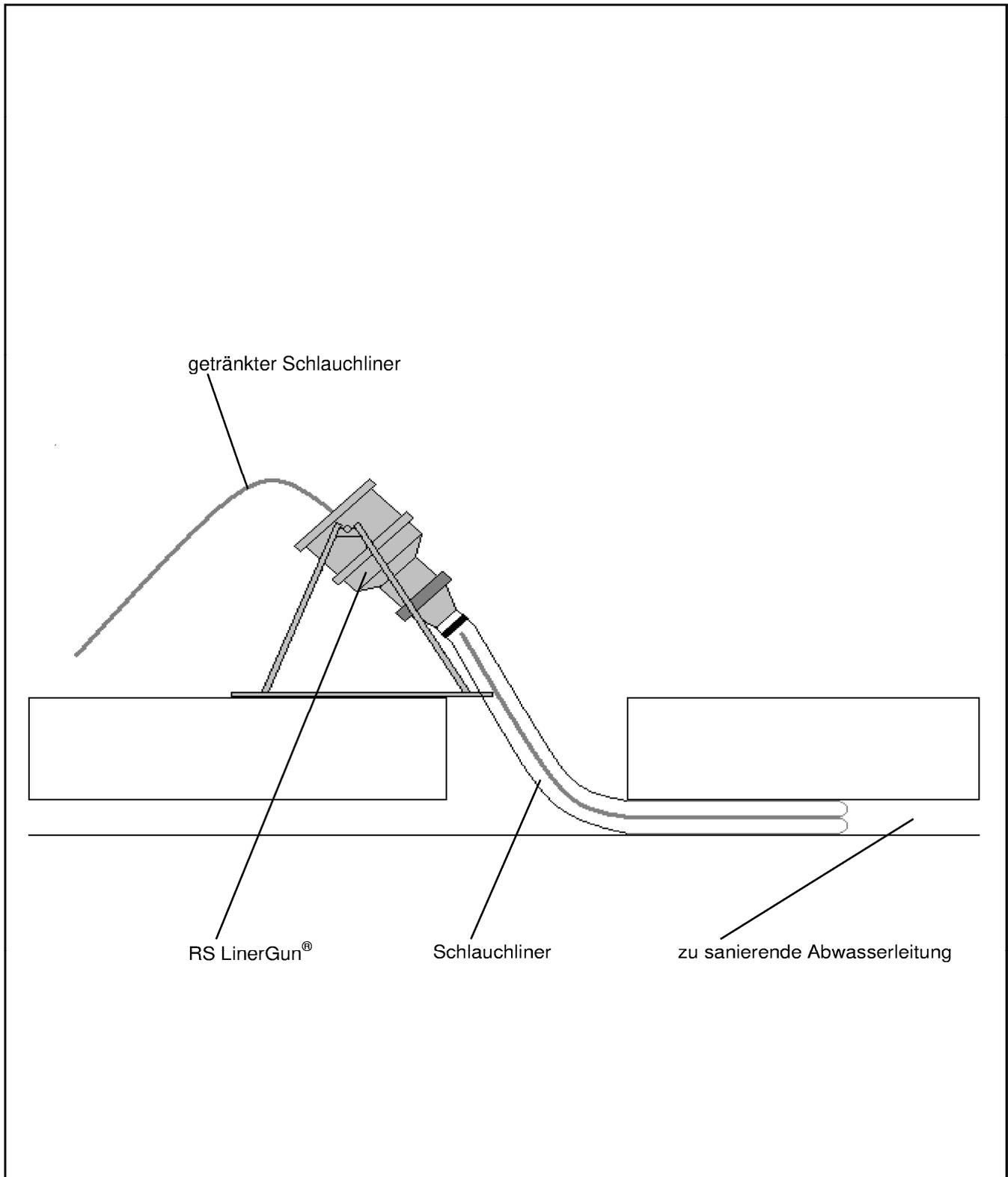


elektronische Kopie der abt des dibt: z-42.3-389

**Schlauchliner mit der Bezeichnung "RS MaxLiner®" für die Sanierung
 schadhafter erdverlegter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von
 DN 100 bis DN 200**

Anlage 9

Inversionstrommel

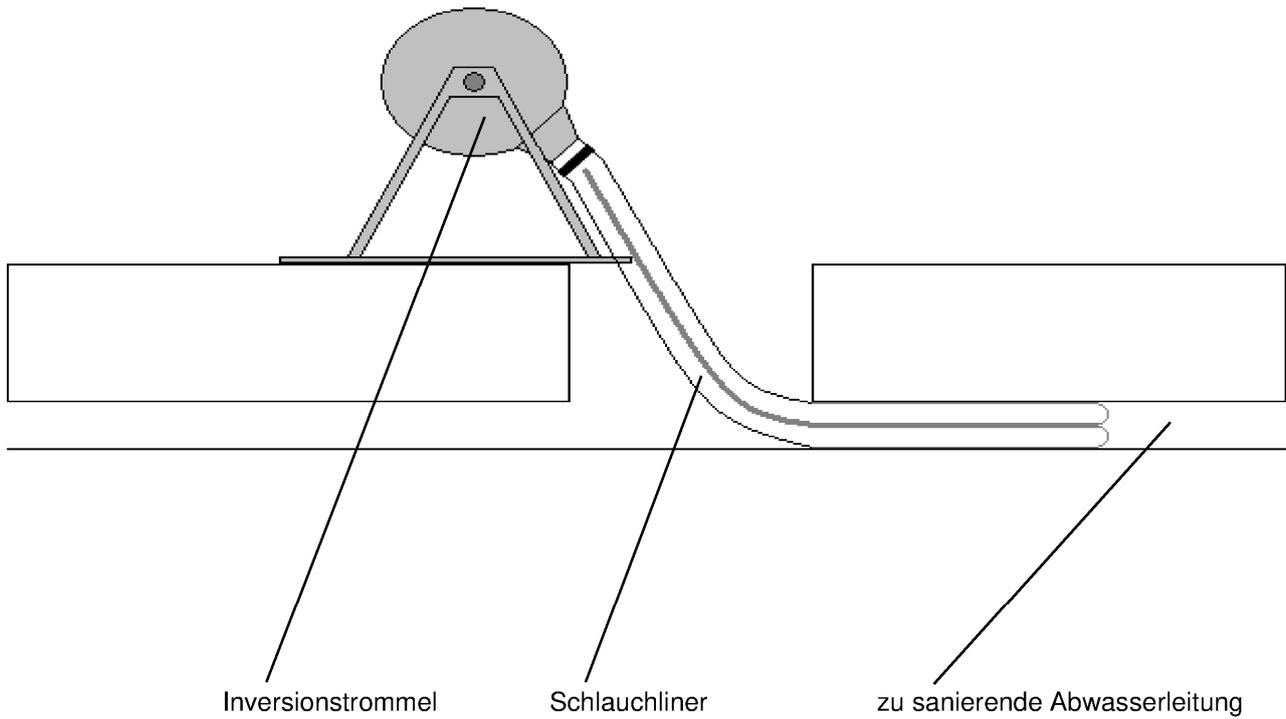


elektronische Kopie der abz des dibt: z-42.3-389

**Schlauchliner mit der Bezeichnung "RS MaxLiner®" für die Sanierung
schadhafter erdverlegter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von
DN 100 bis DN 200**

