

**Allgemeine  
bauaufsichtliche  
Zulassung/  
Allgemeine  
Bauartgenehmigung**

**Zulassungsstelle für Bauprodukte und Bauarten**

**Bautechnisches Prüfamnt**

Eine vom Bund und den Ländern  
gemeinsam getragene Anstalt des öffentlichen Rechts

Mitglied der EOTA, der UEAtc und der WFTAO

Datum:

09.04.2021

Geschäftszeichen:

III 54-1.42.3-48/20

**Nummer:**

**Z-42.3-389**

**Geltungsdauer**

vom: **21. April 2021**

bis: **1. Juli 2022**

**Antragsteller:**

**RS Technik AG**  
Seestraße 25  
8702 ZOLLIKON  
SCHWEIZ

**Gegenstand dieses Bescheides:**

**Bauprodukte und deren Verwendung zur Ausführung von Schlauchlinern 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.

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 und Verwendungs- bzw. Anwendungsbereich

Dieser Bescheid 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 Fill A-B 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.

Dieser Bescheid gilt für die Renovierung bzw. Sanierung von Abwasserleitungen die dazu bestimmt sind Abwasser gemäß DIN 1986-3<sup>1</sup> 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 nachfolgende 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-Außenschlauch einzuziehen.

Seitenzuläufe werden entweder in offener Bauweise oder mittels eines Reparatur- bzw. Sanierungsverfahrens wiederhergestellt. Für den Wiederanschluss von Seitenzuläufen dürfen nur Reparatur- bzw. Sanierungsverfahren eingesetzt werden, für die allgemeine bauaufsichtliche Zulassungen mit den dazugehörigen Bauartgenehmigungen 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 11296-4<sup>2</sup>, 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 Schlauchliner

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

<sup>1</sup> DIN 1986-3 Entwässerungsanlagen für Gebäude und Grundstücke – Teil 3: Regeln für Betrieb und Wartung; Ausgabe:2004-11

<sup>2</sup> DIN EN ISO 11296-4 Kunststoff-Rohrleitungssysteme für die Renovierung von erdverlegten drucklosen Entwässerungsnetzen (Freispiegelleitungen) – Teil 4: Vor Ort härtendes Schlauchlining (ISO 11296-4:2009, korrigierte Fassung 2010-06-01); Deutsche Fassung EN ISO 11296-4:2011; Ausgabe:2011-07

- 1a. Der Polyesterfaserschlauch "MaxLiner FLEX" weist u. a. folgende Eigenschaften auf:
- Flächengewicht der Lage: 500 g/m<sup>2</sup> ± 10 % und 750 g/m<sup>2</sup> ± 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/m<sup>2</sup> ± 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/m<sup>2</sup> ± 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/m<sup>2</sup> ± 10 % und 2.700 g/m<sup>2</sup> ± 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/m<sup>2</sup> ± 10 %
  - Dicke: 6,0 mm ± 10 %
  - Porenvolumen: 90 % ± 2 %
  - PU-Beschichtungsdicke: 150 µm ± 10 %

Die Wanddicken und die Breiten der Polyesterfaserschläuche (PU-Liner) entsprechen den Angaben in den Tabellen der Anlagen 4 und 5.

2. Der Polyester-Nadelfilzschlauch "PU-Außenschlauch" weist u. a. folgende Eigenschaften auf:
- Flächengewicht: 380 g/m<sup>3</sup> ± 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 12311-1<sup>3</sup> Prüfrichtung quer: ca. 280 N/50 mm
  - Höchstzugdehnung in Anlehnung an  
DIN EN 12311-1<sup>3</sup> Prüfrichtung quer: ca. 81 %

<sup>3</sup> DIN EN 12311-1

Abdichtungsbahnen – Teil 1: Bitumenbahnen für Dachabdichtungen; Bestimmung des Zug-Dehnungsverhaltens; Deutsche Fassung EN 12311-1:1999; Ausgabe: 1999-11

- 3a. Die Epoxidharze weisen vor der Verarbeitung folgende Eigenschaften auf:
- Komponente A (Harz) "MaxPox 15 M":
    - Dichte bei +25 °C:  $\approx 1,12 \text{ g/cm}^3 \pm 10 \%$
    - Viskosität nach DIN EN ISO 3219<sup>4</sup>  
bei +25 °C und 4,5 U/min:  $\approx 900 \text{ mPa} \times \text{s} \pm 200 \text{ mPa} \times \text{s}$
    - pH-Wert:  $\approx 7$
  - Komponente A (Harz) "MaxPox Fill A":
    - Dichte bei +25 °C:  $\approx 1,59 \text{ g/cm}^3 \pm 10 \%$
    - Viskosität nach DIN EN ISO 3219<sup>4</sup>  
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:  $\approx 10$
- 3b. Die Härter weisen vor der Verarbeitung folgende Eigenschaften auf:
- Komponente B (Härter) "MaxPox 20":
    - Dichte bei +25 °C:  $\approx 1,02 \text{ g/cm}^3 \pm 10 \%$
    - Viskosität nach DIN EN ISO 3219<sup>4</sup>  
bei +25 °C und 4,5 U/min:  $\approx 660 \text{ mPa} \times \text{s} \pm 150 \text{ mPa} \times \text{s}$
    - pH-Wert:  $\approx 13$
  - Komponente B (Härter) "MaxPox 40":
    - Dichte bei +25 °C:  $\approx 1,03 \text{ g/cm}^3 \pm 10 \%$
    - Viskosität nach DIN EN ISO 3219<sup>4</sup>  
bei +25 °C und 4,5 U/min:  $\approx 120 \text{ mPa} \times \text{s} \pm 30 \text{ mPa} \times \text{s}$
    - pH-Wert:  $\approx 10$
  - Komponente B (Härter) "MaxPox 70":
    - Dichte bei +25 °C:  $\approx 1,05 \text{ g/cm}^3 \pm 10 \%$
    - Viskosität nach DIN EN ISO 3219<sup>4</sup>  
bei +25 °C und 4,5 U/min:  $\approx 25 \text{ mPa} \times \text{s} \pm 5 \text{ mPa} \times \text{s}$
    - pH-Wert:  $\approx 12$
  - Komponente B (Härter) "MaxPox 120":
    - Dichte bei +25 °C:  $\approx 0,95 \text{ g/cm}^3 \pm 10 \%$
    - Viskosität nach DIN EN ISO 3219<sup>4</sup>  
bei +25 °C und 4,5 U/min:  $\approx 26 \text{ mPa} \times \text{s} \pm 5 \text{ mPa} \times \text{s}$
    - pH-Wert:  $\approx 12$
  - Komponente B (Härter) "MaxPox Fill B30":
    - Dichte bei +25 °C:  $\approx 0,99 \text{ g/cm}^3 \pm 10 \%$
    - Viskosität nach DIN EN ISO 3219<sup>4</sup>  
bei +23 °C und 4,5 U/min:  $\approx 131 \text{ mPa} \times \text{s} \pm 13 \text{ mPa} \times \text{s}$
    - pH-Wert:  $\approx 12$

<sup>4</sup> 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:  $\approx 0,98 \text{ g/cm}^3 \pm 10 \%$
    - Viskosität nach DIN EN ISO 3219<sup>4</sup>:  
bei +23 °C und 4,5 U/min:  $\approx 84 \text{ mPa} \times \text{s} \pm 8 \text{ mPa} \times \text{s}$
    - pH-Wert:  $\approx 12$
  - Komponente B (Härter) "MaxPox Fill B90":
    - Dichte bei +25 °C:  $\approx 0,96 \text{ g/cm}^3 \pm 10 \%$
    - Viskosität nach DIN EN ISO 3219<sup>4</sup>:  
bei +23 °C und 4,5 U/min:  $\approx 56 \text{ mPa} \times \text{s} \pm 6 \text{ mPa} \times \text{s}$
    - pH-Wert:  $\approx 13$
4. Die Epoxid-Harzsysteme weisen ohne den Polyesterfaserschlauch (PU-Liner) im ausgehärteten Zustand folgende Eigenschaften in Anlehnung an DIN 16946-2<sup>5</sup>: 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:  $3.050 \text{ N/mm}^2$
    - Biegespannung:  $121 \text{ N/mm}^2$
    - Druckfestigkeit:  $105 \text{ N/mm}^2$
    - Zugfestigkeit:  $65 \text{ N/mm}^2$
    - 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:  $3.000 \text{ N/mm}^2$
    - Biegespannung:  $122 \text{ N/mm}^2$
    - Druckfestigkeit:  $100 \text{ N/mm}^2$
    - Zugfestigkeit:  $60 \text{ N/mm}^2$
    - 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:  $3.100 \text{ N/mm}^2$
    - Biegespannung:  $78 \text{ N/mm}^2$
    - Druckfestigkeit:  $97 \text{ N/mm}^2$
    - Zugfestigkeit:  $45 \text{ N/mm}^2$
    - Reißdehnung:  $> 3 \%$
    - Verarbeitungszeit bei ca. +20 °C:  $\approx 120 \text{ Minuten}$  "MaxPox 15 M-120"

- Harzsystem "MaxPox Fill A-B30":
  - Dichte: 1,51 g/cm<sup>3</sup>
  - Biege-E-Modul: 4.500 N/mm<sup>2</sup>
  - Biegespannung: 88 N/mm<sup>2</sup>
  - Druckfestigkeit: 108 N/mm<sup>2</sup>
  - Zugfestigkeit: 64 N/mm<sup>2</sup>
  - Reißdehnung: > 3 %
  - Verarbeitungszeit bei ca. +20 °C: ≈ 30 Minuten "MaxPox Fill A-B30"
- Harzsystem "MaxPox Fill A-B60":
  - Dichte: 1,50 g/cm<sup>3</sup>
  - Biege-E-Modul: 4.500 N/mm<sup>2</sup>
  - Biegespannung: 88 N/mm<sup>2</sup>
  - Druckfestigkeit: 102 N/mm<sup>2</sup>
  - Zugfestigkeit: 68 N/mm<sup>2</sup>
  - Reißdehnung: > 3 %
  - Verarbeitungszeit bei ca. +20 °C: ≈ 60 Minuten "MaxPox Fill A-B60"
- Harzsystem "MaxPox Fill A-B90":
  - Dichte: 1,49 g/cm<sup>3</sup>
  - Biege-E-Modul: 4.500 N/mm<sup>2</sup>
  - Biegespannung: 100 N/mm<sup>2</sup>
  - Druckfestigkeit: 99 N/mm<sup>2</sup>
  - Zugfestigkeit: 64 N/mm<sup>2</sup>
  - Reißdehnung: > 3 %
  - Verarbeitungszeit bei ca. +20 °C: ≈ 90 Minuten "MaxPox Fill A-B90"

Die Harzsysteme müssen den beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Rezepturangaben und den IR-Spektren entsprechen. Die IR-Spektren sind auch vom Antragsteller dieses Bescheides 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 Stunden eine Volumenvergrößerung von mindestens 100 % aufweisen.

#### 2.1.2 Umweltverträglichkeit

Die Bauprodukte erfüllen 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 Werksseitige 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 10204<sup>6</sup> vorlegen zu lassen.

