

**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:

29.01.2020

Geschäftszeichen:

III 54-1.42.3-33/19

Nummer:

Z-42.3-439

Geltungsdauer

vom: **29. Januar 2020**

bis: **29. Januar 2023**

Antragsteller:

WBF Invest AB

Designvägen 3

435 33 MÖLNLYCKE

SCHWEDEN

Gegenstand dieses Bescheides:

**Sanierung von schadhaften Abwasserleitungen innerhalb der Gebäudestruktur im
Nennweitenbereich DN 50 bis DN 250 mit dem Beschichtungssystem der Bezeichnung "Tubus
System"**

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

Dieser Bescheid umfasst 15 Seiten und sechs Anlagen.

DIBt

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 Regelungsgegenstand, Verwendungs- bzw. Anwendungsbereich

Dieser Bescheid gilt für die Herstellung von styrolfreien glasfaserverstärkten Zwei-Komponenten-Polyester-Harzsystemen in den Ausführungen mit Harz der Bezeichnung "Tubus" und Harz der Bezeichnung "Tubus 1" zur Verwendung im "Tubus System" für die Sanierung von schadhaften Abwasserleitungen wie Schmutzwasser-, Regenfall- und Sammelleitungen innerhalb der Gebäudestruktur nach DIN 1986-100¹ (Anlage 1) mittels Beschichtung. Dieser Bescheid gilt nicht für die Sanierung von Grundleitungen.

Mit den Zwei-Komponenten-Polyester-Harzsystemen dürfen Abwasserleitungen mit Kreisquerschnitten in den Nennweiten von DN 50 bis DN 250 aus den Werkstoffen Beton, Stahlbeton, Steinzeug, Gusseisen, asbestfreien Faserzement, GFK, PP und PVC saniert werden. Die Zwei-Komponenten-Beschichtungen eignen sich zur Sanierung von Schäden, wie Fehlstellen, Radial- und Längsrissen, Korrosion, mechanischem Verschleiß, Undichtigkeiten - einschließlich deren Kombinationen -, und zum Verschluss von nicht mehr benötigten Seitenzuläufen.

Schadhafte Abwasserleitungen werden mit dem "Tubus System" saniert, indem über ein endoskopisches Verfahren drei Lagen des jeweiligen glasfaserverstärkten styrolfreien Polyesterharzes in einem kombinierten Sprüh- und Schleuderverfahren auf der Rohrinne-seite aufgetragen werden. Das Harz härtet nach Auftrag unter Umgebungstemperaturen aus und bildet nach der Aushärtung ein selbsttragendes "Rohr im Rohr System" mit Wanddicken von 2 mm bis 3,5 mm.

In der Regel werden die senkrechten Falleitungen vom Dach über die Belüftungsleitung und die Anschlussleitungen über die Anschlüsse der Sanitärobjekte saniert,.

Die styrolfreien Polyester-Harz-Systeme sowie die den Harzen beigemischten Glasfasern erfüllen die Anforderungen an normalentflammbare Baustoffe.

Abwasserleitungen mit Rohrabschottungen, die mit Bauprodukten ausgeführt werden, die im Brandfall aufschäumen (z. B. Rohrmanschetten), dürfen nicht saniert werden. Diese müssen bei der Sanierung ausgespart und im Anschluss überprüft werden.

Dieser Bescheid gilt für die Sanierung von Abwasserleitungen, die dazu bestimmt sind Abwasser gemäß DIN 1986-3² abzuleiten.

2 Bestimmungen für die Bauprodukte

2.1 Eigenschaften und Zusammensetzung der Komponenten

2.1.1 Komponenten des Harzsystems

Die Zwei-Komponenten-Polyester-Harzsysteme des "Tubus Systems" müssen den beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Rezepturangaben entsprechen. Die Harzsysteme müssen dem beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten IR-Spektren entsprechen. Die IR-Spektren sind auch bei der fremdüberwachenden Stelle zu hinterlegen.

¹ DIN 1986-100 Entwässerungsanlagen für Gebäude und Grundstücke – Teil 100: Bestimmungen in Verbindung mit DIN EN 752 und DIN EN 12056; Ausgabe:2016-12

² DIN 1986-3 Entwässerungsanlagen für Gebäude und Grundstücke – Teil 3: Regeln für Betrieb und Wartung; Ausgabe:2004-11

Die Zwei-Komponenten-Polyester-Harzsysteme mit Harzen der Bezeichnung "Tubus" und "Tubus 1" weisen vor der Verarbeitung folgende Eigenschaften auf:

1) Komponente A ("Tubus" und "Tubus 1")

- Dichte bei +20 °C in Anlehnung an DIN EN ISO 1183-1³: 1,25 g/cm³
- Viskosität bei +25 °C: 20 Pa x s bis 25 Pa x s
- "Tubus" Farbe: grau
- "Tubus 1" Farbe: gelb
- Glasfaseranteil (Glasflocken)
in Anlehnung an DIN EN ISO 1172⁴: 20 % bis 30 %

2) Komponente B (Härter)

- Dichte bei +20 °C in Anlehnung an DIN EN ISO 1183-1⁵: 1,09 g/cm³ bis 1,13 g/cm³
- Viskosität bei +25 °C: 26 Pa x s bis 29 mPa x s
- Farbe: farblos

3) Topfzeit und Mischungsverhältnis der zwei Harzsysteme

Das von der Umgebungstemperatur abhängige Mischungsverhältnis beträgt bei:

- +5 °C bis +10 °C: 2,50 vol. % (400 ml pro 16 Liter Gebinde)
 - > +10 °C bis +35 °C: 1,25 vol. % bis 2,5 vol.% (200 ml bis 400 ml pro 16 Liter Gebinde)
- Topfzeit in Anlehnung an DIN EN 14022⁵ bei +23 °C: 15 Minuten bis 20 Minuten

4) Glasfaser

- Glasfaseranteil (Glasflocken): 20 % bis 30 %

2.1.2 Glasfasermanschette

Das Glasfaservlies zum Abdichten von Fehlstellen oder nicht mehr benötigten Anschlüssen hat eine Flächengewicht von 450 g/m².

2.2 Herstellung, Verpackung, Transport, Lagerung und Kennzeichnung

2.2.1 Herstellung

Vom Vorlieferanten der Polyesterharze "Tubus" und "Tubus 1" (Komponente A) und des Härter (Komponente B) sowie der Glasflocken sind bei jeder Lieferung durch Vorlage von Zeugnissen nach DIN EN 10204⁶ und nach Tabelle 1 die in Abschnitt 2.1.1 genannten Eigenschaften unter Punkt 1), 2) und 3) zu bestätigen.

Im Rahmen der Wareneingangskontrolle sind folgende Eigenschaften der Einzelkomponenten A und B zu überprüfen:

- Dichte
- Viskosität

Außerdem ist im Rahmen der Eingangskontrolle je Charge eine Rückstellprobe des aus den Komponenten A und B anzumischenden Harzes herzustellen. An dieser ist die Einhaltung der Eigenschaften nach Abschnitt 3.1.2.3 unter Punkt 1) die Dichte zu überprüfen.