Installation mit der RS LinerGun®

Anlage 10

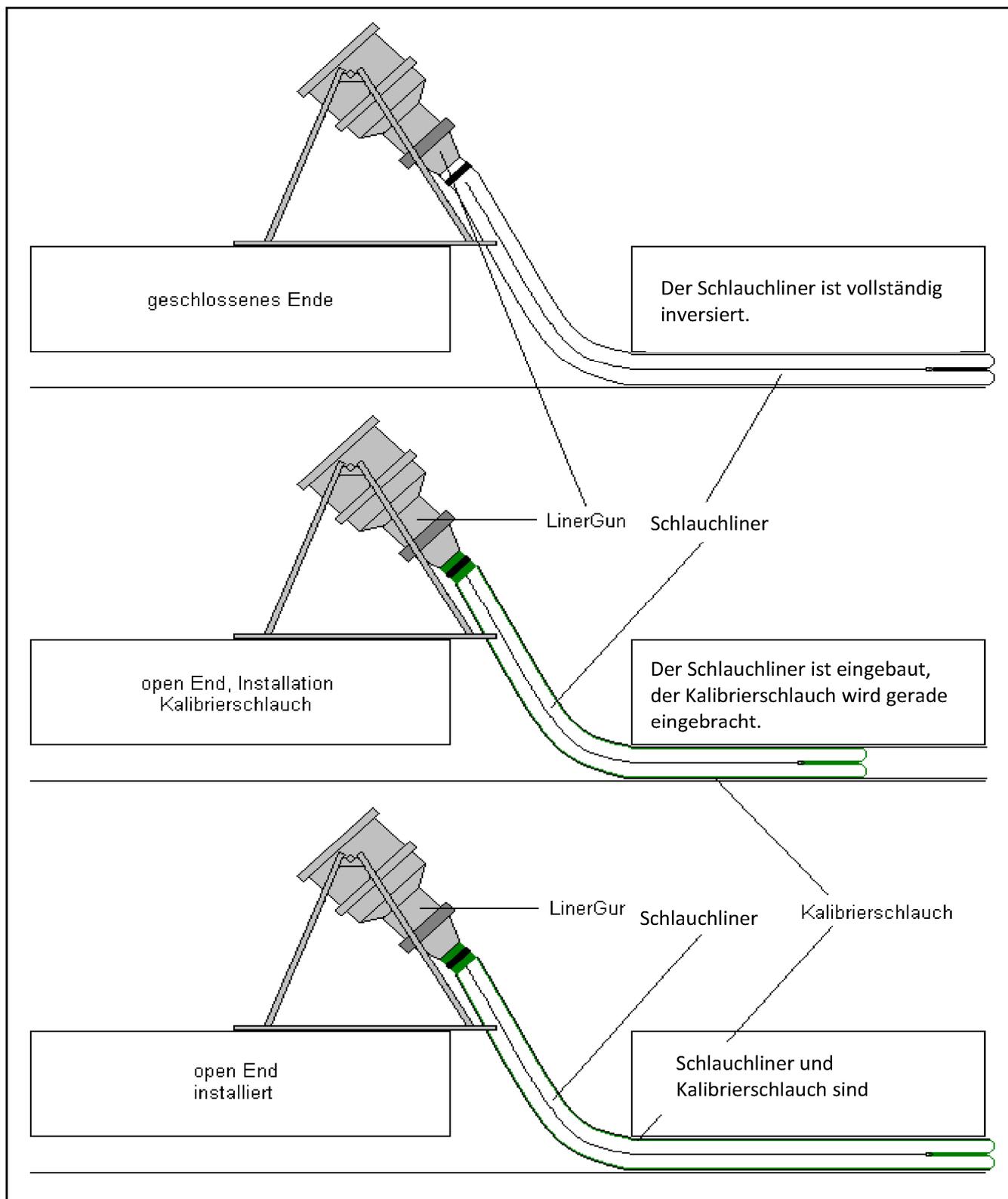


elektronische Kopie der abz des dibt: z-42.3-389

Schlauchliner mit der Bezeichnung "RS MaxLiner®" für die Sanierung
schadhafter erdverlegter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von
DN 100 bis DN 200