Im Rahmen der Wareneingangskontrolle sind folgende Eigenschaften der Harzkomponenten zu überprüfen:

- 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 Harzimprägnierung 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 "Max Pox Fill A" und der "MaxPox 20", "MaxPox 40", "MaxPox 70", "MaxPox 120", "MaxPox Fill B30", "MaxPox Fill B60" und "MaxPox Fill B90" Härter ca. ein Jahr nach der Lieferung und sind 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 Bescheidnummer Z-42.3-389 zu kennzeichnen. Die Kennzeichnung darf nur erfolgen, wenn die Voraussetzungen nach Abschnitt 2.3 Übereinstimmungsbestätigung erfüllt sind.

<sup>6</sup> 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) 1272/2008<sup>7</sup> anzugeben. Die Verpackungen müssen nach den Regeln der ADR<sup>8</sup> 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 "MaxLiner 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 Bauprodukte mit den Bestimmungen der von dem Bescheid erfassten allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung muss für jedes Herstellwerk mit einer Übereinstimmungserklärung auf der Grundlage einer werkseigenen 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 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.

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

<sup>8</sup> 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 10204<sup>6</sup> 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 sind das Werk und 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 10204<sup>6</sup> 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**

Die Angaben der notwendigen Leitungsdaten sind zu überprüfen, z. B. Linienführung, Tiefenlage, Lage der Seitenzuläufe, 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. das 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 143-2<sup>9</sup> die durch den Schlauchliner aufzunehmenden statischen Belastungen nachgewiesen werden.

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

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

Für SN gilt:

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

Für SR gilt:

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

(SN = Nennsteifigkeit in Anlehnung an DIN 16869-2<sup>10</sup>)

(r<sub>m</sub> = Schwerpunktradius)

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

Nennweite  DN  [mm]	Kurzzeit-Ringsteifigkeit SR [N/mm <sup>2</sup> ]					
	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
<b>Umfangs-E-Modul [N/mm<sup>2</sup>]</b>	2.200		1.800		2.800	

<sup>9</sup> 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

<sup>10</sup> 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	Kurzzeit-Ringsteifigkeit SR [N/mm <sup>2</sup> ]			
	Harzsystem "MaxPox 15 M-70"		Harzsystem "MaxPox 15 M-120"	
DN [mm]	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 <sup>2</sup> ]	2.300		2.800	

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

Nennweite	Kurzzeit-Ringsteifigkeit SR [N/mm <sup>2</sup> ]					
	Harzsysteme "MaxPox 15 M-20" "MaxPox 15 M-70"		Harzsystem "MaxPox 15 M-40"		Harzsystem "MaxPox Fill"	
DN [mm]	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 <sup>2</sup> ]	2.670		2.610		3.616	

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

Nennweite	Kurzzeit-Ringsteifigkeit SR [N/mm <sup>2</sup> ]	
DN [mm]	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 <sup>2</sup> ]	3.271	

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

Nennsteifigkeit SN [N/m <sup>2</sup> ]	Kurzzeit-Ringsteifigkeit SR [N/mm <sup>2</sup> ]
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 143-2<sup>9</sup> zu bemessen (siehe hierzu auch Abschnitt 3.1.2.1.4).

Die Schlauchliner weisen bei einer einzuziehenden Schutzfolie einen dreischichtigen Wand-  
aufbau auf. Dieser besteht aus dem Schutzschlauch (PVC-, PE-Preliner oder "PU-Außen-  
schlauch"), 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-  
Textils substrat 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 1183-1<sup>11</sup>:  $\approx 1,051 \text{ g/cm}^3$
  - Kurzzeit-Umfangs-E-Modul in Anlehnung an DIN EN 1228<sup>12</sup>:  $\geq 2.200 \text{ N/mm}^2$
  - Biege-E-Modul in Anlehnung an DIN EN ISO 11296-4<sup>2</sup> bzw. DIN EN ISO 178<sup>13</sup>:  $\geq 2.300 \text{ N/mm}^2$
  - Biegespannung  $\sigma_B$  in Anlehnung an DIN EN ISO 11296-4<sup>2</sup> bzw. DIN EN ISO 178<sup>13</sup>:  $\approx 48 \text{ N/mm}^2$
  - Zugfestigkeit in Anlehnung an DIN EN ISO 527-4<sup>14</sup>:  $\approx 27 \text{ N/mm}^2$
  - Druckspannung in Anlehnung an DIN EN ISO 604<sup>15</sup>:  $\approx 101 \text{ N/mm}^2$
- Harzsystem "MaxPox 15 M-40" und Polyesterfaserschläuche "MaxLiner FLEX" oder "MaxLiner FLEX S":
  - Dichte in Anlehnung an DIN EN ISO 1183-1<sup>11</sup>:  $\approx 1,056 \text{ g/cm}^3$
  - Kurzzeit-Umfangs-E-Modul in Anlehnung an DIN EN 1228<sup>12</sup>:  $\geq 1.800 \text{ N/mm}^2$
  - Biege-E-Modul in Anlehnung an DIN EN ISO 11296-4<sup>2</sup> bzw. DIN EN ISO 178<sup>13</sup>:  $\geq 1.800 \text{ N/mm}^2$
  - Biegespannung  $\sigma_B$  in Anlehnung an DIN EN ISO 11296-4<sup>2</sup> bzw. DIN EN ISO 178<sup>13</sup>:  $\approx 22 \text{ N/mm}^2$
  - Zugfestigkeit in Anlehnung an DIN EN ISO 527-4<sup>14</sup>:  $\approx 22 \text{ N/mm}^2$
  - Druckspannung in Anlehnung an DIN EN ISO 604<sup>15</sup>:  $\approx 94 \text{ N/mm}^2$
- Harzsystem "MaxPox 15 M-70" und Polyesterfaserschlauch "MaxLiner FLEX 4D":
  - Dichte in Anlehnung an DIN EN ISO 1183-1<sup>11</sup>:  $\approx 1,119 \text{ g/cm}^3$
  - Kurzzeit-Umfangs-E-Modul in Anlehnung an DIN EN 1228<sup>12</sup>:  $\geq 2.300 \text{ N/mm}^2$
  - Biege-E-Modul in Anlehnung an DIN EN ISO 11296-4<sup>2</sup> bzw. DIN EN ISO 178<sup>13</sup>:  $\geq 1.900 \text{ N/mm}^2$
  - Biegespannung  $\sigma_B$  in Anlehnung an DIN EN ISO 11296-4<sup>2</sup> bzw. DIN EN ISO 178<sup>13</sup>:  $\approx 50 \text{ N/mm}^2$
  - Zugfestigkeit in Anlehnung an DIN EN ISO 527-4<sup>14</sup>:  $\approx 27 \text{ N/mm}^2$
  - Druckspannung in Anlehnung an DIN EN ISO 604<sup>15</sup>:  $\approx 70 \text{ N/mm}^2$

11	DIN EN ISO 1183-1	Kunststoffe - Verfahren zur Bestimmung der Dichte von nicht verschäumten Kunststoffen - Teil 1: Eintauchverfahren, Verfahren mit Flüssigkeitspyknometer und Titrationsverfahren (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 178:2019); Deutsche Fassung EN ISO 178:2019; Ausgabe:2019-08
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

Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung/  
Allgemeine Bauartgenehmigung

Nr. Z-42.3-389

Seite 16 von 32 | 9. April 2021

- Harzsysteme "MaxPox 15 M-20" oder "MaxPox 15 M-70" und Polyesterfaserschlauch "MaxLiner FIX":
  - Dichte in Anlehnung an DIN EN ISO 1183-1<sup>11</sup>:  $\approx 1,162 \text{ g/cm}^3$
  - Kurzzeit-Umfangs-E-Modul in Anlehnung an DIN EN 1228<sup>12</sup>:  $\geq 2.670 \text{ N/mm}^2$
  - Biege-E-Modul in Anlehnung an DIN EN ISO 11296-4<sup>2</sup> bzw. DIN EN ISO 178<sup>13</sup>:  $\geq 2.280 \text{ N/mm}^2$
  - Biegespannung  $\sigma_{FB}$  in Anlehnung an DIN EN ISO 11296-4<sup>2</sup> bzw. DIN EN ISO 178<sup>13</sup>:  $\approx 53 \text{ N/mm}^2$
  - Zugfestigkeit in Anlehnung an DIN EN ISO 527-4<sup>14</sup>:  $\approx 34 \text{ N/mm}^2$
  - Druckspannung in Anlehnung an DIN EN ISO 604<sup>15</sup>:  $\approx 101 \text{ N/mm}^2$
- Harzsystem "MaxPox 15 M-40" und Polyesterfaserschlauch "MaxLiner FIX":
  - Dichte in Anlehnung an DIN EN ISO 1183-1<sup>11</sup>:  $\approx 1,170 \text{ g/cm}^3$
  - Kurzzeit-Umfangs-E-Modul in Anlehnung an DIN EN 1228<sup>12</sup>:  $\geq 2.610 \text{ N/mm}^2$
  - Biege-E-Modul in Anlehnung an DIN EN ISO 11296-4<sup>2</sup> bzw. DIN EN ISO 178<sup>13</sup>:  $\geq 1.970 \text{ N/mm}^2$
  - Biegespannung  $\sigma_{FB}$  in Anlehnung an DIN EN ISO 11296-4<sup>2</sup> bzw. DIN EN ISO 178<sup>13</sup>:  $\approx 36 \text{ N/mm}^2$
  - Zugfestigkeit in Anlehnung an DIN EN ISO 527-4<sup>14</sup>:  $\approx 25 \text{ N/mm}^2$
  - Druckspannung in Anlehnung an DIN EN ISO 604<sup>15</sup>:  $\approx 94 \text{ N/mm}^2$
- Harzsystem "MaxPox 15 M-120" und Polyesterfaserschlauch "MaxLiner FLEX" oder "MaxLiner FLEX S" oder "MaxLiner FLEX 4D":
  - Dichte in Anlehnung an DIN EN ISO 1183-1<sup>11</sup>:  $\approx 1,046 \text{ g/cm}^3$
  - Kurzzeit-Umfangs-E-Modul in Anlehnung an DIN EN 1228<sup>12</sup>:  $\geq 2.800 \text{ N/mm}^2$
  - Biege-E-Modul in Anlehnung an DIN EN ISO 11296-4<sup>2</sup> bzw. DIN EN ISO 178<sup>13</sup>:  $\geq 1.990 \text{ N/mm}^2$
  - Biegespannung  $\sigma_{FB}$  in Anlehnung an DIN EN ISO 11296-4<sup>2</sup> bzw. DIN EN ISO 178<sup>13</sup>:  $\approx 47 \text{ N/mm}^2$
  - Zugfestigkeit in Anlehnung an DIN EN ISO 527-4<sup>14</sup>:  $\approx 23 \text{ N/mm}^2$
  - Druckspannung in Anlehnung an DIN EN ISO 604<sup>15</sup>:  $\approx 47 \text{ N/mm}^2$
- 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 1183-1<sup>11</sup>:  $\approx 1,461 \text{ g/cm}^3$
  - Kurzzeit-Umfangs-E-Modul in Anlehnung an DIN EN 1228<sup>12</sup>:  $\geq 3.616 \text{ N/mm}^2$
  - Biege-E-Modul in Anlehnung an DIN EN ISO 11296-4<sup>2</sup> bzw. DIN EN ISO 178<sup>13</sup>:  $\geq 2.820 \text{ N/mm}^2$
  - Biegespannung  $\sigma_{FB}$  in Anlehnung an DIN EN ISO 11296-4<sup>2</sup> bzw. DIN EN ISO 178<sup>13</sup>:  $\approx 34 \text{ N/mm}^2$
  - Zugfestigkeit in Anlehnung an DIN EN ISO 527-4<sup>14</sup>:  $\approx 25 \text{ N/mm}^2$
  - Druckspannung in Anlehnung an DIN EN ISO 604<sup>15</sup>:  $\approx 90 \text{ N/mm}^2$

**Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung/  
Allgemeine Bauartgenehmigung**

**Nr. Z-42.3-389**

**Seite 17 von 32 | 9. April 2021**

- 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 1228<sup>12</sup>:  $\geq 3.271 \text{ N/mm}^2$
  - Biege-E-Modul in Anlehnung an DIN EN ISO 11296-4<sup>2</sup> bzw. DIN EN ISO 178<sup>13</sup>:  $\geq 2.897 \text{ N/mm}^2$
  - Biegespannung  $\sigma_{FB}$  in Anlehnung an DIN EN ISO 11296-4<sup>2</sup> bzw. DIN EN ISO 178<sup>13</sup>:  $\approx 43 \text{ N/mm}^2$
  - Zugfestigkeit in Anlehnung an DIN EN ISO 527-4<sup>14</sup>:  $\approx 26 \text{ N/mm}^2$
  - Druckspannung in Anlehnung an DIN EN ISO 604<sup>15</sup>:  $\approx 96 \text{ N/mm}^2$

**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)

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

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

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

Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung/  
Allgemeine Bauartgenehmigung

Nr. Z-42.3-389

Seite 18 von 32 | 9. April 2021

- 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 143-2<sup>9</sup> 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 761<sup>16</sup> 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  $\sigma_B$  in Anlehnung an DIN EN ISO 11296-4<sup>2</sup> bzw. DIN EN ISO 178<sup>13</sup>: 48 N/mm<sup>2</sup>
  - Langzeit-Biegespannung: 21 N/mm<sup>2</sup>
  - Kurzzeit-Umfangs-E-Modul in Anlehnung an DIN EN 1228<sup>12</sup>: 2.200 N/mm<sup>2</sup>
  - Langzeit-E-Modul: 975 N/mm<sup>2</sup>
  - Abminderungsfaktor A in Anlehnung an DIN EN 761<sup>16</sup> nach 10.000 h: 2,26
- Harzsystem "MaxPox 15 M-40" und Polyesterfaserschläuche "MaxLiner FLEX" oder "MaxLiner FLEX S":
  - Kurzzeit-Biegespannung  $\sigma_B$  in Anlehnung an DIN EN ISO 11296-4<sup>2</sup> bzw. DIN EN ISO 178<sup>13</sup>: 22 N/mm<sup>2</sup>
  - Langzeit-Biegespannung: 11 N/mm<sup>2</sup>
  - Kurzzeit-Umfangs-E-Modul in Anlehnung an DIN EN 1228<sup>12</sup>: 1.800 N/mm<sup>2</sup>
  - Langzeit-E-Modul: 950 N/mm<sup>2</sup>
  - Abminderungsfaktor A in Anlehnung an DIN EN 761<sup>16</sup> nach 10.000 h: 1,90
- Harzsysteme "MaxPox 15 M-20" oder "MaxPox 15 M-70" und Polyesterfaserschlauch "MaxLiner FIX":
  - Kurzzeit-Biegespannung  $\sigma_B$  in Anlehnung an DIN EN ISO 11296-4<sup>2</sup> bzw. DIN EN ISO 178<sup>13</sup>: 53 N/mm<sup>2</sup>
  - Langzeit-Biegespannung: 29 N/mm<sup>2</sup>
  - Kurzzeit-Umfangs-E-Modul in Anlehnung an DIN EN 1228<sup>12</sup>: 2.670 N/mm<sup>2</sup>
  - Langzeit-E-Modul: 1.470 N/mm<sup>2</sup>
  - Abminderungsfaktor A in Anlehnung an DIN EN 761<sup>16</sup> nach 10.000 h: 1,81

<sup>16</sup> 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  $\sigma_B$  in Anlehnung an DIN EN ISO 11296-4<sup>2</sup> bzw. DIN EN ISO 178<sup>13</sup>: 36 N/mm<sup>2</sup>
  - Langzeit-Biegespannung: 19 N/mm<sup>2</sup>
  - Kurzzeit-Umfangs-E-Modul in Anlehnung an DIN EN 1228<sup>12</sup>: 2.610 N/mm<sup>2</sup>
  - Langzeit-E-Modul: 1.420 N/mm<sup>2</sup>
  - Abminderungsfaktor A in Anlehnung an DIN EN 761<sup>16</sup> nach 10.000 h: 1,84
- Harzsystem "MaxPox 15 M-70" und Polyesterfaserschlauch "MaxLiner FLEX 4D":
  - Kurzzeit-Biegespannung  $\sigma_B$  in Anlehnung an DIN EN ISO 11296-4<sup>2</sup> bzw. DIN EN ISO 178<sup>13</sup>: 50 N/mm<sup>2</sup>
  - Langzeit-Biegespannung: 20 N/mm<sup>2</sup>
  - Kurzzeit-Umfangs-E-Modul in Anlehnung an DIN EN 1228<sup>12</sup>: 2.300 N/mm<sup>2</sup>
  - Langzeit-E-Modul: 940 N/mm<sup>2</sup>
  - Abminderungsfaktor A in Anlehnung an DIN EN 761<sup>16</sup> nach 10.000 h: 2,44
- Harzsystem "MaxPox 15 M-120" und Polyesterfaserschläuche "MaxLiner FLEX" oder "MaxLiner FLEX S" oder "MaxLiner FLEX 4D":
  - Kurzzeit-Biegespannung  $\sigma_B$  in Anlehnung an DIN EN ISO 11296-4<sup>2</sup> bzw. DIN EN ISO 178<sup>13</sup>: 47 N/mm<sup>2</sup>
  - Langzeit-Biegespannung: 26 N/mm<sup>2</sup>
  - Kurzzeit-Umfangs-E-Modul in Anlehnung an DIN EN 1228<sup>12</sup>: 2.800 N/mm<sup>2</sup>
  - Langzeit-E-Modul: 1.545 N/mm<sup>2</sup>
  - Abminderungsfaktor A in Anlehnung an DIN EN 761<sup>16</sup> nach 2.000 h: 1,81
- Harzsysteme "MaxPox Fill A-B30", "MaxPox Fill A-B60" und "MaxPox Fill A-B90" und Polyesterfaserschlauch "MaxLiner FIX":
  - Kurzzeit-Biegespannung  $\sigma_B$  in Anlehnung an DIN EN ISO 11296-4<sup>2</sup> bzw. DIN EN ISO 178<sup>13</sup>: 34 N/mm<sup>2</sup>
  - Langzeit-Biegespannung: 17 N/mm<sup>2</sup>
  - Kurzzeit-Umfangs-E-Modul in Anlehnung an DIN EN 1228<sup>12</sup>: 3.616 N/mm<sup>2</sup>
  - Langzeit-E-Modul: 1.854 N/mm<sup>2</sup>
  - Abminderungsfaktor A in Anlehnung an DIN EN 761<sup>16</sup> nach 2.000 h: 1,95
- Harzsysteme "MaxPox Fill A-B30", "MaxPox Fill A-B60" und "MaxPox Fill A-B90" und Polyesterfaserschlauch "MaxLiner Super FLEX":
  - Kurzzeit-Biegespannung  $\sigma_B$  in Anlehnung an DIN EN ISO 11296-4<sup>2</sup> bzw. DIN EN ISO 178<sup>13</sup>: 43 N/mm<sup>2</sup>
  - Langzeit-Biegespannung: 25 N/mm<sup>2</sup>
  - Kurzzeit-Umfangs-E-Modul in Anlehnung an DIN EN 1228<sup>12</sup>: 3.271 N/mm<sup>2</sup>
  - Langzeit-E-Modul: 1.947 N/mm<sup>2</sup>
  - Abminderungsfaktor A in Anlehnung an DIN EN 761<sup>16</sup> 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 Rohrrinnenwand. 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 mit den "RS MaxLiner"-Schlauchlinern möglich:

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

Der Startpunkt bzw. Zielpunkt kann einen 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. Durchquerungen von Gerinneumlenkungen und bis zu drei Bögen bis 45° mit "MaxLiner FLEX" und bis zu drei Bögen bis 90° mit "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 11296-4<sup>2</sup> festgelegt ist.

Der wasserdichte Wiederanschluss von Seitenzuläufen ist entweder in offener Bauweise oder mit Reparatur- bzw. Sanierungsverfahren durchzuführen, für die allgemeine bauaufsichtliche Zulassungen mit den dazugehörigen Bauartgenehmigungen 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 z. B. durch ein entsprechendes Gütezeichen des Güteschutz Kanalbau e. V.<sup>17</sup> 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 149-2<sup>18</sup>)

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

<sup>18</sup> DWA-M 149-2 Deutsche Vereinigung für Wasserwirtschaft, Abwasser und Abfall e. V. (DWA) - Merkblatt 149: Zustandserfassung und -beurteilung von Entwässerungssystemen außerhalb von Gebäuden - Teil 2: Kodiersystem für die optische Inspektion; Ausgabe:2013-12

- Sanierungseinrichtungen/Fahrzeugausstattungen:
  - 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 Saugnapfen
  - 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. Stützschläuche 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 | 9. April 2021**

- 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 (Anlagen 17 und 18)
- Kontrolleinrichtungen für die Dampftemperatur
- Manometer
- Dampfauslassvorrichtung
- ggf. Verschlussstopfe 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 Seitenzulaufleitungen 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 126<sup>19</sup> (bisher GUV 17.6)
- DWA-M 149-2<sup>18</sup>
- DWA-A 199-1 und DWA-A 199-2<sup>20</sup>

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 149-2<sup>18</sup> 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:2020-04

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 nach den Anlagen 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 Schachtanbindungen 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 Altrohr 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 Schachtanbindungen 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 (Anlagen 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 abbaubarem 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 3.2.3.1 und 3.2.3.6.1 festzuhalten.

### 3.2.3.7 Inversieren des harzgetränkten Polyesterfaserschlauches (Anlagen 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 schadhafte 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 (Anlagen 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 invertieren.