3	DIN EN ISO 1183-1	Kunststoffe -Verfahren zur Bestimmung der Dichte von nicht verschäumten Kunststoffen- Teil 1: Eintauchverfahren, Verfahren mit Flüssigkeitspyknometer und Titrationsverfahren (ISO 1183-1:2012); Deutsche Fassung EN ISO 1183-1:2012, Ausgabe:2013-04
4	DIN EN ISO 1172	Textilglasverstärkte Kunststoffe - Prepregs, Formmassen und Lamine - Bestimmung des Textilglas- und Mineralfüllstoffgehalts; Kalzinierungsverfahren (ISO 1172:1996); Deutsche Fassung EN ISO 1172:1998; Ausgabe:1998-12
5	DIN EN 14022	Strukturklebstoffe - Bestimmung der Topfzeit (Verarbeitungszeit) von Mehrkomponentenklebstoffen; Deutsche Fassung EN 14022:2010; Ausgabe:2010-06
6	DIN EN 10204	Metallische Erzeugnisse - Arten von Prüfbescheinigungen; Deutsche Fassung EN 10204:2004; Ausgabe:2005-01

2.2.2 Verpackung, Transport, Lagerung

Die vom Vorlieferanten angelieferten Komponenten für die Harzbeschichtung auf der jeweiligen Baustelle, sind bis zur weiteren Verwendung in geeigneten, getrennten, luftdichten Behältern in Räumlichkeiten des Antragstellers zu lagern. Der Antragsteller hat dafür zu sorgen, dass die Gebinde der Komponenten A und B in seinen Räumlichkeiten so zu lagern sind, dass diese nicht beschädigt werden. Die Lagerung der Harzkomponenten A und B im Werk des Antragstellers muss in geeigneten Behältnissen unter Einhaltung der Lager-temperatur von ca. +10 °C bis +25 °C erfolgen. Die Lagerzeit der Komponente A (Harze "Tubus" und "Tubus 1") beträgt ca. 6 Monate und der Komponente B (Härter) ca. 9 Monate nach der Herstellung.

Werden die Harzkomponenten im Werk des Antragstellers abgefüllt, so darf dies nur in dafür geeignete Transportbehälter erfolgen (z. B. in Kunststoffkanister). Das Abfüllen darf nur in trockene, saubere und fettfreie Behälter erfolgen. Diese sind vor direkter Sonneneinstrahlung zu schützen. Werden diese Behälter bei den Anwendern des Verfahrens gelagert, so ist auch dazu die genannte Lagertemperatur einzuhalten. Transport und Lagerung muss so erfolgen, dass dadurch die Verwendbarkeit der Komponenten nicht beeinträchtigt wird.

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

2.2.3 Kennzeichnung

Die Transportgebinde der Harzkomponenten A und B sind mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) nach den Übereinstimmungszeichen-Verordnungen der Länder, einschließlich der Bescheidnummer Z-42.3-439, zu kennzeichnen. Die Kennzeichnung darf nur erfolgen, wenn die Voraussetzungen nach Abschnitt 2.3 Übereinstimmungsbestätigung erfüllt sind.

Der Hersteller hat auf den Gebinden, 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 die Transportbehälter der Harzkomponenten mindestens wie folgt zu kennzeichnen mit:

- Komponentenbezeichnung A (Polyesterharz) und B (Härter)
- Lager-Temperaturbereich +10 °C bis +25 °C
- Gebindeinhalt (Volumen- oder Gewichtsangabe)
- Chargennummer

2.3 Übereinstimmungsbestätigung

2.3.1 Allgemeines

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

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*)

Für die Erteilung des Übereinstimmungszertifikats 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 Übereinstimmungszertifikats zur Kenntnis zu geben.

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

2.3.2 Werkseigene Produktionskontrolle

In jedem Herstellwerk ist eine werkseigene Produktionskontrolle einzurichten und durchzuführen. Unter werkseigener Produktionskontrolle wird die vom Hersteller vorzunehmende kontinuierliche Überwachung der Produktion verstanden, mit der dieser sicherstellt, dass die von ihm hergestellten Bauprodukte den Bestimmungen 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 Antragsteller hat sich bei jeder Lieferung der Komponenten A Harz und B Härter davon zu überzeugen, dass die geforderten Eigenschaften nach Abschnitt 2.1.1 eingehalten werden.

Dazu hat sich der Antragsteller vom jeweiligen Vorlieferanten der Rohstoffe der Harzkomponenten entsprechende Zeugnisse in Anlehnung an DIN EN 10204⁶ nach Tabelle 1 vorlegen zu lassen.

Im Rahmen der Wareneingangskontrolle sind zusätzlich die in Abschnitt 2.1.1 (Harzsystem) und Tabelle 1 genannten Eigenschaften stichprobenartig zu überprüfen. Außerdem ist zu prüfen, ob das Reaktionsvermögen der Harzkomponenten Harz und Härter eingehalten werden.

Tabelle 1: "Prüfbescheinigungen"

Verfahrenskomponenten		Eigenschaften entsprechend Abschnitt 2.1.1	Prüfbescheinigung nach DIN EN 10204 ⁶
Tubus (Harz) Tubus 1 (Harz)	A	Dichte Viskosität Glasfaseranteil (Glasflocken)	Abnahmeprüfzeugnis 3.1
Härter	B	Dichte Viskosität	Werksbescheinigung 2.1

Weiterhin ist die Topfzeit nach Abschnitt 2.1.1 Punkt 3) sowie die Dichte und Biegespannung in Abschnitt 3.1.2.3 des gebrauchsfertigen Harzgemisches an mindestens drei Probekörpern 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 je Charge 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, 3.1.2.3, 3.1.2.4 (DSC-Analyse), 3.1.2.5 (DMA-Analyse) und 2.2.3 sowie die IR-Spektroskopien zu überprüfen.

Die Ergebnisse sind mit den Werten des Prüfberichtes Nr. 09.29127 des Ingenieurbüro Siebert und Knipschild zu vergleichen und zu bewerten. Die Probenahme und Prüfungen obliegen jeweils der anerkannten Überwachungsstelle. Bei der Fremdüberwachung sind auch die Prüfbescheinigungen 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 Regelungsgegenstandes

3.1 Planung und Bemessung

3.1.1 Planung

Zur Feststellung, ob Schäden der Abwasseranlage unter Verwendung des Zwei-Komponenten-Polyester-Harzsystems mit dem "Tubus System" saniert werden können, ist eine Inspektion gemäß DIN EN 1986-3² durchzuführen. Die Angaben der notwendigen Leitungsdaten sind zu überprüfen und zu dokumentieren, z. B. Leitungsmaterial, -führung und -länge, Umlenkungen und Nennweiten, Lage der Lüftungsleitungen über Dach sowie der Reinigungsöffnungen, hydraulische Verhältnisse, bereits durchgeführte Reparaturmaßnahmen sowie die Feststellung von nicht mehr benötigten Anschlüssen.

Vorhandene Videoaufnahmen müssen anwendungsbezogen ausgewertet werden. Die Richtigkeit der Angaben ist vor Ort zu prüfen. Eine Bewertung des Zustandes der beste-

henden Abwasserleitung hinsichtlich der Anwendbarkeit des "Tubus System" zur Sanierung ist vorzunehmen.

Dabei sind insbesondere die zu sanierenden Leitungsabschnitte hinsichtlich der Brandschutzanforderungen im Einzelfall zu bewerten.

Abwasserleitungen mit Rohrabschottungen, die mit Bauprodukten ausgeführt wurden, die im Brandfall aufschäumen (z. B. Rohrmanschetten) dürfen nicht saniert werden. Diese müssen bei der Sanierung ausgespart und im Anschluss überprüft werden.

Die hydraulische Wirksamkeit der Abwasserleitungen darf nicht beeinträchtigt werden. Ein entsprechender Nachweis ist ggf. zu führen.

Grundleitungen dürfen mit dieser Beschichtung nicht saniert werden.

3.1.2 Bemessung

3.1.2.1 Wanddicken

Die Wanddicken betragen systembedingt bei dieser Sanierungsmaßnahme 2 mm bis 3,5 mm.

3.1.2.2 Brandverhalten

Die Harze erfüllen die Anforderungen an normalentflammbare Baustoffe und sind der Baustoffklasse B2 nach DIN 4102-1⁹ zugeordnet.