Installation mit der Inversionstrummel

Anlage 11

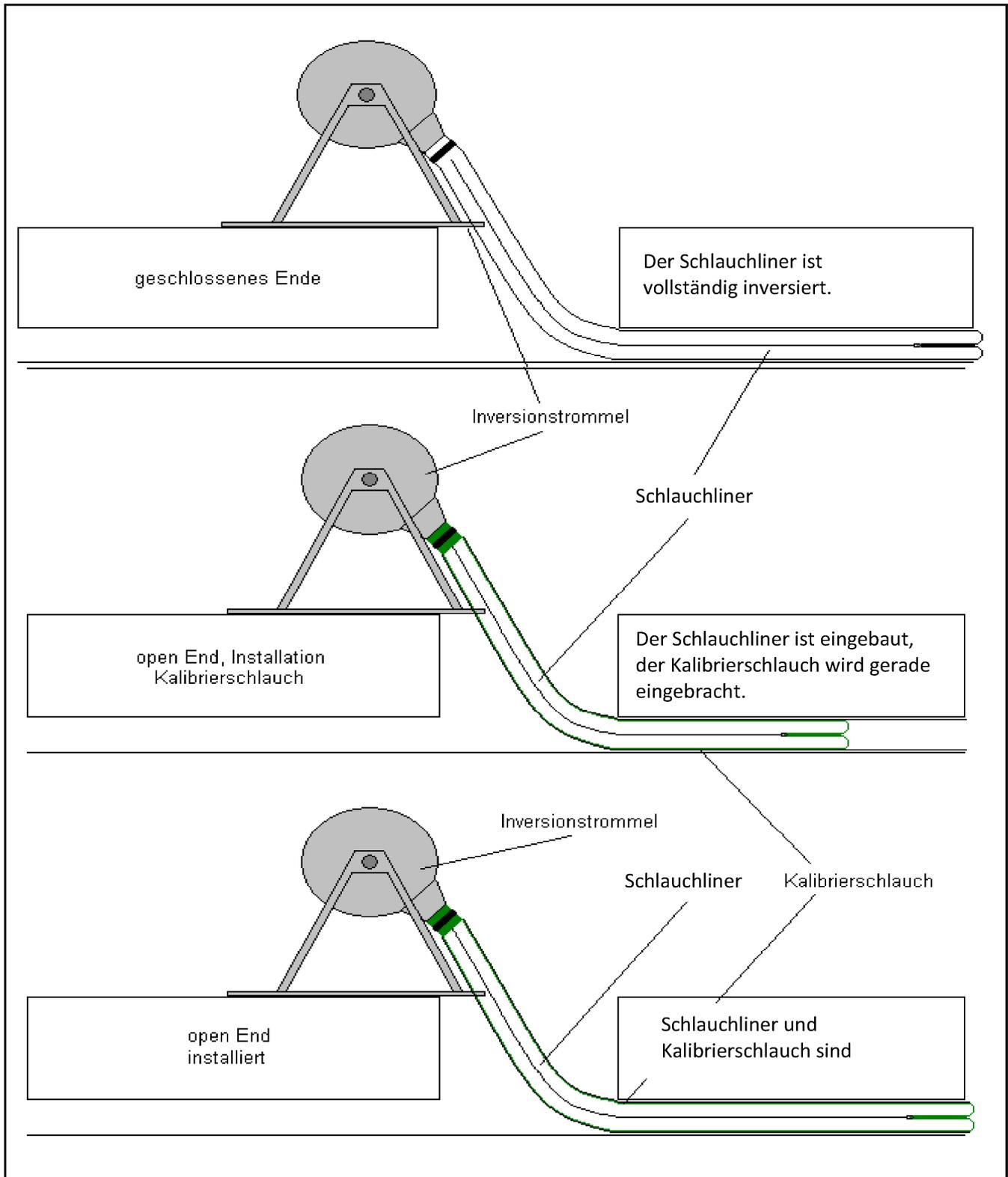


elektronische Kopie der abZ des dibt: z-42.3-389

Schlauchliner mit der Bezeichnung "RS MaxLiner®" für die Sanierung schadhafter erdverlegter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von DN 100 bis DN 200

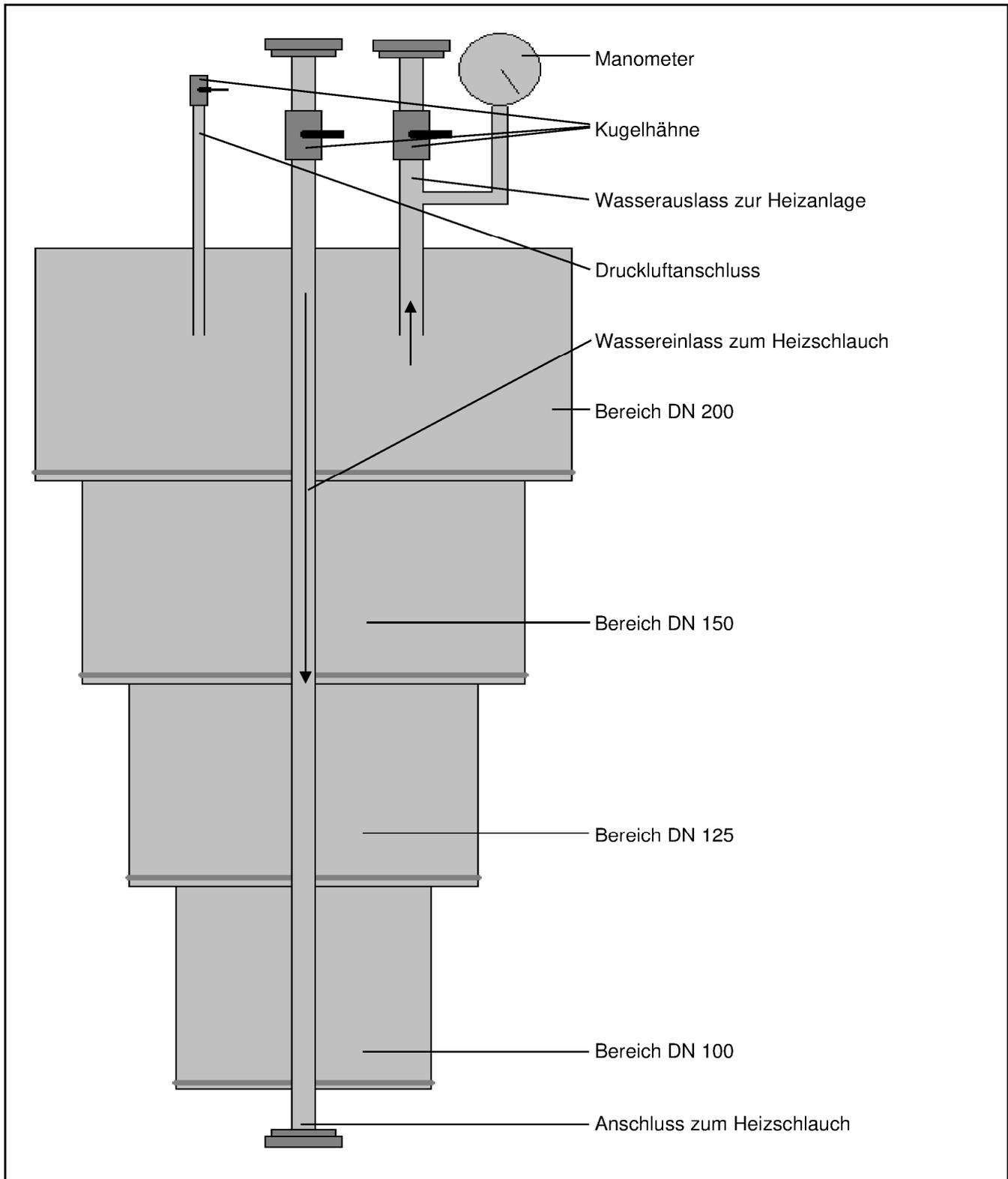
Installation mit geschlossenem und offenem Schlauchlinerende mit dem Druckluftinversionsgerät RS LinerGun®