#### a) Inversieren mit geschlossenem Ende (Close-End-Verfahren nach den Anlagen 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 die Inversionstrommel (Anlagen 8 und 9) einzubringen bzw. aufzurollen, 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 den Anlagen 4 und 5 zu beaufschlagen. Das Schlauchlinerende ist in den Startschacht oder die 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 Einkrepelvorgang bewirkt (Anlagen 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 Schlauchlinerende befestigte Heizschlauch invertiert. 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 Rücklauftemperatur 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 Handbuches 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 Dampfdruckstufen 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 den Anlagen 2 und 3 sowie 19 und 20 zu beachten. Härtezeit, Härtungstemperaturen und der aufgebrauchte Druck sind aufzuzeichnen.

b) Inversieren mit offenem Ende (Open-End-Verfahren nach den Anlagen 12 und 13 untere Bilder)

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 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 der Inversionstrommel (Anlagen 8 und 9) zu trennen. Anschließend ist der am Ende verschlossene und mit einem Halteseil und ggf. einem Heizschlauch (bei Warmwasserhärtung) versehene Kalibrierschlauch am Vorsatzring des Druckluft-Inversionsgerätes zu befestigen und mit dem gleichen Druck, wie unter Abschnitt a) beschrieben, in den zu liegenden Schlauchliner zu inversieren. Der Kalibrierschlauch bewirkt ein formschlüssiges Anliegen des Schlauchliners an die Innenoberfläche der zu 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, Anlagen 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. Stützscläuchen 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 | 9. April 2021**

**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 mit den dazugehörigen allgemeinen Bauartgenehmigungen gültig sind.

**3.2.3.10 Schachtanbindung**

Schachtanbindungen sind unter Verwendung von quellenden Hilfsbändern im Bereich der Schachtanlüsse zu positionieren und wasserdicht auszuführen (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 Schachtanbindungsbereiche zu prüfen. Dies kann auch abschnittsweise erfolgen.

Die Dichtheit der sanierten Leitungen ist mittels Wasser Verfahren "W" oder Luft Verfahren "L" nach DIN EN 1610<sup>21</sup> zu prüfen (Anlage 25). Bei der Prüfung mittels Luft sind die Festlegungen in Tabelle 3 von DIN EN 1610<sup>21</sup>, 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 mindestens 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  $\sigma_{FB}$  zu bestimmen.

Bei diesen Prüfungen sind der Kurzzeitwert, der 1-Stunden-Wert und der 24-Stunden-Wert des Biege-E-Moduls sowie der Kurzzeitwert der Biegespannung  $\sigma_{FB}$  festzuhalten. Bei der Prüfung ist auch festzustellen, ob die Kriechneigung in Anlehnung an DIN EN ISO 899-2<sup>22</sup> 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  $\sigma_{FB}$  nach DIN EN ISO 11296-4<sup>2</sup> bzw. DIN EN ISO 178<sup>13</sup> (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  $\sigma_{FB}$  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 18820-3<sup>23</sup>, Abschnitt 5.2
4. Entnahme des Probestücks zur DSC-Analyse aus dem Laminat
5. DSC-Analyse nach DIN EN ISO 11357-2<sup>24</sup> Halbstufenhöhenverfahren
6. Bewertung der Ergebnisse entsprechend Abschnitt 10

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 7822<sup>25</sup> 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	Laminat aus textilglasverstärkten ungesättigten Polyester- und Phenacrylatharzen für tragende Bauteile (GF-UP, GF-PHA); Schutzmaßnahmen für das tragende Laminat; Ausgabe:1991-03
24	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
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 der von diesem Bescheid erfassten 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 den Tabellen 5 und 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 <sup>18</sup>	vor jeder Sanierung
optische Inspektion der Leitung	nach Abschnitt 3.2.3.12 und DWA-M 149-2 <sup>18</sup>	nach jeder Sanierung
Geräteausstattung	nach Abschnitt 3.2.2	jede Baustelle
Kennzeichnung der Behälter der Sanierungskomponenten	nach den 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	

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 Probenschläuchen zu entnehmen.

Tabelle 6: "Prüfungen an Probestücken"

Gegenstand der Prüfung	Art der Anforderung	Häufigkeit
Kurzzeitbiege-E-Modul und Kurzzeitbiegespannungen $\sigma_{fB}$ und Kriechneigung an Rohrausschnitten oder an Kreisringen	nach den Abschnitten 3.2.4.1 und 3.2.4.2 a)	jede Baustelle, mindestens jeder zweite Schlauchliner
Dichte und Härte der Probe ohne Preliner und ohne Beschichtungsfolie	nach den 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	
Wanddicke und Wandaufbau	nach Abschnitt 3.2.4.4	
Überprüfung der Glasübergangstemperatur $T_{G1}$ und $T_{G2}$ mittels DSC-Analyse*	nach den Abschnitten 3.1.2.1.3 und 3.2.4.2 b)	
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 mindestens 1 x Schlauchliner je Halbjahr

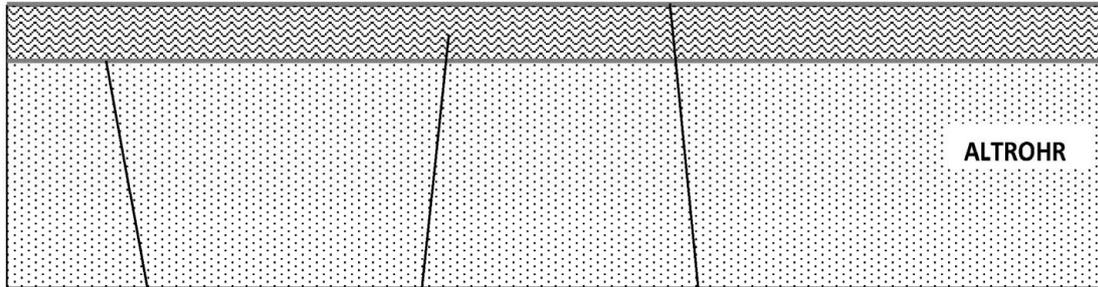
\* Sofern die Einhaltung der in Abschnitt 3.1.2.1.3 genannten Glasübergangstemperaturen  $T_{G1}$  und  $T_{G2}$  an den auf der Baustelle entnommenen Proben mittels DSC-Analyse nachgewiesen wurde, gilt dies auch als Nachweis für die Einhaltung der in Abschnitt 3.1.2.1.2 genannten physikalischen Kennwerte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

Christina Pritzkow  
Referatsleiterin

Beglaubigt

**"MaxLiner"**

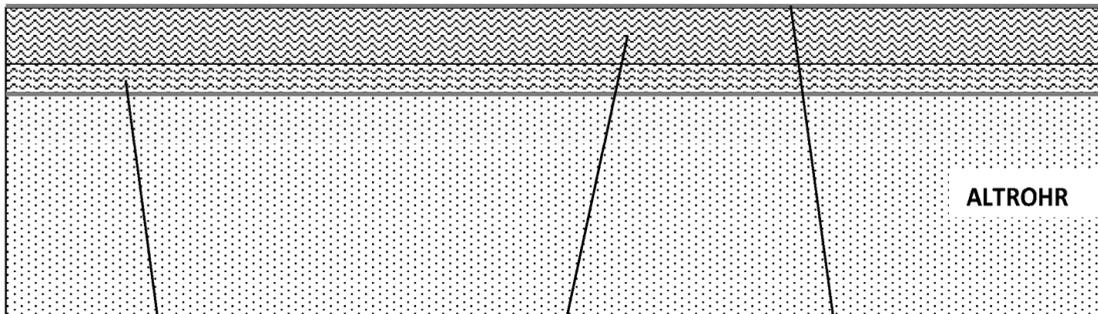


Preliner  
 (in grundwassergesättigten  
 Zonen)

Polyesterfaserschicht  
 harzgetränkt

PU-Innenbeschichtung

**"MaxLiner" mit "PU-Außenschlauch"**



"PU-Außenschlauch" aus  
 Polyesternadelfilz (einlagig) und  
 PU-Außenbeschichtung

Polyesterfaserschicht  
 harzgetränkt

PU-Innenbeschichtung

Bauprodukte und deren Verwendung zur Ausführung von  
 Schlauchlinern 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"

<p><b>EP-Harzsystem MaxPox 15M-20 Mischung 4 : 1</b></p>	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Temperatur*</th> <th>Verarbeitungszeit</th> <th>Heiz-/ Haltezeit</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>10 °C</td><td>45 min</td><td>18,0 h</td></tr> <tr><td>15 °C</td><td>30 min</td><td>12,0 h</td></tr> <tr><td>20 °C</td><td>20 min</td><td>8,0 h</td></tr> <tr><td>30 °C</td><td>10 min</td><td>4,0 h</td></tr> <tr><td>40 °C</td><td>-</td><td>2,5 h</td></tr> <tr><td>50 °C</td><td>-</td><td>2,0 h</td></tr> <tr><td>60 °C</td><td>-</td><td>1,0 h</td></tr> <tr><td>70 °C</td><td>-</td><td>0,5 h</td></tr> </tbody> </table>	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
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																										
<p><b>EP-Harzsystem MaxPox 15M-40 Mischung 4 : 1</b></p>	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Temperatur*</th> <th>Verarbeitungszeit</th> <th>Heiz-/ Haltezeit</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>10 °C</td><td>90 min</td><td>24,5 h</td></tr> <tr><td>15 °C</td><td>60 min</td><td>16,0 h</td></tr> <tr><td>20 °C</td><td>40 min</td><td>11,5 h</td></tr> <tr><td>30 °C</td><td>20 min</td><td>6,0 h</td></tr> <tr><td>40 °C</td><td>-</td><td>4,0 h</td></tr> <tr><td>50 °C</td><td>-</td><td>3,0 h</td></tr> <tr><td>60 °C</td><td>-</td><td>2,0 h</td></tr> <tr><td>70 °C</td><td>-</td><td>1,0 h</td></tr> </tbody> </table>	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
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																										
<p><b>EP-Harzsystem MaxPox 15M-70 Mischung 4 : 1</b></p>	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Temperatur*</th> <th>Verarbeitungszeit</th> <th>Heiz-/ Haltezeit</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>10 °C</td><td>140 min</td><td>35,0 h</td></tr> <tr><td>15 °C</td><td>105 min</td><td>22,0 h</td></tr> <tr><td>20 °C</td><td>70 min</td><td>16,0 h</td></tr> <tr><td>30 °C</td><td>35 min</td><td>8,0 h</td></tr> <tr><td>40 °C</td><td>-</td><td>5,0 h</td></tr> <tr><td>50 °C</td><td>-</td><td>4,0 h</td></tr> <tr><td>60 °C</td><td>-</td><td>3,0 h</td></tr> <tr><td>70 °C</td><td>-</td><td>1,5 h</td></tr> </tbody> </table>	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
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																										
<p><b>EP-Harzsystem MaxPox 15M-120 Mischung 4 : 1</b></p>	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Temperatur*</th> <th>Verarbeitungszeit</th> <th>Heiz-/ Haltezeit</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>10 °C</td><td>-</td><td></td></tr> <tr><td>15 °C</td><td>160 min</td><td>keine Kalthärtung</td></tr> <tr><td>20 °C</td><td>120 min</td><td></td></tr> <tr><td>30 °C</td><td>60 min</td><td></td></tr> <tr><td>40 °C</td><td>-</td><td>18,0 h</td></tr> <tr><td>50 °C</td><td>-</td><td>7,0 h</td></tr> <tr><td><b>60 °C</b></td><td>-</td><td><b>2,0 h</b></td></tr> <tr><td><b>70 °C</b></td><td>-</td><td><b>1,0 h</b></td></tr> </tbody> </table>	Temperatur*	Verarbeitungszeit	Heiz-/ Haltezeit	10 °C	-		15 °C	160 min	keine Kalthärtung	20 °C	120 min		30 °C	60 min		40 °C	-	18,0 h	50 °C	-	7,0 h	<b>60 °C</b>	-	<b>2,0 h</b>	<b>70 °C</b>	-	<b>1,0 h</b>
Temperatur*	Verarbeitungszeit	Heiz-/ Haltezeit																										
10 °C	-																											
15 °C	160 min	keine Kalthärtung																										
20 °C	120 min																											
30 °C	60 min																											
40 °C	-	18,0 h																										
50 °C	-	7,0 h																										
<b>60 °C</b>	-	<b>2,0 h</b>																										
<b>70 °C</b>	-	<b>1,0 h</b>																										
<p>Durch Abmischung von MaxPox 20 mit MaxPox 70 kann die Topfzeit variiert werden. *Material bzw. Laminattemperatur</p>																												
<p><b>Bauprodukte und deren Verwendung zur Ausführung von Schlauchlinern mit der Bezeichnung "RS MaxLiner" für die Sanierung schadhafter erdverlegter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von DN 100 bis DN 200</b></p>	<p>Anlage 2</p>																											
<p>Verarbeitungszeiten / Heizzeiten "MaxPox"</p>																												