3.1.2.3 Eigenschaften des ausgehärteten Harzsystems

Das glasfaserverstärkte Polyesterharz weist im ausgehärteten Zustand folgende Eigenschaften auf:

- Dichte in Anlehnung an DIN EN ISO 1183-1³: $\approx 1,35 \text{ g/cm}^3$
- Kurzzeit-Biege-E-Modul in Anlehnung an DIN EN ISO 178¹⁰: $\geq 5.449 \text{ N/mm}^2$
- Biegespannung σ_B in Anlehnung an DIN EN ISO 178¹⁰: $\geq 43 \text{ N/mm}^2$

3.1.2.4 Eigenschaften des ausgehärteten Harzverbundes 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)) gemäß DIN EN ISO 11357-2¹¹ Halbstufenhöhenverfahren festgestellt wurden:

Glasübergangstemperatur T_{G1} (Ist-Zustand des Reaktionsharzsystems; erste Heizphase)
 $\geq +49 \text{ °C}$

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

$\geq +90 \text{ °C}$

3.1.2.5 Eigenschaften des ausgehärteten Harzverbundes aufgrund der dynamisch-mechanische-Analyse (DMA-Analyse)

DMA-Analyse nach ISO 6721-5¹² nach Abschnitt 3.2.10.1 (alternativ) für die Bestimmung des Biege-E-Moduls.

9	DIN 4102-1	Brandverhalten von Baustoffen und Bauteilen – Teil 1: Baustoffe; Begriffe, Anforderungen und Prüfungen; Ausgabe:1998-05 in Verbindung mit Berichtigung 1; Ausgabe:1998-08
10	DIN EN ISO 178	Kunststoffe - Bestimmung der Biegeeigenschaften (ISO 178:2001 + Amd.1:2004); Deutsche Fassung EN ISO 178:2003 + A1:2005; Ausgabe:2006-04
11	DIN EN ISO 11357-2	Kunststoffe - Dynamische Differenz-Thermoanalyse (DSC) – Teil 2: Bestimmung der Glasübergangstemperatur und der Glasübergangsstufenhöhe (ISO 11357-2:2013), Deutsche Fassung EN ISO 11357-2:2014; Ausgabe:2014-07
12	ISO 6721-5	Kunststoffe - Bestimmung dynamisch-mechanischer Eigenschaften - Teil 5: Biegeschwingung - Erzwungene Schwingungen; Ausgabe:1996-05 mit Änderung 1; Ausgabe:2007-02

3.2 Ausführung

3.2.1 Allgemeines

Schadhafte Abwasserleitungen werden mit dem "Tubus System" saniert, indem über ein endoskopisches Verfahren drei Lagen des Polyesterharzes in einem kombinierten Sprüh- und Schleuderverfahren auf der Rohrrinnenseite aufgetragen werden. Das Harz härtet nach Auftrag unter Umgebungstemperaturen aus und bildet nach der Aushärtung ein selbsttragendes "Rohr im Rohr System" mit Wanddicken von 2 mm bis 3,5 mm.

In der Regel werden die senkrechten Fallleitungen vom Dach über die Belüftungsleitung und die Anschlussleitungen über die Anschlüsse der Sanitärobjekte saniert .

Das Verfahren eignet sich auch zur partiellen Reparatur von Teilstrecken, dabei werden die Übergänge in weicher Linie ohne abrupte Kanten ausgeführt. Es können Umlenkungen und Verzüge bis 90 Grad saniert werden.

Der Antragsteller hat ein Verfahrenshandbuch mit Beschreibung der einzelnen, auf die Ausführungsart des Sanierungsverfahrens bezogenen Anweisungen und Handlungsschritten zu erstellen.

Der Antragsteller hat außerdem dafür zu sorgen, dass die Ausführenden hinreichend mit dem Verfahren vertraut gemacht werden.

Die Sanierungsmaßnahmen dürfen nur von Mitarbeitern/Anwendern ausgeführt werden, die eingehend mit dem Sanierungsverfahren vertraut gemacht wurden. Dazu gehören Schulungsmaßnahmen des Antragstellers. Es ist auch sicher zu stellen, dass der Anwender sich mit dem Verfahrenshandbuch, der Betriebsanleitung, der Sicherheits- und technischen Datenblättern des Harzsystems vertraut gemacht und die damit verbundenen Kenntnisse dazu erworben hat. Die hinreichende Fachkenntnis des ausführenden Betriebes kann durch ein entsprechendes Gütezeichen des Güteschutz Kanalbau e. V.¹³ dokumentiert werden.

Vor Beginn der Sanierungsmaßnahme sind alle betroffenen Leitungsabschnitte außer Betrieb zu nehmen. Vor der Verarbeitung der Komponenten ist sicherzustellen, dass die Komponenten, die Abwasserleitungsanlage sowie deren Umgebung, die vom Hersteller vorgegebenen Verarbeitungstemperaturen von +10 °C bis +40 °C aufweisen.

Mit dem Verfahren können Leitungen der Nennweiten DN 50 bis DN 250 sowie Fußbodenentwässerungen saniert werden.

Bei folgenden baulichen Gegebenheiten ist u. a. die Ausführung des "Tubus System"-Verfahren möglich:

- a) Sanierung der senkrechten Fallleitung,
- b) Sanierung der Sammelleitungen und
- c) Sanierung der Anschlussleitungen.

Als Zugangsöffnungen können Belüftungsleitungen, Revisions- und Reinigungsöffnungen, Fußbodenentwässerungen sowie Sanitärobjekte dienen. Voraussetzung ist, dass die Größe der Zugangsöffnungen ausreichend ist, um den Sprüh- oder Zentrierkopf einzuführen.

Die für die Durchführung des Verfahrens erforderlichen Schritte sind unter Verwendung von Protokollblättern (z. B. Anlage 6) für jede Sanierung festzuhalten.

Die einschlägigen Unfallverhütungsvorschriften sind bei der Vorbereitung und Ausführung des Sanierungsverfahrens zu beachten.

¹³

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

3.2.2 Geräte und Einrichtungen

Für die Anwendung des "Tubus Systems" sind mindestens folgende Geräte und Einrichtungen erforderlich:

- Geräte zur visuellen Prüfung
- Geräte zur Reinigung für kleine bis mittlere Nennweiten (abrasiv empfindliche Rohrmaterialien sind durch entsprechend weichen Aufsätzen wie Bürsten und Schwämme bzw. eine Hochdruckspülung zu reinigen.
- Reinigungsmittel, Reinigungsbürsten, Reinigungsketten Wasserschlauch
- Wellenantrieb und Schleuderdüse
- Sprühkopf und Zubehör, Spüldüsen
- Förderschläuche, Zentrierringe, Drehmotor für den Antrieb des Sprühkopfes und Bürstenaufsätze zur Glättung der Oberfläche
- pneumatische Blasen zum Absperrern
- Wettergeschützter Arbeitsplatz, Geräte und Ausrüstungen für die Mischung des Harzsystems
- Harzkomponenten A und B
- Stromversorgung
- Gebläse, Heizlüfter und Wassersauger
- Packer, Luftschlauch und Pumpe
- Rührgerät
- Kompressor und Zweikomponentenpumpe
- Winden für größere Nennweiten
- persönliche Schutzausrüstungen
- Schlauchkamera
- Handwerkzeuge
- Bohrmaschine
- Kleinteile wie Schrauben, Drähte

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

3.2.3 Erfassen der notwendigen Leitungsdaten

Vor Beginn der Arbeiten sind die notwendigen Leitungsdaten mittels einer Inspektionskamera gemäß Abschnitt 3.1.1 zu erfassen.

3.2.4 Vorbereitung und Reinigung der Leitungsanlage

Da die Geruchverschlüsse oder ganze Sanitärobjekte bei der Sanierung demontiert werden und keine Gerüche sowie Keime in den Aufenthaltsraum gelangen dürfen, ist die Absauganlage (Gebläse) an den entsprechenden Entlüftungsöffnungen über Dach gemäß Anlage 1 zu montieren und in Betrieb zu nehmen. Der Arbeitsbereich ist mit entsprechendem Abdeckmaterial vor Verschmutzung zu schützen. Es muss gewährleistet sein, dass kein Abwasser während der Sanierungsarbeiten in die zu sanierende Abwasseranlage eindringen kann.