Anlage 12



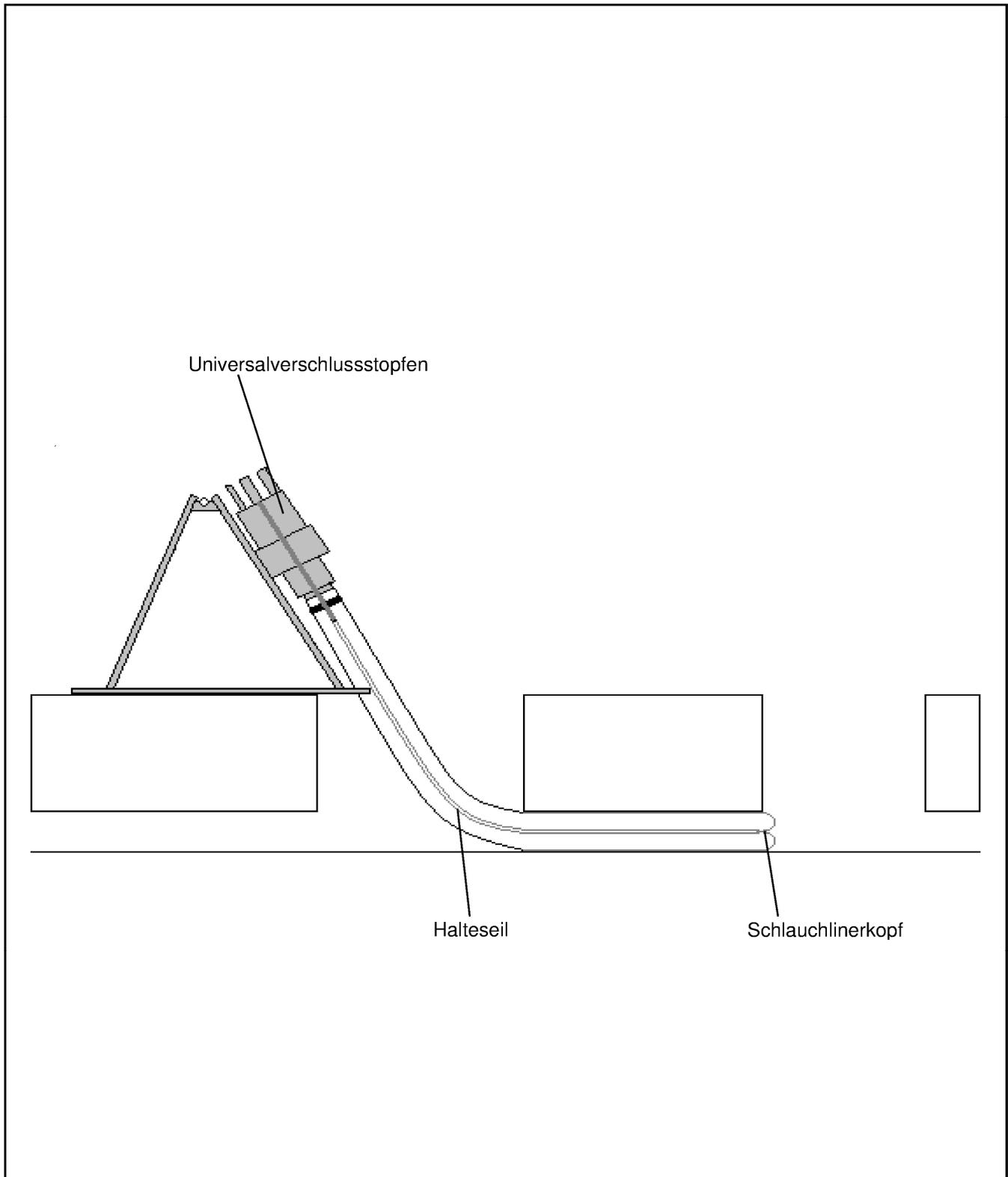
elektronische Kopie der abz des dibt: z-42.3-389

<p>Schlauchliner mit der Bezeichnung "RS MaxLiner®" für die Sanierung schadhafter erdverlegter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von DN 100 bis DN 200</p>	<p>Anlage 13</p>
<p>Installation mit geschlossenem und offenem Schlauchlinerende mit der Inversionstrommel</p>	



elektronische Kopie der abz des dibt: z-42.3-389

<p>Schlauchliner mit der Bezeichnung "RS MaxLiner®" für die Sanierung schadhafter erdverlegter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von DN 100 bis DN 200</p>	<p>Anlage 14</p>
<p>Universalverschlussstopfen</p>	

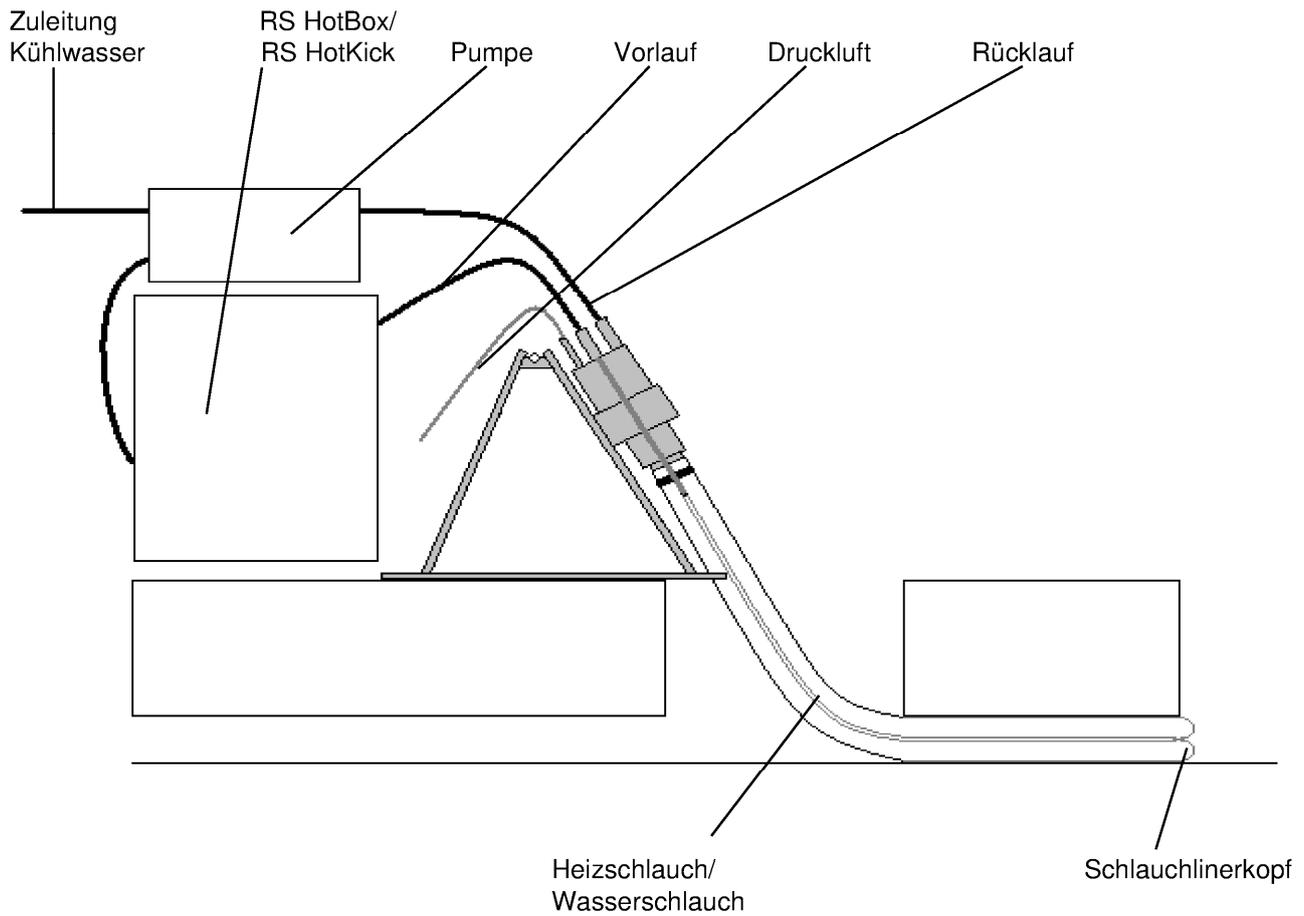


elektronische Kopie der abZ des dibt: z-42.3-389

**Schlauchliner mit der Bezeichnung "RS MaxLiner®" für die Sanierung
schadhafter erdverlegter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von
DN 100 bis DN 200**

Aushärtung unter Druckluft bei Umgebungstemperatur (Kalthärtung)