**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. Laminattemper:

**Bauprodukte und deren Verwendung zur Ausführung von Schlauchlinern  
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

Bauprodukte und deren Verwendung zur Ausführung von Schlauchlinern mit der Bezeichnung "RS MaxLiner" für die Sanierung schadhafter erdverlegter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von DN 100 bis DN 200

Harzmengenberechnung, Flachmaße "MaxPox"

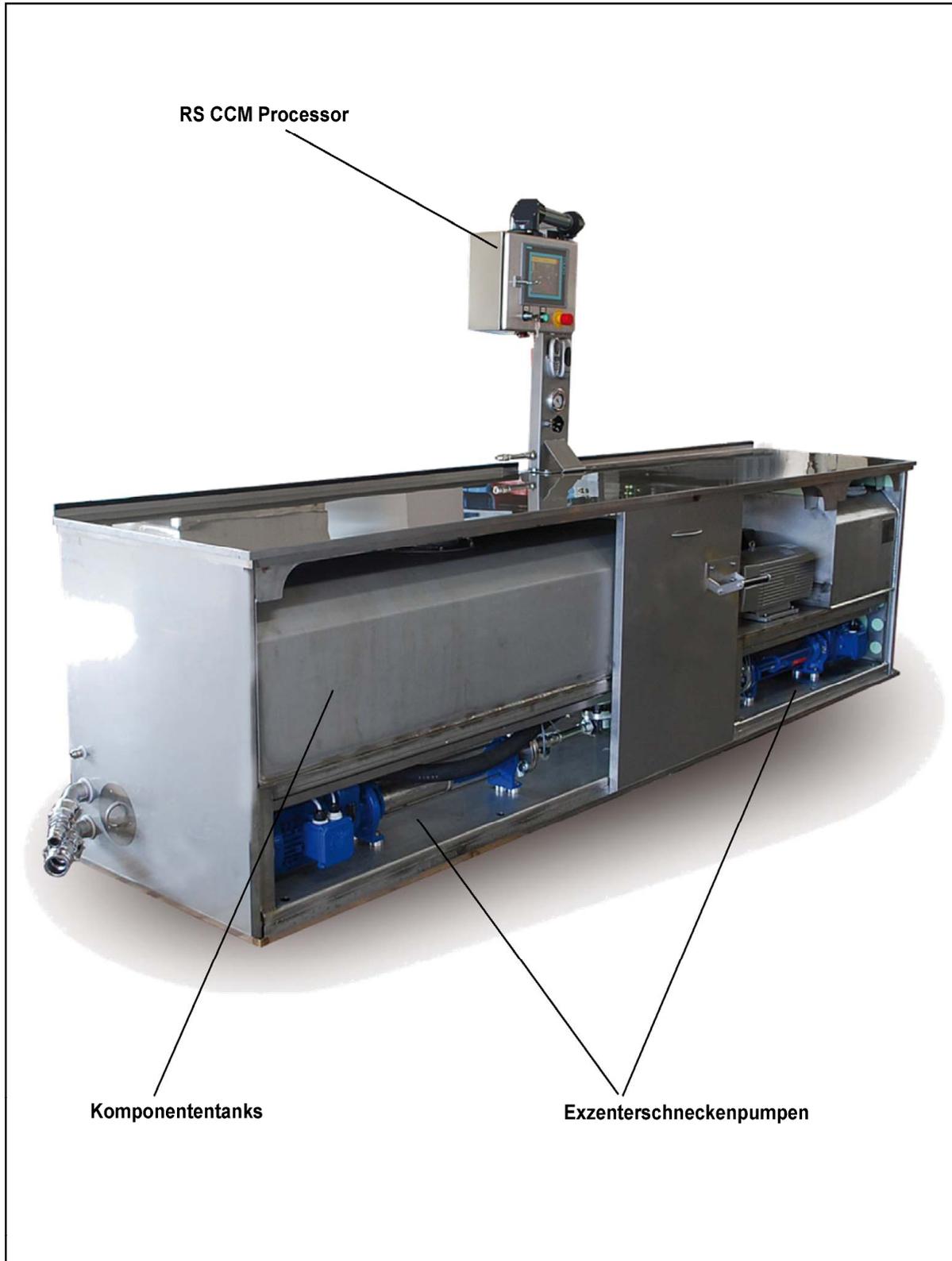
Anlage 4

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

**Bauprodukte und deren Verwendung zur Ausführung von  
Schlauchlinern mit der Bezeichnung "RS MaxLiner" für die Sanierung  
schadhafter erdverlegter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von  
DN 100 bis DN 200**

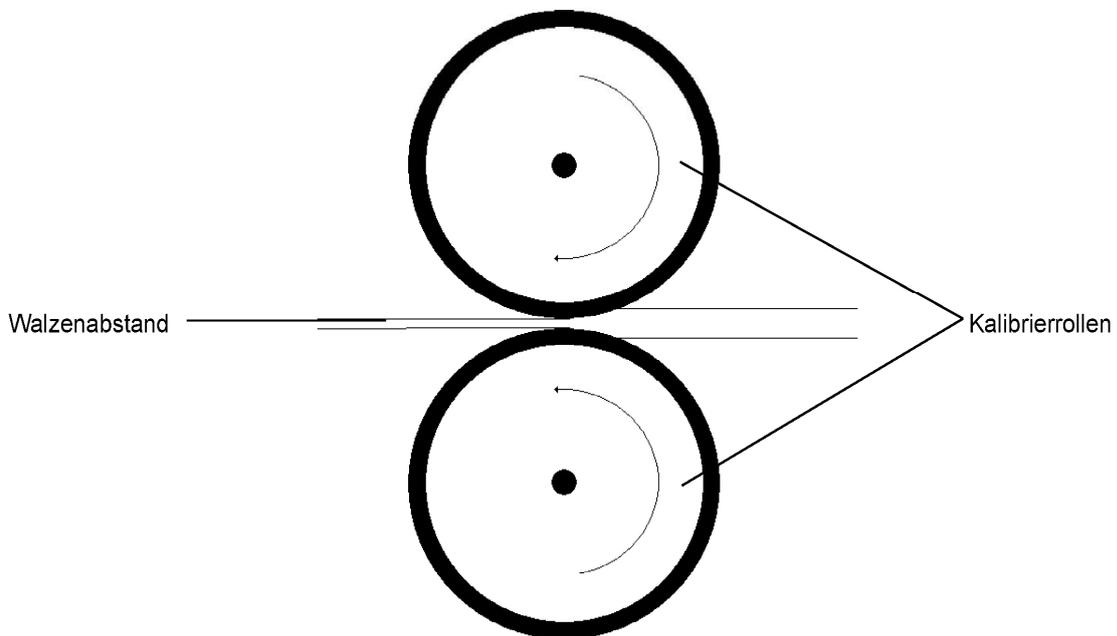
Harzmengenberechnung, Flachmaße "MaxPox Fill"

Anlage 5



<p><b>Bauprodukte und deren Verwendung zur Ausführung von Schlauchlinern mit der Bezeichnung "RS MaxLiner" für die Sanierung schadhafter erdverlegter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von DN 100 bis DN 200</b></p>	<p>Anlage 6</p>
<p>Automatische Dosier- und Misanlage:              RS Computer Controlled Mixing Unit (RS CCM)</p>	

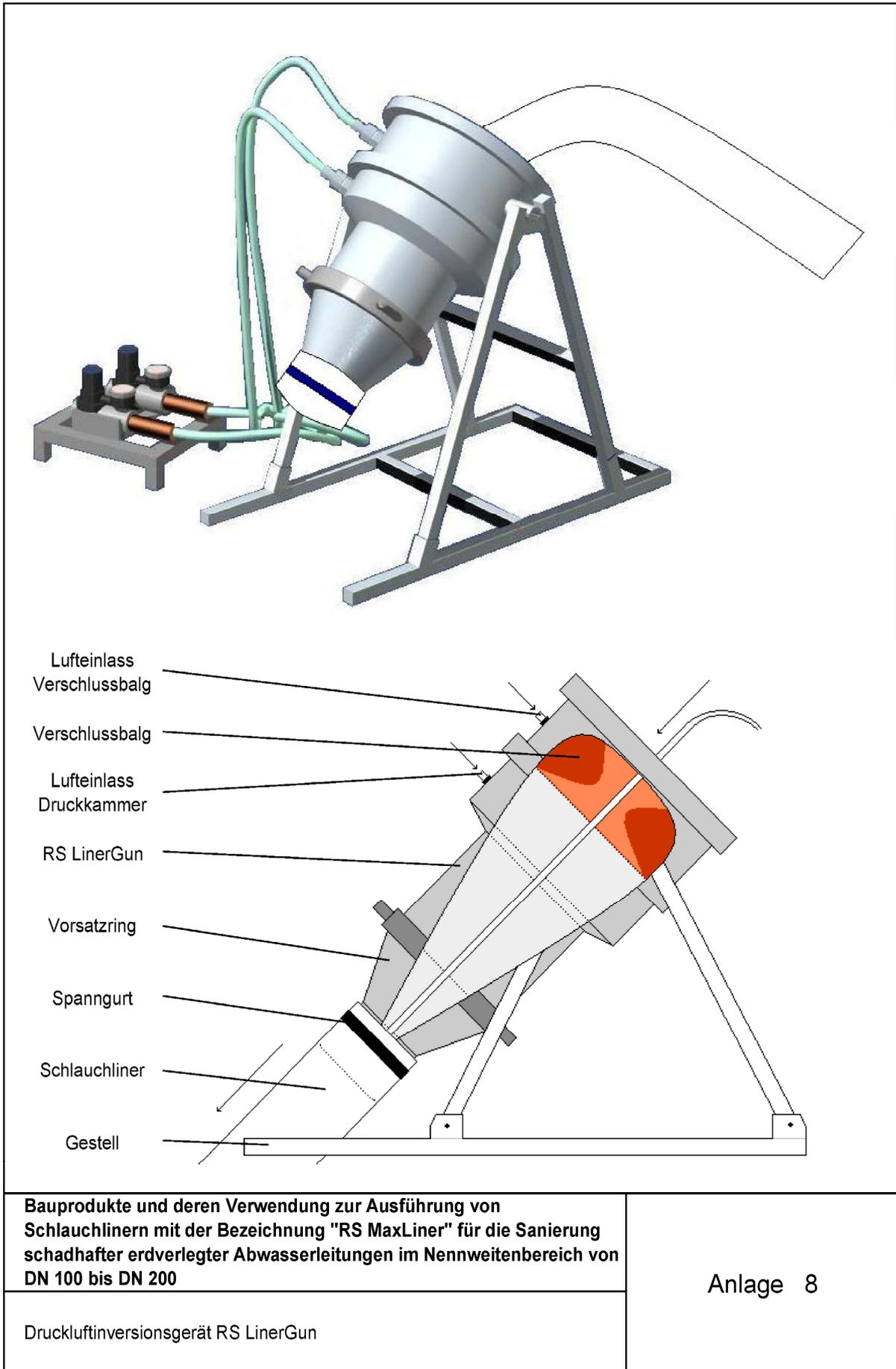
Elektronische Kopie der abZ des DIBt: Z-42.3-389