Anschließend sind die zu sanierenden Rohrleitungen und Fußbodenentwässerungen mit warmem Wasser zu spülen. Ob diese Reinigung für die Anwendung des Sanierungsverfahrens hinreicht, ist durch Befahrung mit der Kamera zu kontrollieren und zu bewerten. In Abhängigkeit von den vorhandenen Abwasserleitungen (Werkstoff, Verschmutzungs- bzw. Korrosionsgrad) ist die Werkzeugauswahl für die ggf. erforderliche weitere Reinigung gemäß Anlage 2 zu treffen. Die Reinigungsergebnisse sind mithilfe der Kamera zu kontrollieren. Die

Reinigung ist so lange zu wiederholen bis die Innenoberfläche der Abwasserleitungen frei von losen Bestandteilen ist.

Im Anschluss sind die zu sanierenden Abwasserleitungen ggf. durch Aufstellen eines Heizluftgebläses gemäß Anlage 3 zu trocknen. Die Dauer der Trocknung ist von verschiedenen Parametern abhängig (Nennweiten, Werkstoff, horizontale oder vertikale Lage, Feuchtigkeit) und benötigt in der Regel zwischen 15 Minuten und 20 Minuten. Durch Aufstellen von zusätzlichen Heizlüftern in den Wohneinheiten kann die Trocknungsphase verkürzt werden.

Zur Dokumentation im Anschluss an die Reinigung und Trocknung unter Verwendung einer Kamera mit Videoaufzeichnung ist der Ist-Zustand festzuhalten. Löcher und Risse, welche vor der Reinigung durch Ablagerungen und Inkrustierungen nicht zu erkennen waren, sind zu dokumentieren.

3.2.5 Verschließen von Löchern und nicht benötigten Zuläufen

Für das Verschließen von großflächigen Löchern oder nicht benötigten Seitenzuläufen ist vor dem Harzauftrag eine harzgetränkte Glasfaser-Manschette am Schadensort zu platzieren. Dazu ist aus einer Glasfaserlage eine Manschette mit Abmessungen entsprechend der Nennweite so herzustellen, dass die Breite und Länge des Schadens überdeckt wird. Mit einem nennweitenabhängigen Packer unter Kontrolle einer Kamera ist die Glasfaser-Manschette auf der Innenseite des Rohrschadens zu platzieren. Die Manschette ist so beschaffen, dass sie nach Druckbeaufschlagung des Packers an der zu verschließenden Stelle verbleibt. Nach der Beschichtung und Aushärtung trägt die aplizierte Glasfaser-Manschette nicht auf, es verbleibt im sanierten Rohr.

3.2.6 Anwendung des "Tubus Systems"

Vor dem Auftragen des Harzes sind die Verfallsdaten und Losnummern der Verbrauchsmaterialien zu überprüfen; diese sind von dem für die Sanierung Verantwortlichen auf dem Formblatt "Eigenkontrolle" einzutragen. Es müssen nach der Sanierung an geeigneter Stelle Rückstellproben entnommen werden. Sofern eine Entnahme gemäß Abschnitt 3.2.7 nicht möglich ist, sollte durch Herstellen von Überlängen die Entnahme von Rückstellproben ermöglicht werden.

Die Verfahrenskomponenten bestehend aus den Harzen "Tubus" und "Tubus 1" sowie dem Härter müssen den vom Hersteller angegebenen Verarbeitungstemperaturen entsprechen; dies ist ebenfalls im v. g. Formblatt zu notieren. Das Harz ist mit einem Rührwerk 2 Minuten langsam, gleichmäßig und schlierenfrei ohne Lufteinschlüsse gründlich zu durchmengen; die im Harz vorhandenen Glasflocken müssen gleichmäßig im Gebinde verteilt sein.

Beim Einbringen des Harzgemisches sind von den hinreichend mit dem Sanierungsverfahren vertraut gemachten Ausführenden, die Arbeitsschutzausrüstungen gemäß den Verarbeitungshinweisen zu tragen.

Das Gebläse und ggf. der Heizlüfter sind abzuschalten.

Zum Aufbringen der ersten Innenbeschichtung ist das Harz und der Härter durch die mit Druckluft angetriebene Zweikomponentenpumpe mit integriertem Mischer und den daran angeschlossenen Schläuchen dem Sprühkopf zu zuführen. Das einzustellende Mischungsverhältnis entspricht in Abhängigkeit der Temperatur dem im Abschnitt 2.1.1 angegebenen Verhältnis. Der Sprühkopf ist bis zum Ende der zu sanierenden Leitung einzubringen und beginnt mit dem Einschalten der Zweikomponentenpumpe mit der Rotation. Anschließend ist der Schlauch gleichmäßig entsprechend Anlage 4 heraus zu ziehen; dabei bestimmt die jeweilige zu sanierende Nennweite und die Zugeschwindigkeit den Schichtdickenauftrag; dieser sollte 1,0 mm bis 1,5 mm betragen. Im bestimmten Fällen, z. B. bei großen Längen oder Nennweiten, kann durch den Einsatz einer maschinellen Zugeinrichtung die Zuggeschwindigkeit gesteuert werden.

Der Pumpendruck ist in Abhängigkeit des Durchmessers der zu sanierenden Leitung, der Schlauchlänge und der Zugeschwindigkeit des Sprühkopfes einzustellen. Der Sprühkopf ist durch einen Abstandhalter (Nennweiten abhängiger Zentrierring) zentrisch im Rohr zu

führen. Der Auftrag ist durch die im Abstand von ca. 15 cm - 20 cm mitgeführte Kamera zu kontrollieren. Der eingeschaltete Sprühkopf ist durch die Leitung zu ziehen, er darf nicht geschoben werden!

Nach dem 1. Beschichtungsvorgang ist die jeweils 45 Minuten bis 60 Minuten dauernde Trocknungsphase einzuhalten; hierfür ist das Gebläse wieder einzuschalten. Die Werkzeuge wie Pumpe, Schläuche, Sprühkopf und Zentrierring, sind durch Spülen mit einem geeigneten Reinigungsmittel zu reinigen; dabei ist auf eine gute Durchlüftung der Räumlichkeiten sowie auf den verantwortungsvollen Umgang mit dem Reinigungsmittel entsprechend der Arbeitsschutzanweisungen und Sicherheitsdatenblätter zu achten. Die Anhärtung der Beschichtungsoberfläche ist mit dem geschützten Finger sensorisch zu prüfen; bei ausreichender Anhärtung kann mit der 2. Beschichtung begonnen werden.

Der 2. Beschichtungsvorgang wird analog zu der 1. Beschichtung bei abgeschaltetem Gebläse vorgenommen, allerdings mit geänderter Drehrichtung des Sprühkopfes. Nach dem Auftragen der zweiten Schicht wird unter Zufuhr des Harzes zur Glättung der Oberfläche eine rotierende Nylonbürste gemäß Anlage 5 durch die Rohrleitung gezogen. Im Anschluss folgen die Trocknungsphase bei eingeschaltetem Gebläse und die Reinigung der Werkzeuge.

Der 3. Beschichtungsvorgang, wieder mit geänderter Drehrichtung, schließt die Sanierung ab. Dabei sollten die Mindestwanddicken der Tabelle 2 erreicht werden.

Tabelle 2: "Mindestwanddicken der Beschichtung"

Durchmesser [mm]	Mindestwanddicken
DN 50 bis DN 80	2,0 mm
DN 90 bis DN 100	2,5 mm
DN 110 bis DN 200	3,0 mm
DN 200 bis DN 250	3,5 mm

In der Regel werden erst die Grund-, Sammel- und Falleleitungen saniert, danach wohnungsweise die Anschluss- und Verbindungsleitungen.

3.2.7 Bodenabläufen und Reinigungsöffnungen

Bodenabläufe und Reinigungsformstücke können mit saniert werden. Die Bodenabläufe und Reinigungsformstücke sind zu reinigen, zu spülen und zu trocknen.