Anlage 15

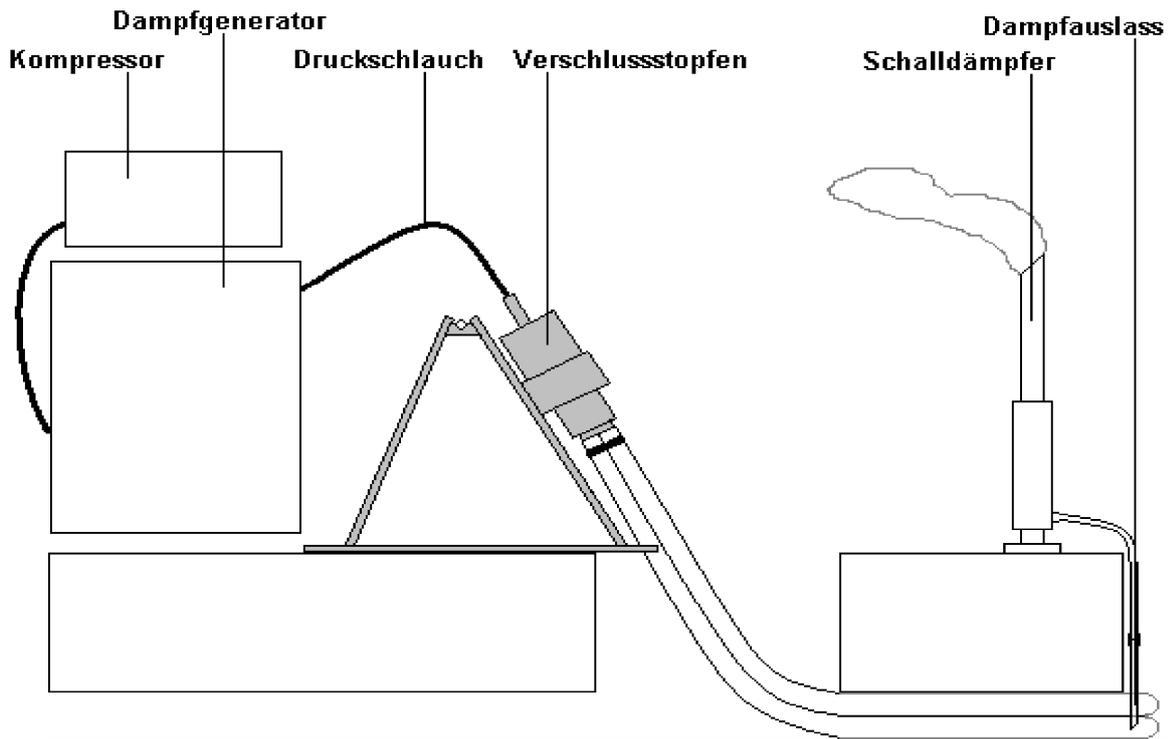


elektronische Kopie der abz des dibt: z-42.3-389

**Schlauchliner mit der Bezeichnung "RS MaxLiner®" für die Sanierung
 schadhafter erdverlegter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von
 DN 100 bis DN 200**

Warmwasseraushärtung

Anlage 16

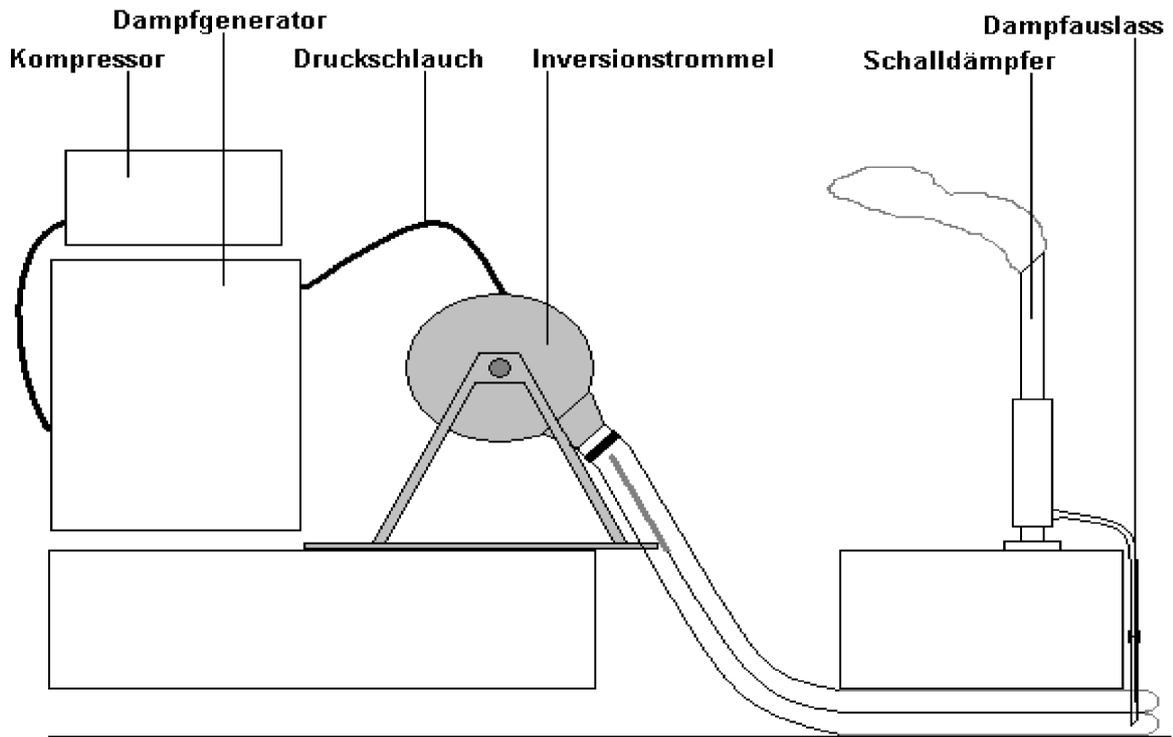


elektronische Kopie der abz des dibt: z-42.3-389

Schlauchliner mit der Bezeichnung "RS MaxLiner®" für die Sanierung
schadhafter erdverlegter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von
DN 100 bis DN 200

Dampfaushärtung bei Verwendung des Druckluftinversionsgerätes
RS LinerGun®

Anlage 17



elektronische Kopie der abz des dibt: z-42.3-389

Schlauchliner mit der Bezeichnung "RS MaxLiner®" für die Sanierung
schadhafter erdverlegter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von
DN 100 bis DN 200

Dampfaushärtung bei Verwendung der Inversionstrommel

Anlage 18

MaxLiner Typ	Härtungsart	Heizung einstellen auf	halten für	Heizung einstellen auf	halten bis Laminat	kühlen*	MP 15-20 halten für	MP 15-40 halten für	MP 15-70 halten für	kühlen*	MP 15-120 halten für	kühlen*
Flex Flex S Flex 4D	Wasser	70°C**	keine zusätzliche Haltephase erforderlich	60°C	60 min	60 min	60 min	120 min	180 min	60 min	120 min	60 min
	Dampf	70°C		70°C	30 min	30 min	30 min	60 min	90 min	45 min	60 min	30 min
Fix	Wasser	50°C**	60 min	50°C	60 min	60 min	120 min	180 min	240 min	60 min	420 min	60 min
	Dampf			60°C								
Die Aushärtung des MaxLiner Fix mit Dampf ist nicht möglich!												
<p>Weitere Härtungstemperaturen gemäß Verarbeitungstabelle.</p> <p>* Zeitangaben sind Richtwerte: Kühlen bis max. 25°C Laminattemperatur ** Einstellungen beziehen sich auf das Erhitzen von kaltem Wasser im bereits gefüllten Liner</p>												
Schlauchliner mit der Bezeichnung "RS MaxLiner®" für die Sanierung schadhafter erdverlegter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von DN 100 bis DN 200											Anlage 19	
Heizanweisung Warmwasser- und Dampfhärtung "MaxPox"												