**Bauprodukte und deren Verwendung zur Ausführung von  
Schlauchlinern mit der Bezeichnung "RS MaxLiner" für die Sanierung  
schadhafter erdverlegter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von  
DN 100 bis DN 200**

Kalibrierung

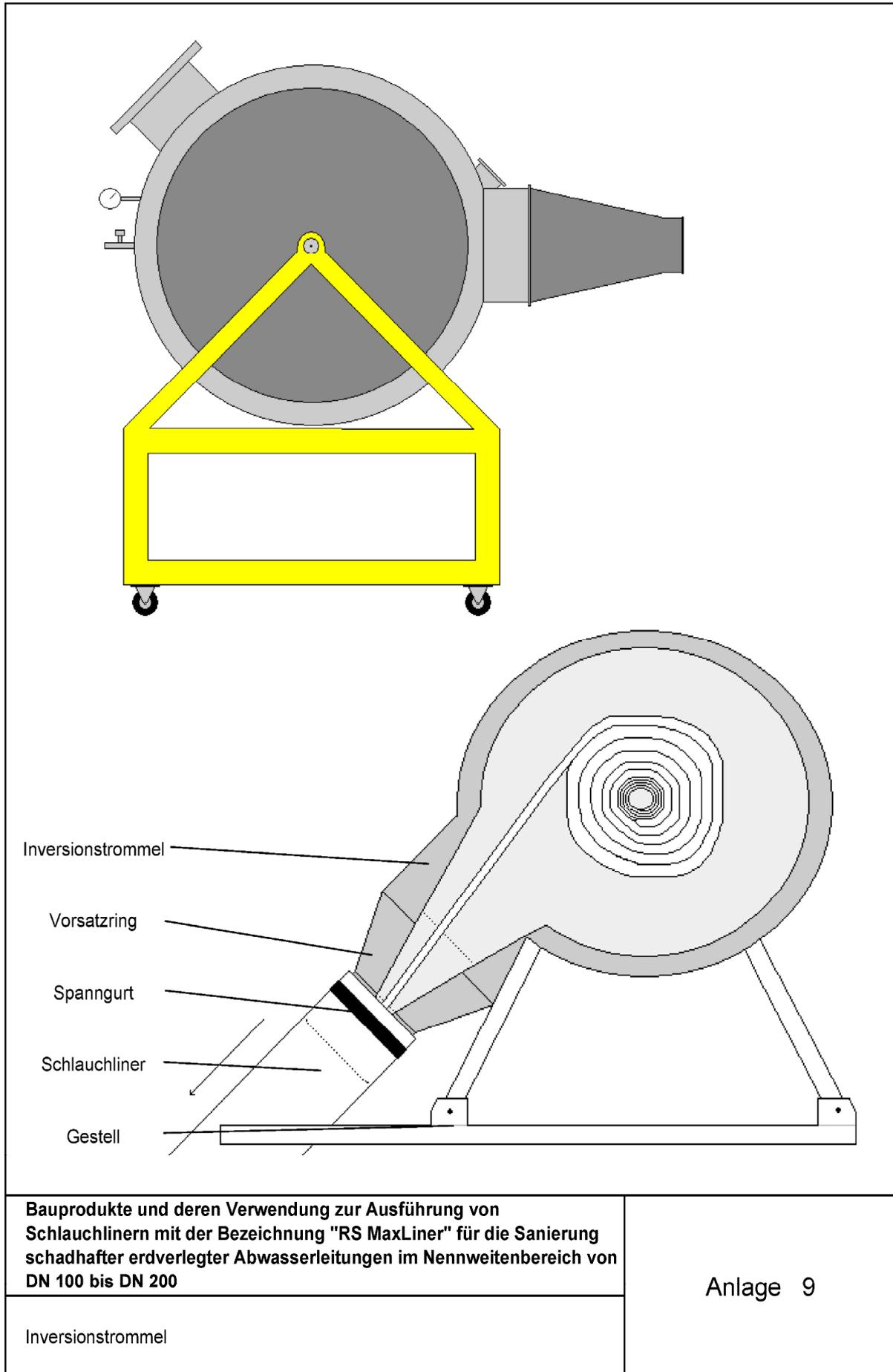
Anlage 7

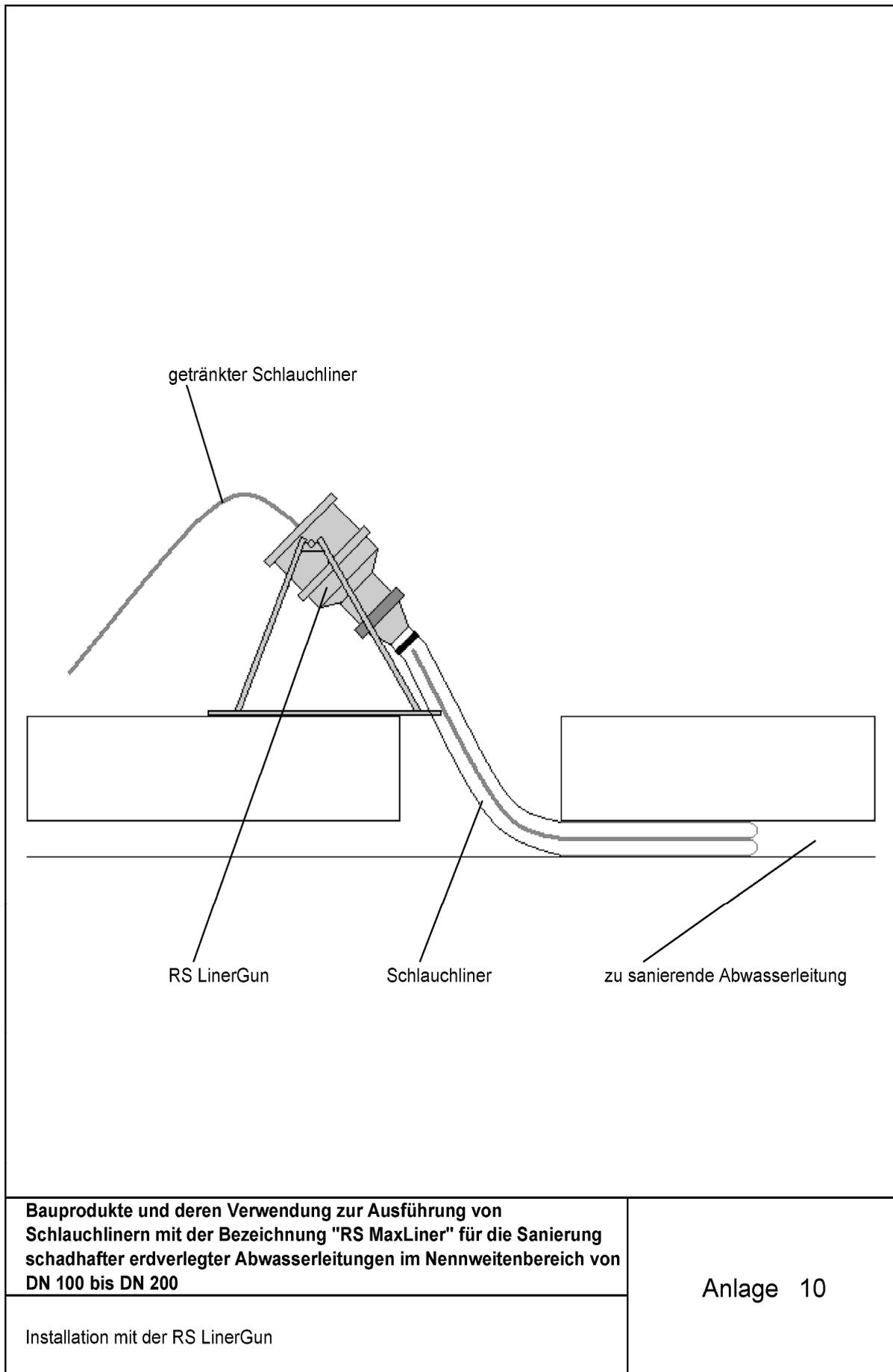


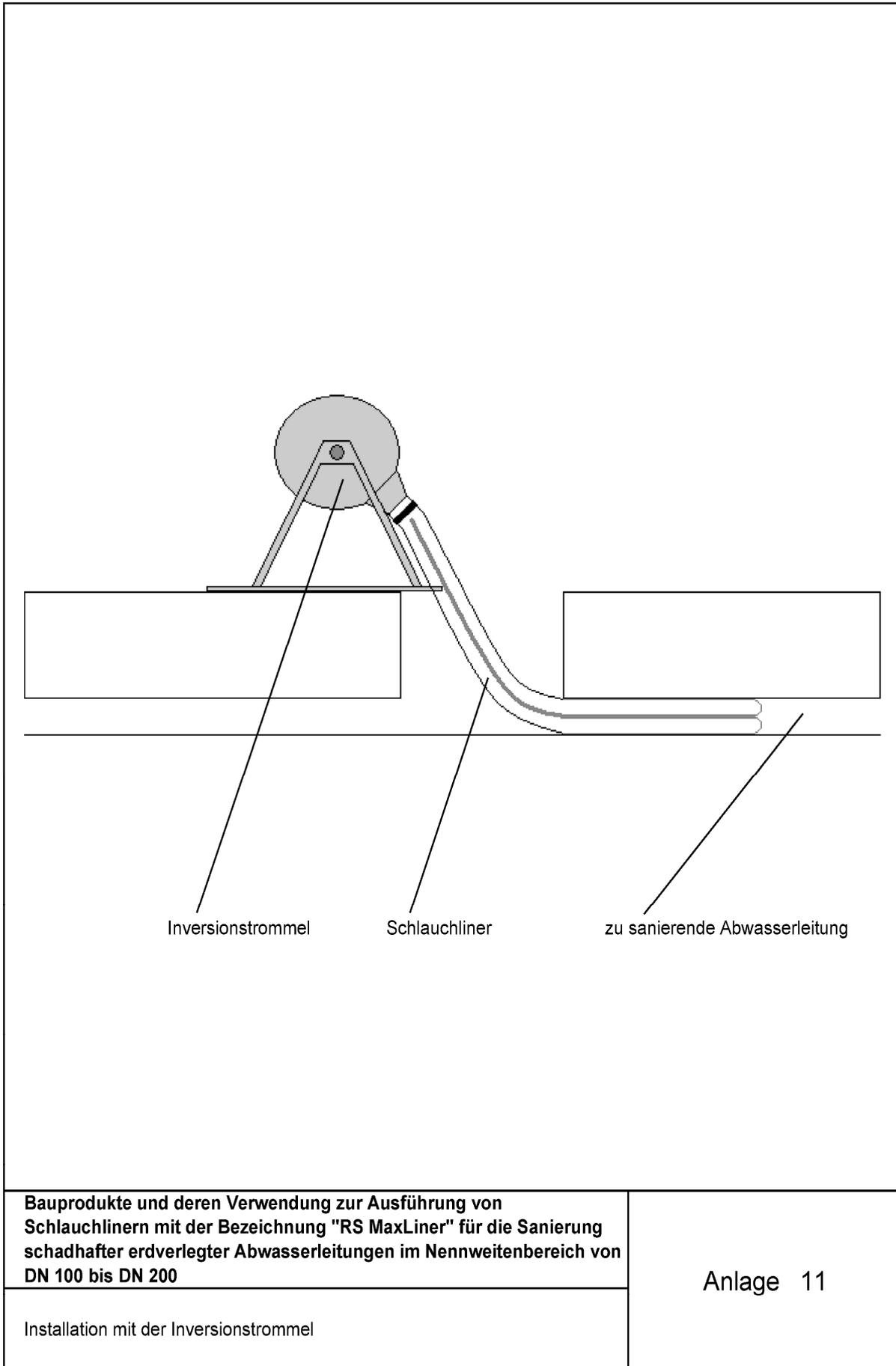