Bei Bodenabläufen sind die durch Stopfen zuvor verschlossenen Öffnungen zur Reinigung der Geruchsverschlüsse bei starker Korrosion heraus zu bohren. Anschließend sind die Abläufe mittels Sprühkopf gemäß Abschnitt 3.2.6 zu beschichten und Fehlstellen mit einem Pinsel nach zu bearbeiten. Die Kontrolle ist mit Hilfe eines Winkelspiegels durchzuführen. Die Stopfenöffnung ist nach der Sanierung mit einem elastischen Kunststoff-Verschlussstopfen zu verschließen.

Die Deckel der Reinigungsformstücke sind durch Einlegen von Folie oder Papier auf der Innenseite des Deckels vor der Beschichtung zu schützen. Nach der Sanierung sind die Deckel zu öffnen und die Beschichtung innerhalb der Öffnung mittels einer Säge aus zu entfernen. Die Innenseite der Deckel sind ebenfalls mit einem Pinsel zu beschichten. Nach der Trocknung sind die Öffnungen mit den Deckeln und neuen elastomeren Dichtungen dicht zu verschließen. Der Ausschnitt ist als Rückstellprobe aufzubewahren.

3.2.8 Inbetriebnahme

Die Reinigung der sanierten Abwasserleitungen mittels Hochdruckspülung (max. 100 bar) darf frühestens nach 7 Tagen nach der Sanierung erfolgen.

Die Inbetriebnahmezeiten der sanierten Abwasserleitungen sind der Tabelle 3 zu entnehmen.

Tabelle 3: "Inbetriebnahmezeiten nach der Sanierung"

Wasserbelastbarkeit mit Temperaturen von ca. +20 °C (z. B. Toilettenspülung)	20 Minuten
Wasserbelastbarkeit mit Temperaturen von ca. +40 °C (z. B. Dusch- / Badewasser)	30 Minuten
Wasserbelastbarkeit mit Temperaturen von ca. +90 °C (z. B. Küchenspüle Kochwasser)	1 Stunde

3.2.9 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 Rückstände vorhanden sind.

Nach Aushärtung des Beschichtungssystems ist die Dichtheit zu prüfen. Dies kann auch abschnittsweise erfolgen. Die Wasserdichtheit kann mittels Vollenfüllung der sanierten Leitungen geprüft werden.

3.2.10 Prüfungen an entnommenen Proben

3.2.10.1 Allgemeines

Für die Untersuchung der charakteristischen Materialeigenschaften bzw. Festigkeitseigenschaften sind auf der Baustelle Probekörper zu entnehmen oder es sind Rückstellproben nach Abschnitt 3.2.6 und 3.2.7 anzufertigen.

3.2.10.2 Ermittlung der Festigkeitseigenschaften

Biegeeigenschaften

An den auf der Baustelle entnommenen Proben sind die Biegeeigenschaften in Anlehnung an DIN EN ISO 178¹⁰ nach Abschnitt 3.1.2.3 zu ermitteln.

DSC- / DMA-Analyse

An den auf der Baustelle entnommenen Proben kann alternativ auch eine DSC-Analyse und/oder eine DMA-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 Harzes mit den Glasflocken im Bereich des Sägeschnitts gemäß DIN 18820-3¹⁴, Abschnitt 5.2
4. Entnahme des Probestücks zur DSC-/DMA-Analyse aus dem Laminat
5. DSC-Analyse nach DIN EN ISO 11357-2¹¹ Halbstufenhöhenverfahren und/oder DMA-Analyse nach ISO 6721-5¹²
6. Bewertung der Ergebnisse

¹⁴ 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

3.2.11 Übereinstimmungserklärung über die ausgeführte Reperaturmaßnahme

Die Bestätigung der Übereinstimmung der ausgeführten Sanierungsmaßnahme mit den Bestimmungen der von diesem Bescheid erfassten allgemeinen Bauartgenehmigung muss vom Leiter der Sanierungsmaßnahme mit einer Übereinstimmungserklärung auf Grundlage der Festlegungen in der Tabelle 4 erfolgen. Der Übereinstimmungserklärung sind Unterlagen über die Eigenschaften der Verfahrenskomponenten nach den Abschnitten 2.1.1, 3.1.2.3 und 3.1.2.4 und 3.1.2.5 die Ergebnisse der Prüfungen nach Tabelle 4 beizufügen.

Der Leiter der Sanierungsmaßnahme oder ein bei der Sanierung 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 3.2 zu sorgen und dabei insbesondere die Prüfungen nach Tabelle 4 vorzunehmen oder sie zu veranlassen. Anzahl und Umfang der ausgeführten Festlegungen sind Mindestanforderungen.

Tabelle 4: "Verfahrensbegleitende Prüfungen"

Gegenstand der Prüfung	Art der Anforderung	Häufigkeit
optische Inspektion der Leitung	nach Abschnitt 3.2.3	vor jeder Sanierung
optische Inspektion der Leitung	nach Abschnitt 3.2.9	nach jeder Sanierung
Geräteausstattung	nach Abschnitt 3.2.2	jede Baustelle
Kennzeichnung der Behälter der Sanierungskomponenten	nach Abschnitt 2.2.3	
Wasserdichtheit	nach Abschnitt 3.2.9	
Harzmischung, Harzmenge und Härungsverhalten	nach Abschnitten 3.2.6 und 3.2.7	
Aushärtungstemperatur und Aushärtungszeit	nach Abschnitten 3.2.6 und 3.2.7	
Wandaufbau, Wanddicke	nach den Abschnitten 3.1.2.1, 3.2.6 und 3.2.7 und Tabelle 2	
Biegeeigenschaften in Anlehnung an DIN EN ISO 178 ¹⁰ und/oder Überprüfung der Glasübergangstemperatur T_{G1} und T_{G2} mittels DSC-Analyse in Anlehnung an DIN EN ISO 11357-2 ¹¹ und/oder DMA-Analyse in Anlehnung an ISO 6721-5 ¹²	nach den Abschnitten 3.1.2.3, 3.1.2.4 und 3.1.2.5 und 3.2.10.2	
Ausgehärtetes glasfaserverstärktes Polyesterharz (Rückstellprobe) Biege-E-Modul	nach Abschnitt 3.1.2.3	

Die Ergebnisse der Kontrollen sind aufzuzeichnen, z. B. mit Hilfe eines Ausführungsprotokolls. Die Aufzeichnungen müssen mindestens folgende Angaben enthalten:

- Bezeichnung des Reparaturverfahrens und die Bezeichnung des verwendeten Harzsystems
- Menge und Chargennummer des verwendeten Harzes bzw. Harzkomponenten
- Umgebungs- und Kanaltemperaturen
- Unterschrift des für die Ausführung der Reparaturmaßnahme Verantwortlichen.

**Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung/
Allgemeine Bauartgenehmigung**

Nr. Z-42.3-439

Seite 15 von 15 | 29. Januar 2020

Die Aufzeichnungen und die beschrifteten Video-Aufnahmen sind zu den Bauakten zu nehmen. Sie sind dem Betreiber der Abwasserleitungen auszuhändigen und dem Deutschen Institut für Bautechnik, der zuständigen Bauaufsichtsbehörde und der fremdüberwachenden Stelle auf Verlangen vorzulegen.