MaxLiner Typ	Härtungsart	Heizung einstellen auf	halten für	Heizung einstellen auf	halten bis Laminat	MP Fill A-B30 halten für	kühlen*	MP Fill A-B60 halten für	kühlen*	MP Fill A-B90 halten für	kühlen*
SuperFlex	Wasser	70°C**	keine zusätzliche Haltephase erforderlich	60°C	60 min	30 min	60 min	90 min	60 min	120 min	60 min
	Dampf	60°C	60 min	90°C	45 min	30 min	60 min	80 min	30 min	45 min	
Fix	Wasser	70°C**	keine zusätzliche Haltephase erforderlich	60°C	60 min	30 min	60 min	90 min	60 min	120 min	60 min
	Dampf	Die Aushärtung des MaxLiner Fix mit Dampf ist nicht möglich!									

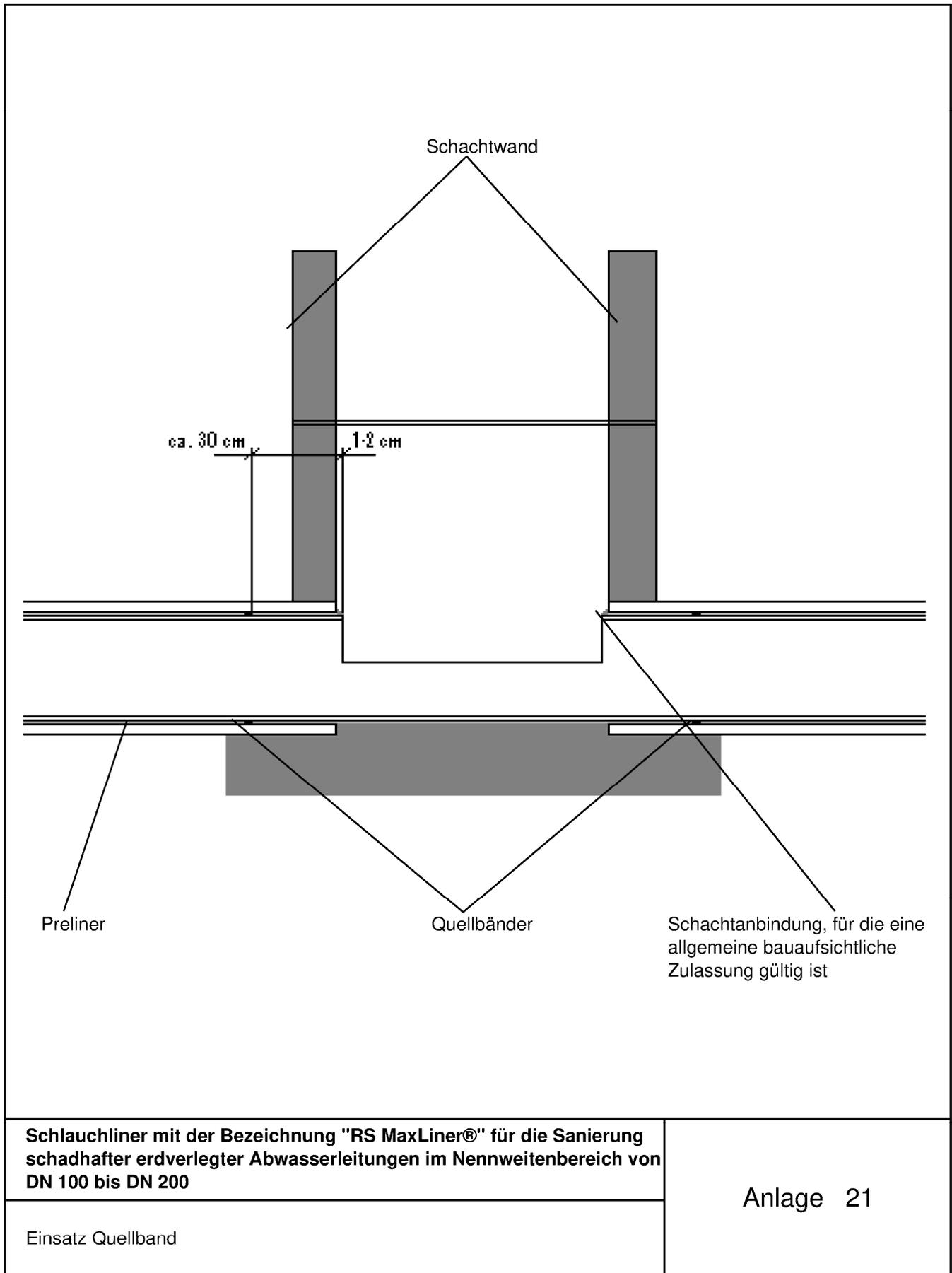
Weitere Härtungstemperaturen gemäß Verarbeitungstabelle.

* Zeitangaben sind Richtwerte: Kühlen bis max. 25°C Laminattemperatur
**Einstellungen beziehen sich auf das Erhitzen von kaltem Wasser im bereits gefüllten Liner

Schlauchliner mit der Bezeichnung "RS MaxLiner®" für die Sanierung schadhafter erdverlegter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von DN 100 bis DN 200

Heizanweisung Warmwasser- und Dampfhärtung "MaxPox Fill"