**Bauprodukte und deren Verwendung zur Ausführung von  
 Schlauchlinern mit der Bezeichnung "RS MaxLiner" für die Sanierung  
 schadhafter erdverlegter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von  
 DN 100 bis DN 200**

Druckluftinversionsgerät RS LinerGun

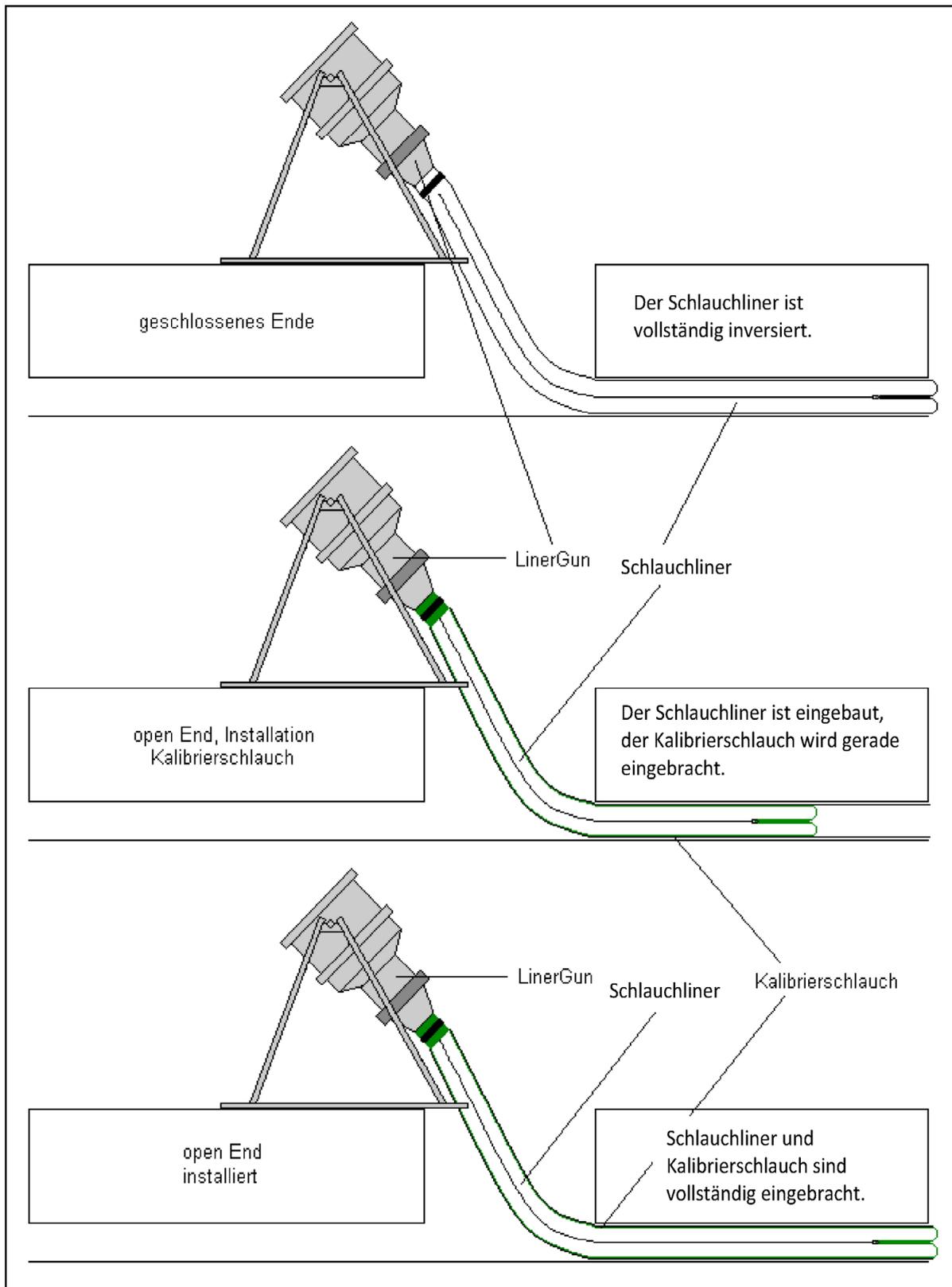
Anlage 8







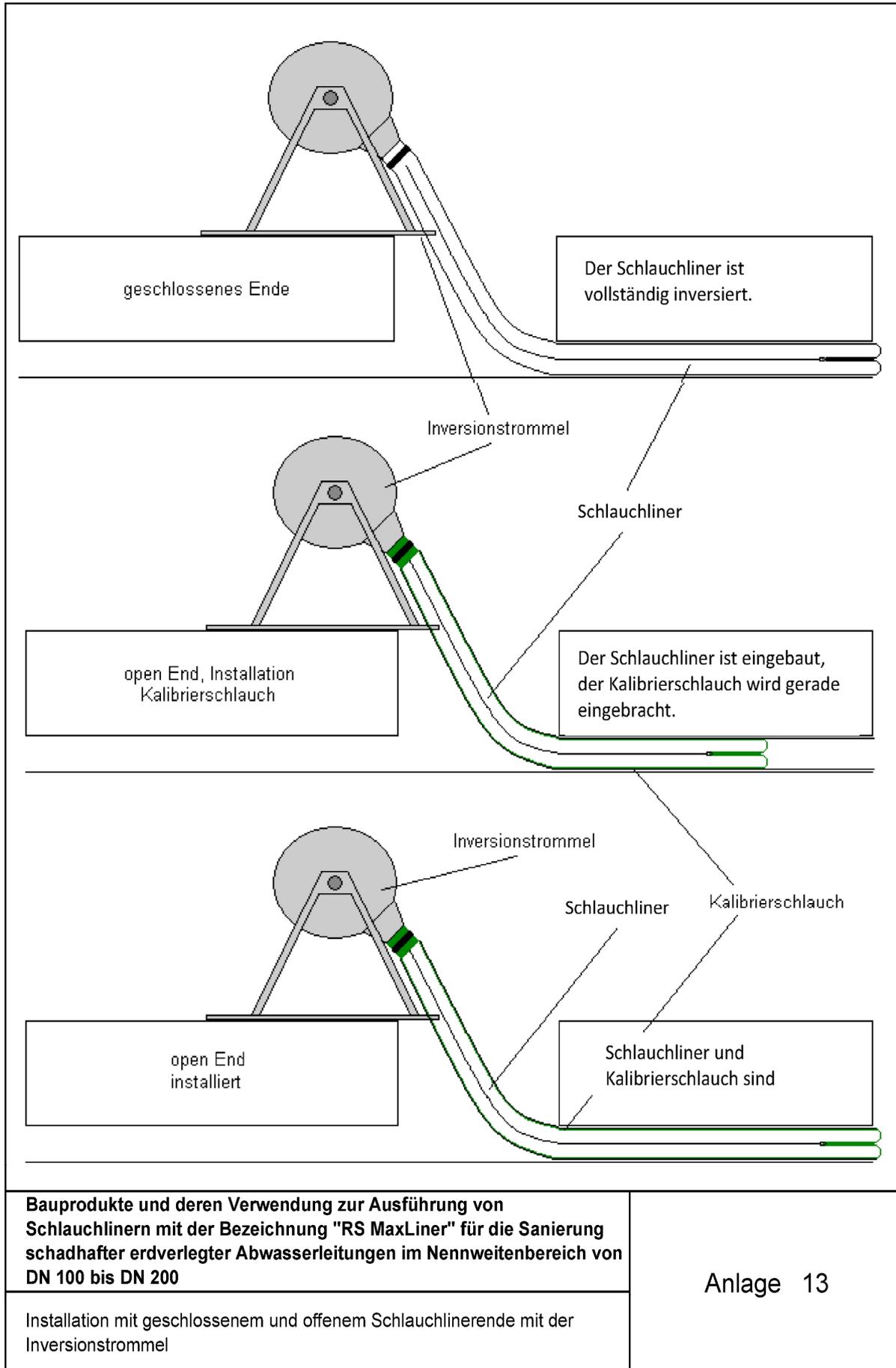
Elektronische Kopie der abZ des DIBt: Z-42.3-389