4 Bestimmungen für die Nutzung, Unterhalt und Wartung

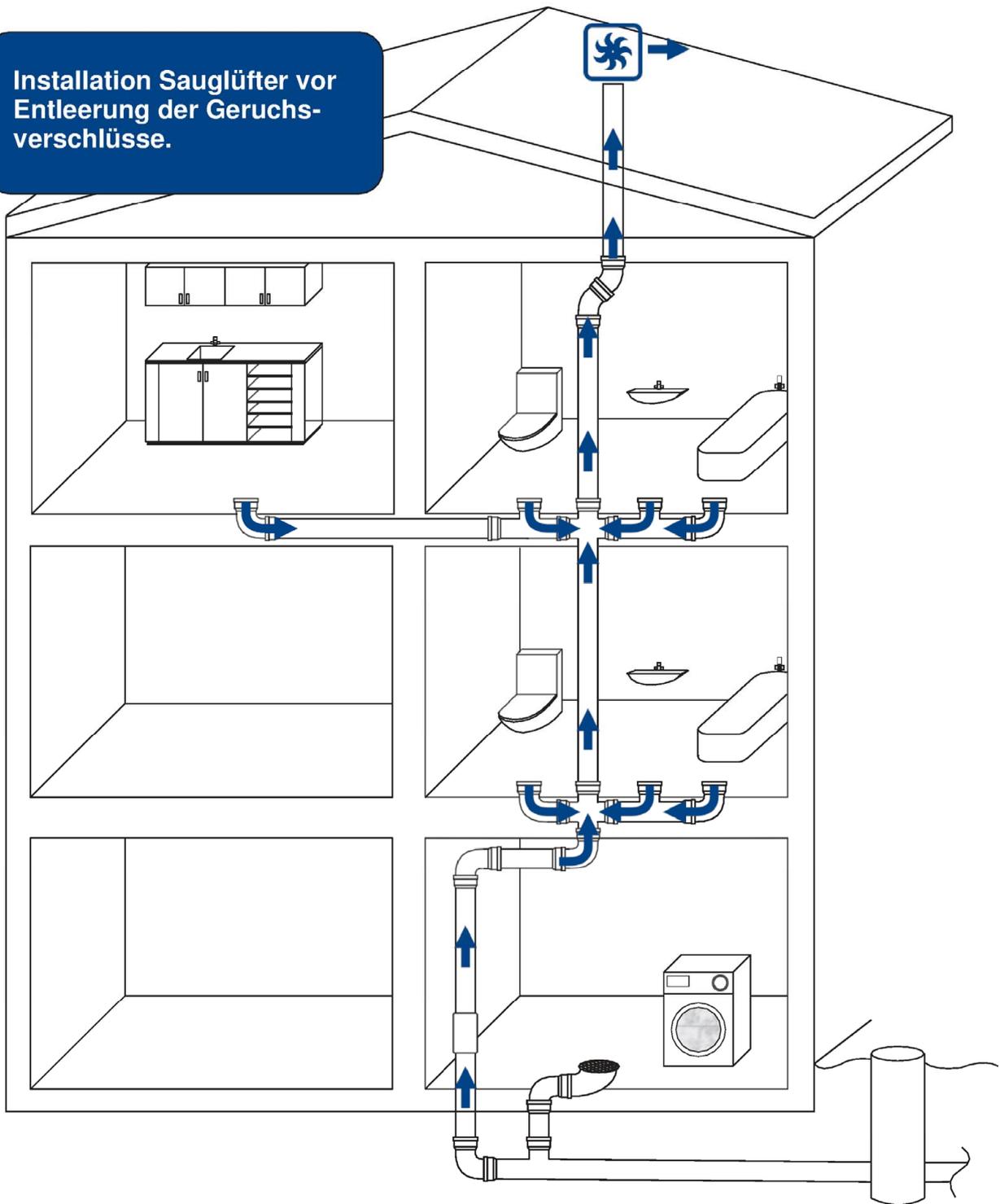
Im Keller oder im Hausanschlussraum des Gebäudes in dem die Reparaturmaßnahme durchgeführt wurde, sollte folgende Beschriftung dauerhaft und leicht lesbar angebracht werden:

- Art der Reparatur
- Bezeichnung des Leitungsabschnitts
- Jahr der Reparaturmaßnahme
- ausführende Firma

Rudolf Kersten
Referatsleiter

Beglaubigt

Installation Sauglüfter vor
Entleerung der Geruchs-
verschlüsse.

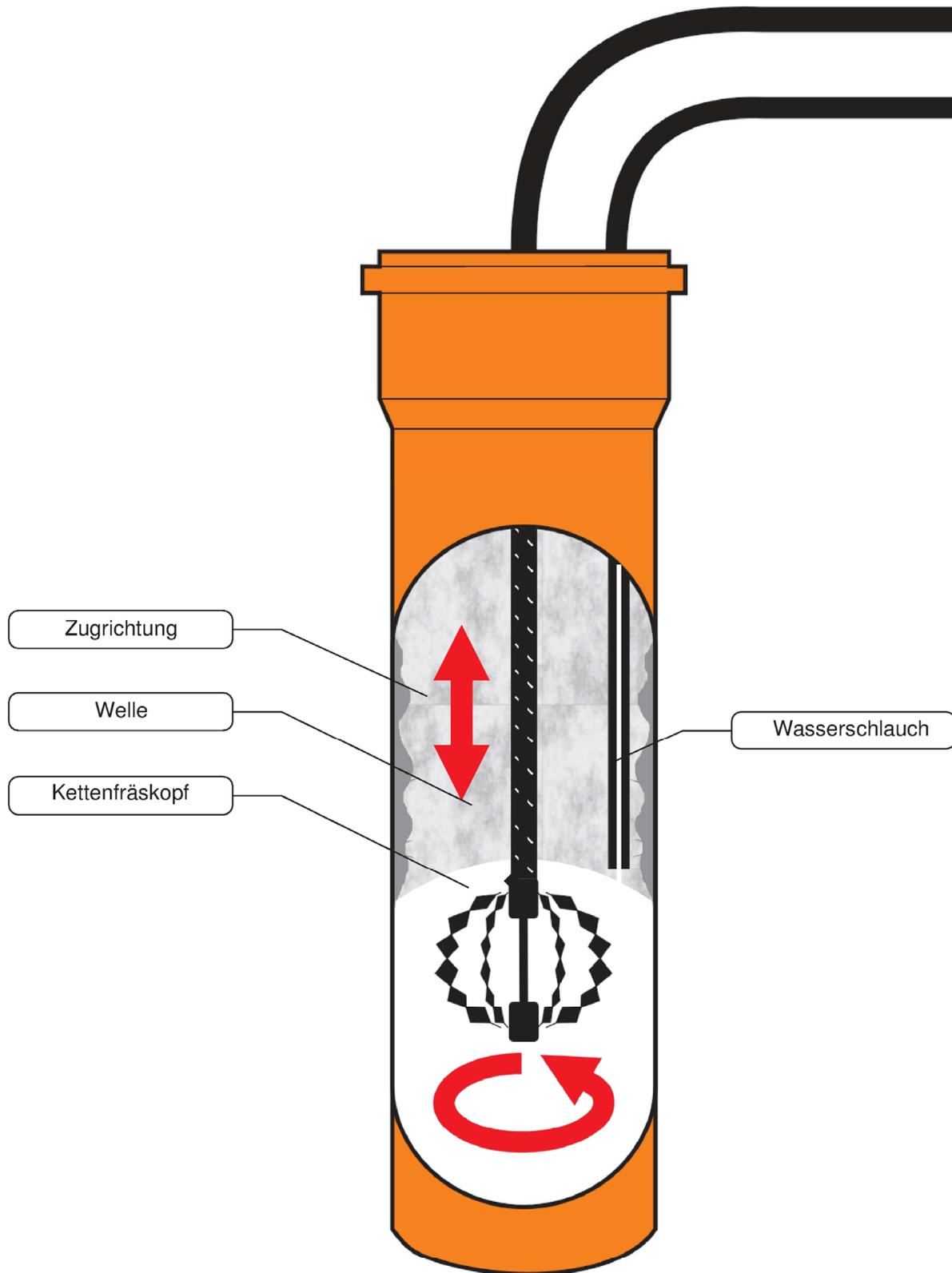


Elektronische Kopie der abZ des DIBt: Z-42.3-439

Sanierung von schadhaften Abwasserleitungen innerhalb der Gebäudestruktur im Nennweitenbereich DN 50 bis DN 250 mit dem Beschichtungssystem der Bezeichnung "Tubus System"