Anlage 20



elektronische Kopie der abt des dibt: z-42.3-389

Schlauchlineranl. Nr.: _____	Datum: _____	Baustellennr.: _____
Kunde: _____		Einbau Nr.: _____
Bauvorhaben: _____		Anzahl der Öffnungen/ Seitenanschlüsse: _____
Startpunkt: _____	Zielpunkt: _____	
Wetterbedingungen	<input type="checkbox"/> trocken	<input type="checkbox"/> bewölkt
	<input type="checkbox"/> sonnig	<input type="checkbox"/> Regen
	Lufttemperatur: _____ °C	
Leitungsreinigung vor der Sanierung	<input type="checkbox"/> ja	Datum: _____
	<input type="checkbox"/> nein	Grund: _____
TV-Inspektion vor der Sanierung	<input type="checkbox"/> ja	Datum: _____
	<input type="checkbox"/> nein	Grund: _____
Hindernisbeseitigung	<input type="checkbox"/> notwendig	Datum: _____
	<input type="checkbox"/> nicht notwendig	Grund: _____
Abwasserfreiheit	<input type="checkbox"/> Überpumpen	<input type="checkbox"/> Umleiten
		<input type="checkbox"/> Rückstau
Grundwasser bei Grundleitungen	<input type="checkbox"/> eindringendes Grundwasser sichtbar	<input type="checkbox"/> an Muffen
	<input type="checkbox"/> kein eindringendes Grundwasser	<input type="checkbox"/> an Rissen/ Scherben
Info durch BL	<input type="checkbox"/> Grundwasser vorhanden	Höhe über Rohrscheitel: _____ m
Altrohrprofil	<input type="checkbox"/> Kreis	DN: _____ mm
	<input type="checkbox"/> _____	Rohrmaterial: _____
	Verlauf/ Bögen: _____	
Harz	Harz MaxPox® _____	Charge Nr.: _____
	Temperatur Soll: 15°C - 22°C	Temperatur Ist: _____ °C
Härter	Härter MaxPox® _____	Charge Nr.: _____
	Temperatur Soll: 15°C - 22°C	Temperatur Ist: _____ °C
	Bei Mischung MP 20 u. MP 70	Verhältnis: _____
Schlauchliner	MaxLiner _____	Charge Nr.: _____
	Temperatur Soll: 15°C - 25°C	Temperatur Ist: _____ °C
		Wanddicke: _____ mm
Epoxybedarf	Gesamtbedarf Harzgemisch (kg/m · Schlauchlinerlänge) : _____ kg	
Mischungsverhältnis	Soll Harz : Härter = _____ = _____	: _____ kg
	Ist Harz : Härter = _____ = _____	: _____ kg
	Gesamtverbrauch Harzmischung: _____ kg	
Mischvorgang	<input type="checkbox"/> automatisch	<input type="checkbox"/> manuell (min. 3min, keine Luft einmischen)
Kalibrierung	Kalibrierwalzenabstand	Soll: _____ mm
		Ist: _____ mm
Vakuum	Max: MaxLiner FLEX: -0,4 bar / MaxLiner FIX -0,3 bar	Ist: _____ bar
Rückstellproben	<input type="checkbox"/> Schlauchliner	Beschriftung: _____
	<input type="checkbox"/> Harzmischung	Beschriftung: _____
Installation	<input type="checkbox"/> mit	<input type="checkbox"/> gegen Gefälle
	<input type="checkbox"/> "open end"	<input type="checkbox"/> Kalibrierschlauch
	Gefälle (+/-): _____ m	<input type="checkbox"/> Preliner
		<input type="checkbox"/> PU-Außenschlauch
Schlauchliner mit der Bezeichnung "RS MaxLiner®" für die Sanierung schadhafter erdverlegter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von DN 100 bis DN 200		Anlage 22
Imprägnier- und Einbauprotokoll - Seite 1		

Installationsdruck	<input type="checkbox"/> mit Wassersäule <input type="checkbox"/> mit Druckluft (RS LinerGun® oder Drucktrommel)	
	Sollwerte: MaxLiner FLEX ca. 4,0m (0,4bar) / FIX ca.3,0 m (0,3bar)	Ist: _____ m
	(Sollwerte sind Maximalwerte zur Erreichung der Endwandstärke)	Ist: _____ bar
	(Bei DN-Wechsel Abweichungen möglich zum sicheren Anlegen an die Rohrwandung.)	
Verarbeitungszeit	Beginn Mischung: _____ Uhr	Mischung beendet: _____ Uhr
	Tränkung beendet: _____ Uhr	Inversion beendet: _____ Uhr
	Kalibrierschl. inst.: _____ Uhr	Schlauchliner aufgestellt: _____ Uhr
	Verarbeitungszeit eingehalten: <input type="checkbox"/> ja <input type="checkbox"/> nein	
Härtungsart	<input type="checkbox"/> Kaltaushärtung	<input type="checkbox"/> Warmhärtung Wasser <input type="checkbox"/> Warmhärtung Dampf
Heizanlage	Heizleistung: _____ kW - kg/h	Heizschläuche: _____ St.
	Pumpenleistung: _____ m³/h	DN: _____ mm
	Pumpendruck: _____ bar	Länge: _____ m
Heizphase	aufh. auf *50°C von: _____ bis _____	Aufsicht: _____
	aufh. auf *60°C von: _____ bis _____	Aufsicht: _____
	aufh. auf *70°C von: _____ bis _____	Aufsicht: _____
	Heizzeit Soll: _____ (lt. Anlage 2, 3) eingehalten: <input type="checkbox"/> ja <input type="checkbox"/> nein	
	abk. auf **25°C von: _____ bis _____	Aufsicht: _____
	Abkühlzeit Soll: _____ (ca. ½ x Heizzeit) eingehalten: <input type="checkbox"/> ja <input type="checkbox"/> nein	
Probeentnahme	<input type="checkbox"/> Rohrprobe aus Position: _____	<input type="checkbox"/> Bohrkern für DSC
	<input type="checkbox"/> Jeanskappe <input type="checkbox"/> Wickelfalzrohr	<input type="checkbox"/> keine Probe mögl.
	<input type="checkbox"/> _____ <input type="checkbox"/> Probest. übergeben an AG	Länge Kopf: _____ m
Skizze		
Bemerkungen	_____ _____ _____	
Datum/ Unterschrift	_____	_____
	* Mindesttemperatur	** Höchsttemperatur
Schlauchliner mit der Bezeichnung "RS MaxLiner®" für die Sanierung schadhafter erdverlegter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von DN 100 bis DN 200		<h2>Anlage 23</h2>
Imprägnier- und Einbauprotokoll - Seite 2		

Vor Messbeginn vollständig ausfüllen und Messpunkte entsprechend markieren um Verwechslungen auszuschliessen.

Bauvorhaben: _____
 Schlauchlineranlage: _____ Anlagenführer: _____
 Startpunkt: _____ Zielpunkt: _____
 Datum: _____ Messgerät/ Sensortyp: _____
 1. Messung um: _____ Uhr Serien-Nr.: _____

- | | | | | | |
|----|---|---------------------|-------|-----------|-----------|
| 1 | - | Lufttemperatur | | | |
| 2 | - | Vorlauf Heizanlage | | | |
| 3 | - | Rücklauf Heizanlage | | | |
| 4 | - | Öffnung: | _____ | Position: | _____ Uhr |
| 5 | - | Öffnung: | _____ | Position: | _____ Uhr |
| 6 | - | Öffnung: | _____ | Position: | _____ Uhr |
| 7 | - | Öffnung: | _____ | Position: | _____ Uhr |
| 8 | - | Öffnung: | _____ | Position: | _____ Uhr |
| 9 | - | Öffnung: | _____ | Position: | _____ Uhr |
| 10 | - | Öffnung: | _____ | Position: | _____ Uhr |
| 11 | - | Öffnung: | _____ | Position: | _____ Uhr |
| 12 | - | Öffnung: | _____ | Position: | _____ Uhr |
| 13 | - | Öffnung: | _____ | Position: | _____ Uhr |
| 14 | - | Öffnung: | _____ | Position: | _____ Uhr |
| 15 | - | Öffnung: | _____ | Position: | _____ Uhr |
| 16 | - | Öffnung: | _____ | Position: | _____ Uhr |
| 17 | - | Öffnung: | _____ | Position: | _____ Uhr |
| 18 | - | Öffnung: | _____ | Position: | _____ Uhr |
| 19 | - | Öffnung: | _____ | Position: | _____ Uhr |
| 20 | - | Öffnung: | _____ | Position: | _____ Uhr |
| 21 | - | Öffnung: | _____ | Position: | _____ Uhr |
| 22 | - | Öffnung: | _____ | Position: | _____ Uhr |
| 23 | - | Öffnung: | _____ | Position: | _____ Uhr |
| 24 | - | Öffnung: | _____ | Position: | _____ Uhr |
| 25 | - | Öffnung: | _____ | Position: | _____ Uhr |