Anlage 1

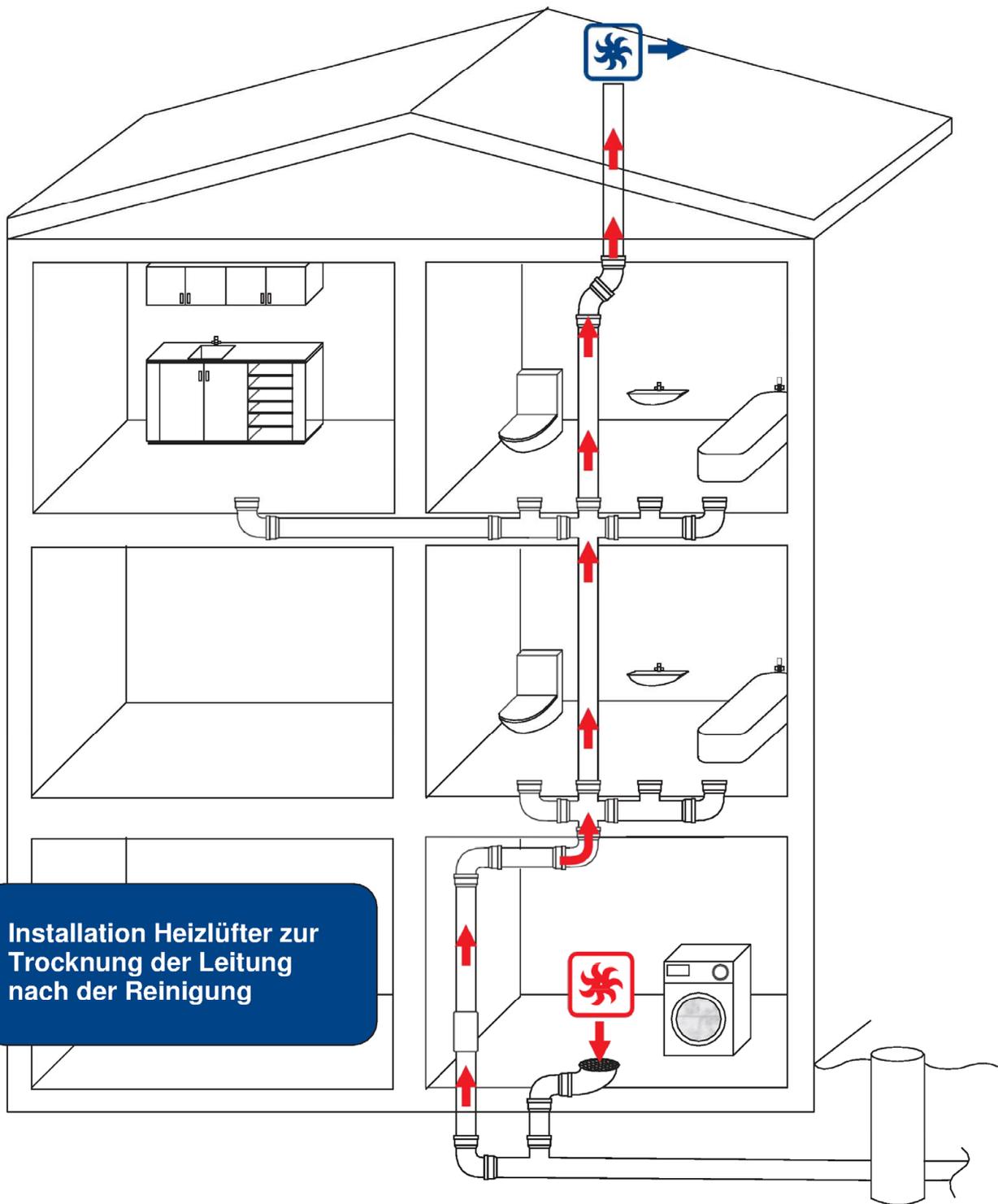
Installation Sauglüfter



Sanierung von schadhaften Abwasserleitungen innerhalb der Gebäudestruktur im Nennweitenbereich DN 50 bis DN 250 mit dem Beschichtungssystem der Bezeichnung "Tubus System"

Anlage 2

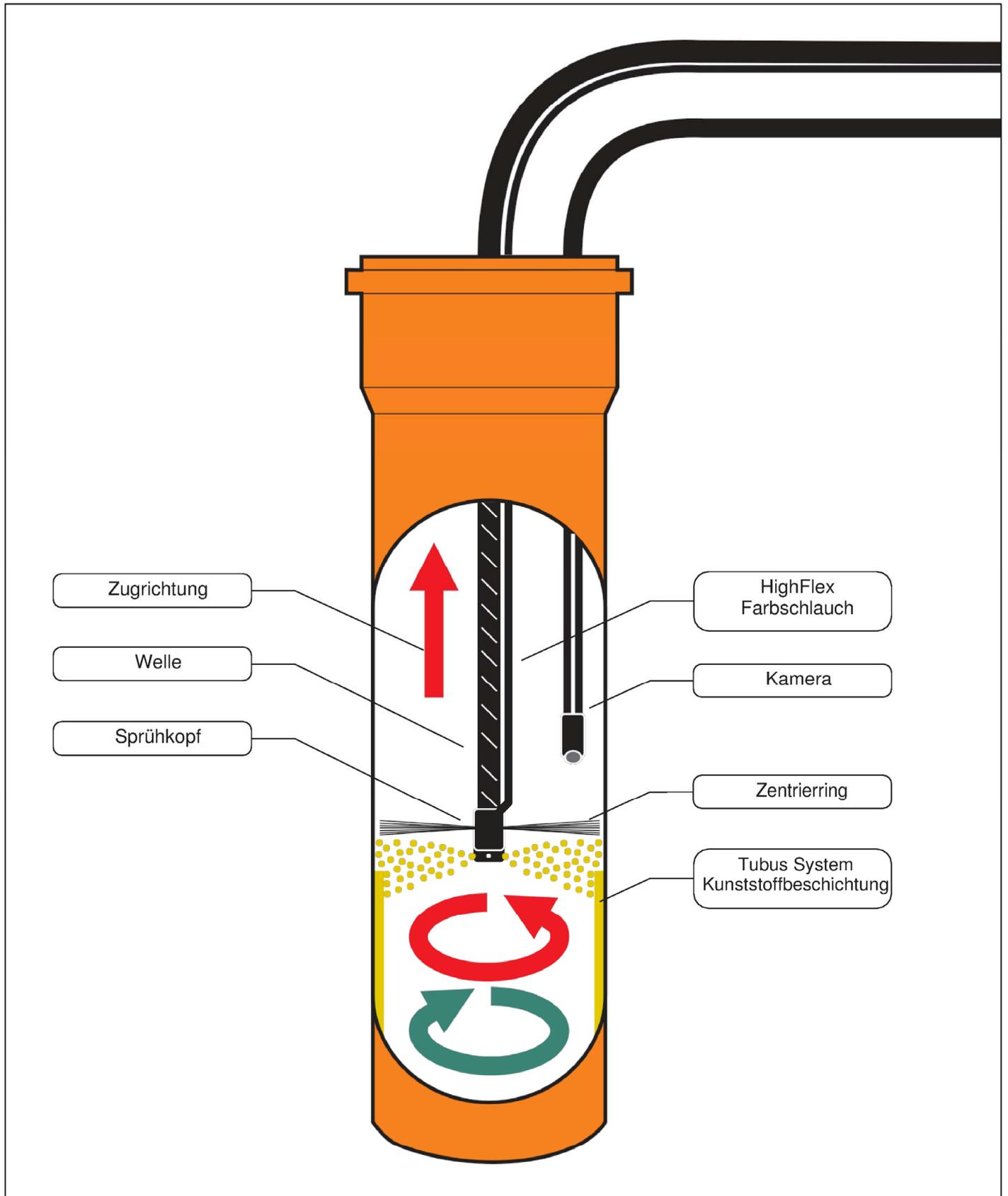
Reinigung



Sanierung von schadhaften Abwasserleitungen innerhalb der Gebäudestruktur im Nennweitenbereich DN 50 bis DN 250 mit dem Beschichtungssystem der Bezeichnung "Tubus System"

Anlage 3

Trocknung

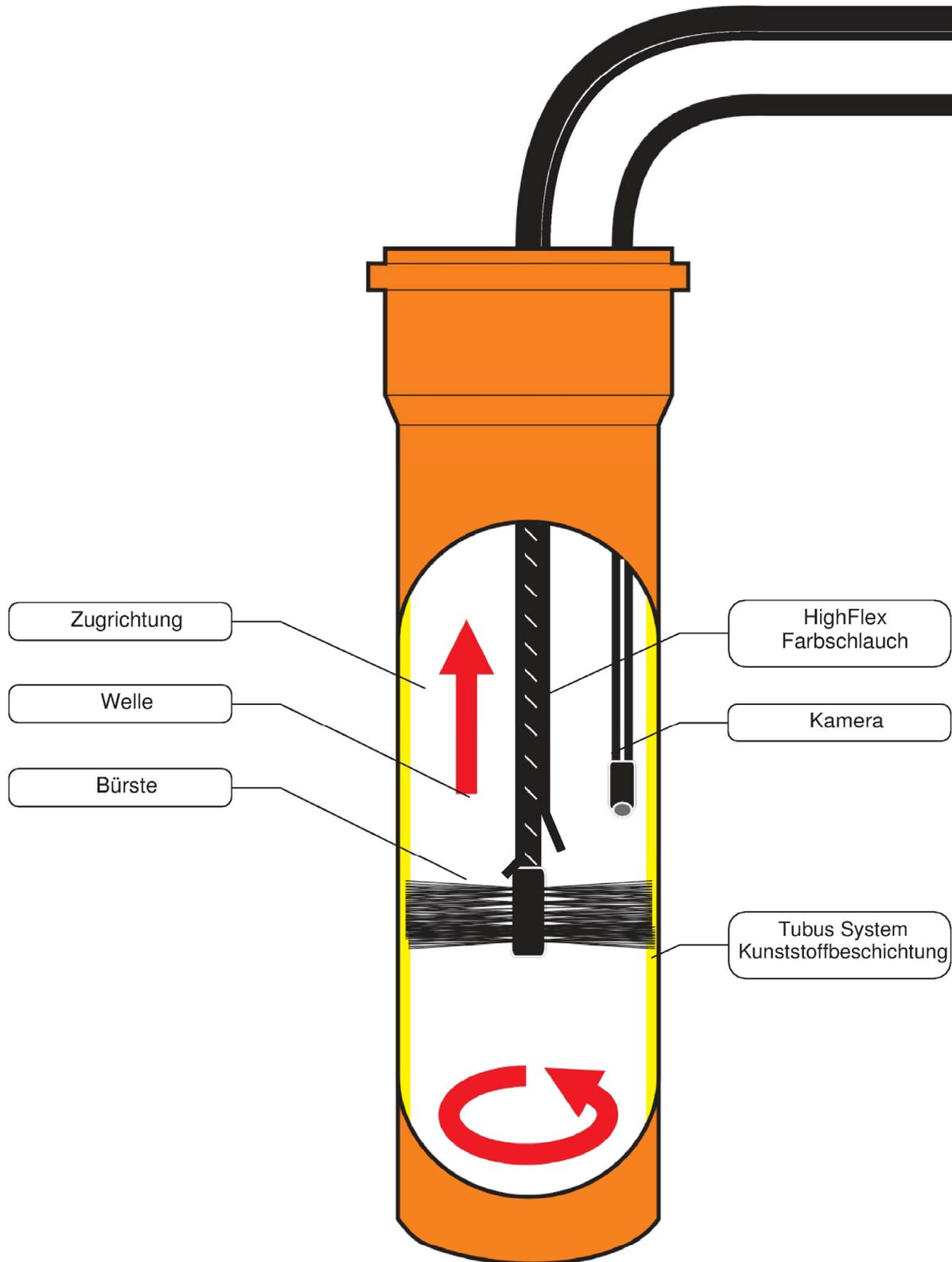


Elektronische Kopie der abZ des DIBt: Z-42.3-439

Sanierung von schadhaften Abwasserleitungen innerhalb der Gebäudestruktur im Nennweitenbereich DN 50 bis DN 250 mit dem Beschichtungssystem der Bezeichnung "Tubus System"

Beschichtung

Anlage 4



Elektronische Kopie der abZ des DIBt: Z-42.3-439

Sanierung von schadhaften Abwasserleitungen innerhalb der Gebäudestruktur im Nennweitenbereich DN 50 bis DN 250 mit dem Beschichtungssystem der Bezeichnung "Tubus System"

Oberflächenglättung

Anlage 5

Baustellenprotokoll / Eigenkontrolle

Datum:

Projekt:	<input type="text"/>	Projekt-Nr.:	<input type="text"/>
Adresse:	<input type="text"/>		
Leistungsname:	<input type="text"/>	Länge:	<input type="text"/> \emptyset <input type="text"/>

Verfahrenskomponenten

Batch-Nr. Baltoflake:	<input type="text"/>	Verf.-Datum	<input type="text"/>	Ü-Zeichen	<input type="text"/>
Batch-Nr. Peroxide:	<input type="text"/>	Verf.-Datum	<input type="text"/>	Ü-Zeichen	<input type="text"/>
Serien-Nr. Pumpe:	<input type="text"/>	Serien-Nr. Hub	<input type="text"/>		

Parameter	Temp. Leitung	Luftfeuchte Leitung	Temp. Baltoflake	Einstellung Peroxid	Verbrauch Baltoflake	Pumpen-hübe	Trocknung
1. Lage:	°C	%	°C	<input type="text"/>	Kg	<input type="text"/>	Min
2. Lage:	°C	%	°C	<input type="text"/>	Kg	<input type="text"/>	Min
3. Lage:	°C	%	°C	<input type="text"/>	Kg	<input type="text"/>	Min
4. Lage:	°C	%	°C	<input type="text"/>	Kg	<input type="text"/>	Min
Bürsten:	°C	%	°C	<input type="text"/>	Kg	<input type="text"/>	Anzahl:

Leistungen:		Anmerkungen:	
Stemmarbeiten notwendig?	<input type="checkbox"/> Ja		
Reinigung durchgeführt?	<input type="checkbox"/> Ja		
Etagenbögen?	<input type="checkbox"/> Ja	Anzahl:	bei Meter:
Richtungsänderungen?	<input type="checkbox"/> Ja	Anzahl:	bei Meter:
Reparaturen von Löchern?	<input type="checkbox"/> Ja	Anzahl:	bei Meter:
Wurde von Mietern gespült?	<input type="checkbox"/> Ja	Mietername:	
Baubehinderung erstellt?	<input type="checkbox"/> Ja		
Eigenkontrolle:		Anmerkungen:	
Aufnahme nach Reinigung erstellt?	<input type="checkbox"/> Ja	<input type="checkbox"/> VHS <input type="checkbox"/> SD	
Reaktion Harz / Härter geprüft?	<input type="checkbox"/> Ja	<input type="checkbox"/> ok <input type="checkbox"/> nicht ok	
Aufnahme nach Beschichtung? (beide Richtungen erforderlich)	<input type="checkbox"/> Ja	<input type="checkbox"/> in Fließrichtung	
		<input type="checkbox"/> gegen Fließrichtung	
		<input type="checkbox"/> VHS <input type="checkbox"/> SD	
Rückstellprobe erstellt?	<input type="checkbox"/> Ja	übergeben am/an:	
Kennzeichnung angebracht?	<input type="checkbox"/> Ja		
Ausgeführt von Team:	Vorname, Name		
Abnahme First Man:	Vorname, Name	Datum / Unterschrift	

Sanierung von schadhafte Abwasserleitungen innerhalb der Gebäudestruktur im Nennweitenbereich DN 50 bis DN 250 mit dem Beschichtungssystem der Bezeichnung "Tubus System"

Anlage 6

Baustellenprotokoll