**Bei nur einem Messpunkt je Öffnung in jede Zeile die entsprechende Bezeichnung eintragen.
 Bei mehreren Messpunkten je Öffnung im Uhrzeigersinn vorgehen und >Bezeichnung./ 12:00/ 03:00/
 06:00/ 09:00< in die Zeile eintragen.**

Schlauchliner mit der Bezeichnung "RS MaxLiner®" für die Sanierung schadhafter erdverlegter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von DN 100 bis DN 200

Anlage 24

Messpunktzuordnung

1. Angaben zum Bauvorhaben:			
Bauvorhaben:			
Anschrift:		PLZ/Ort:	
Auftraggeber:			
Anschrift:		PLZ/Ort:	
Sanierungsfirma:			
Anschrift:			
Herstellertyp:	<input type="radio"/> Schlauchliner	<input type="radio"/> Kurzliner	Produktbezeichnung:
Dichtheitsprüfung:			
Anschrift:		PLZ/Ort:	
2. Angaben zum Abwasserkanal / -leitung:			
Abwasserart:	<input type="radio"/> Schmutzwasser	<input type="radio"/> Regenwasser	<input type="radio"/> Mischwasser
Rohrgeometrie:	<input type="radio"/> Kreisprofil	<input type="radio"/> Eiprofil	
Linermaterial:		Nennweite:	Sanierungsdatum:
Haltungsnummer:			
Haltungslänge:			
von Schacht:		bis Schacht:	
3. Dichtheitsprüfung mit Luft:			
Prüfmethode:	<input type="radio"/> LA	<input type="radio"/> LB	<input type="radio"/> LC
Prüfdruck p_0 :	_____ mbar	Beruhigungszeit:	_____ mbar
zul. Druckabfall Δp :	_____ mbar	Prüfdauer:	_____ mbar
Druck zu Beginn:	_____ mbar	Druckabfall:	_____ mbar
Druck am Ende:	_____ mbar		
4. Dichtheitsprüfung mit Wasser:			
<input type="radio"/> nur Rohrleitungen		<input type="radio"/> Schächte und Inspektionsöffnungen	
<input type="radio"/> Rohrleitung mit Schacht			
Prüfdauer:			30 min
Höhe der Wassersäule über Rohrscheitel zu Beginn der Prüfung:			_____ kPa (= mWs · 10)
Wasserzugabe:			_____ l
Wasserzugabe / Haltungslänge:			_____ l/m ²
Zulässige Wasserzugabe pro m ² benetzter Umfang gem. nach DIN EN 1610:			0,15 l/m ²
Rechnerische zul. Gesamt-Wasserzugabe bezogen auf die Prüfstrecke:			_____ l
tatsächliche Wasserzugabe:			_____ l
5. Ergebnis			
Prüfung bestanden:	<input type="radio"/> ja		<input type="radio"/> nein
Bemerkungen:			
Ort / Datum:		Unterschrift:	
Schlauchliner mit der Bezeichnung "RS MaxLiner®" für die Sanierung schadhafter erdverlegter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von DN 100 bis DN 200			Anlage 25
Dichtheitsprüfung gemäß DIN EN 1610			

1 Angaben zur Probenentnahme		Proben ID: _____	
entnommen durch: _____		Datum: _____	
2 Probenidentifikation		Strasse: _____	
Bauvorhaben: _____		Prüfer: _____	
Kostenstelle: _____		Prüfrichtung: _____	
Auftraggeber: _____		Rohrgeometrie: _____	
Hersteller: _____		Rohrdimension [mm]: _____	
Material: _____		Entnahmeposition: _____	
Charge Schlauchliner: _____		Umfangsmessung [mm]: _____	
Charge Harz: _____		Länge [m]: _____	
Charge Härter: _____		Hergestellt am [t t.mm.j j j]: _____	
von Position bzw. Schacht Nr.: _____		bis Position bzw. Schacht Nr.: _____	
Probenbezeichnung: _____		integrierte Außenbeschichtung <input type="checkbox"/> ja/ nein	
3 geforderte Kurzzeit - Eigenschaften gemäss statischem Nachweis			
Biege-E-Modul E_f [MPa]: _____		Dichte ρ [g/cm ³]: _____	
Biegespannung σ_{fB} [MPa]: _____		Abminderungsfaktor A_f : _____	
Umfangs-E-Modul E_U [MPa]: _____		stat. tragf. Wanddicke h [mm]: _____	
Anfangsringsteifigkeit S_0 [N/m ²]: _____			
4 Ermittlung der Bauteil- und Materialeigenschaften			
Biege-E-Modul, Biegespannung nach DIN EN ISO 178			
<input type="checkbox"/>	Prüfdatum: _____	E_f [MPa]: _____	
	h [mm]: _____	σ_{fB} [MPa]: _____	
Umfangs-E-Modul, Anfangs- Ringsteifigkeit nach DIN EN 1228			
<input type="checkbox"/>	Prüfdatum: _____	E_U [MPa]: _____	
	h [mm]: _____	S_0 [N/m ²]: _____	
Prüfung der Wasserdichtheit im Laminat gemäß DWA-A 143-3			
<input type="checkbox"/>	Prüfdatum: _____	Prüfzeit: _____	30 Minuten
	Prüfdruck [bar]: _____	0,5 ± 5 %	
		Prüfergebnis: _____	
Bestimmung der Dichte nach DIN EN ISO 1183-1			
<input type="checkbox"/>	Prüfdatum: _____	Dichte ρ [g/cm ³]	
	soll: _____	ist: _____	
Spektralanalyse in Anlehnung an ASTM D5576 (FT-IR)			
<input type="checkbox"/>	Prüfdatum: _____	Referenz liegt vor [j/ n]: _____	
	Korrelation: _____	Korrelation zu: _____	
Thermische Analyse nach DIN EN ISO 11357-1/ DIN 53765 (DDK bzw. DSC-Messung) - Vergleich mit Referenzwerten			
<input type="checkbox"/>	Prüfdatum: _____	delta TG [°C]: _____	
	Referenz T_{G1} : _____	T_{G1} ist [°C]: _____	
	Referenz T_{G2} : _____	T_{G2} ist [°C]: _____	
Datum _____		Stempel/ Unterschrift Prüfer _____	
Schlauchliner mit der Bezeichnung "RS MaxLiner®" für die Sanierung schadhafter erdverlegter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von DN 100 bis DN 200			Anlage 26
Probenbegleitschein			