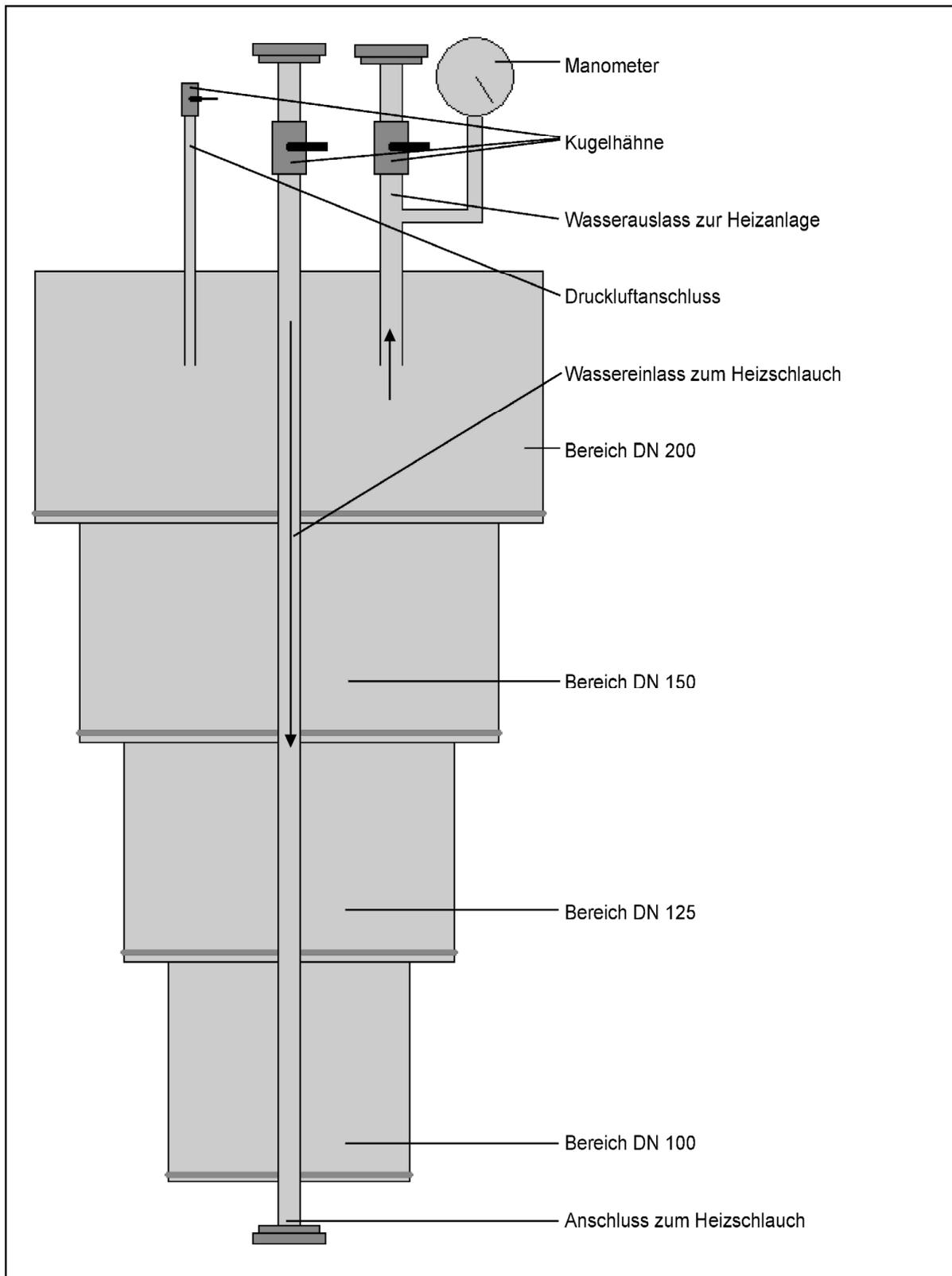
**Bauprodukte und deren Verwendung zur Ausführung von Schlauchlinern mit der Bezeichnung "RS MaxLiner" für die Sanierung schadhafter erdverlegter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von DN 100 bis DN 200**

Anlage 12

Installation mit geschlossenem und offenem Schlauchlinerende mit dem Druckluftinversionsgerät RS LinerGun



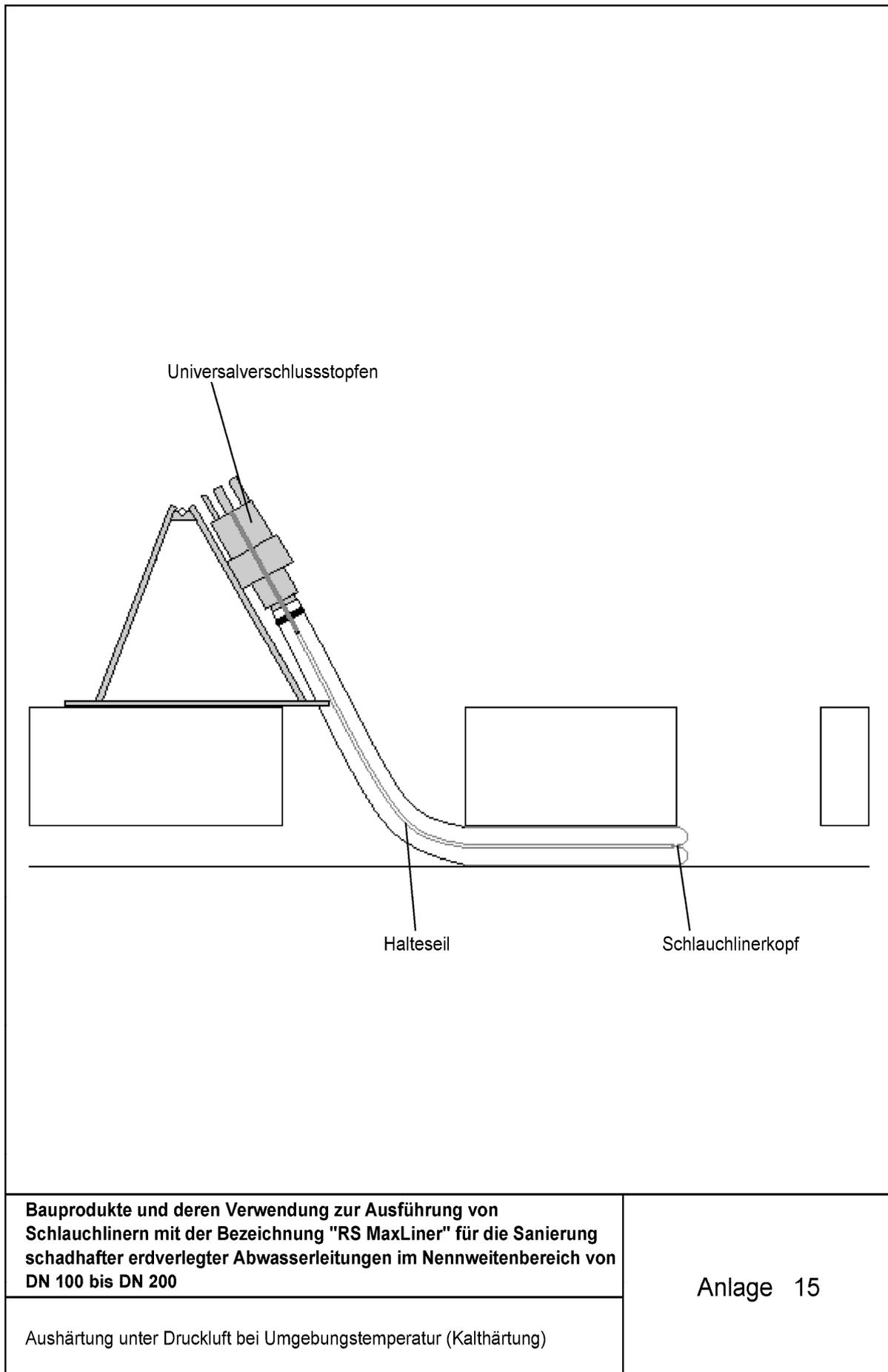
Elektronische Kopie der abZ des DIBt: Z-42.3-389



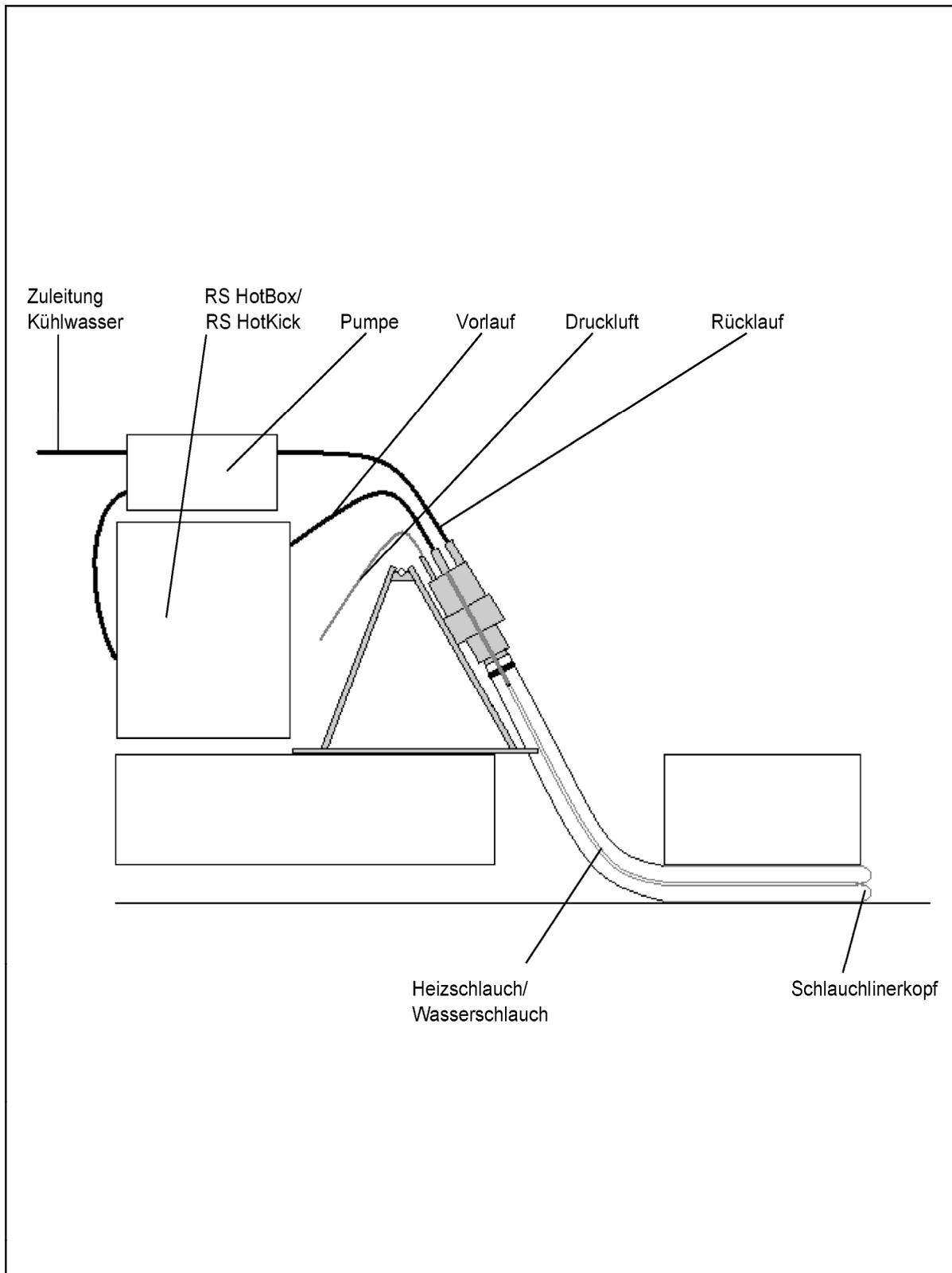
**Bauprodukte und deren Verwendung zur Ausführung von Schlauchlinern mit der Bezeichnung "RS MaxLiner" für die Sanierung schadhafter erdverlegter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von DN 100 bis DN 200**

Universalverschlussstopfen

Anlage 14

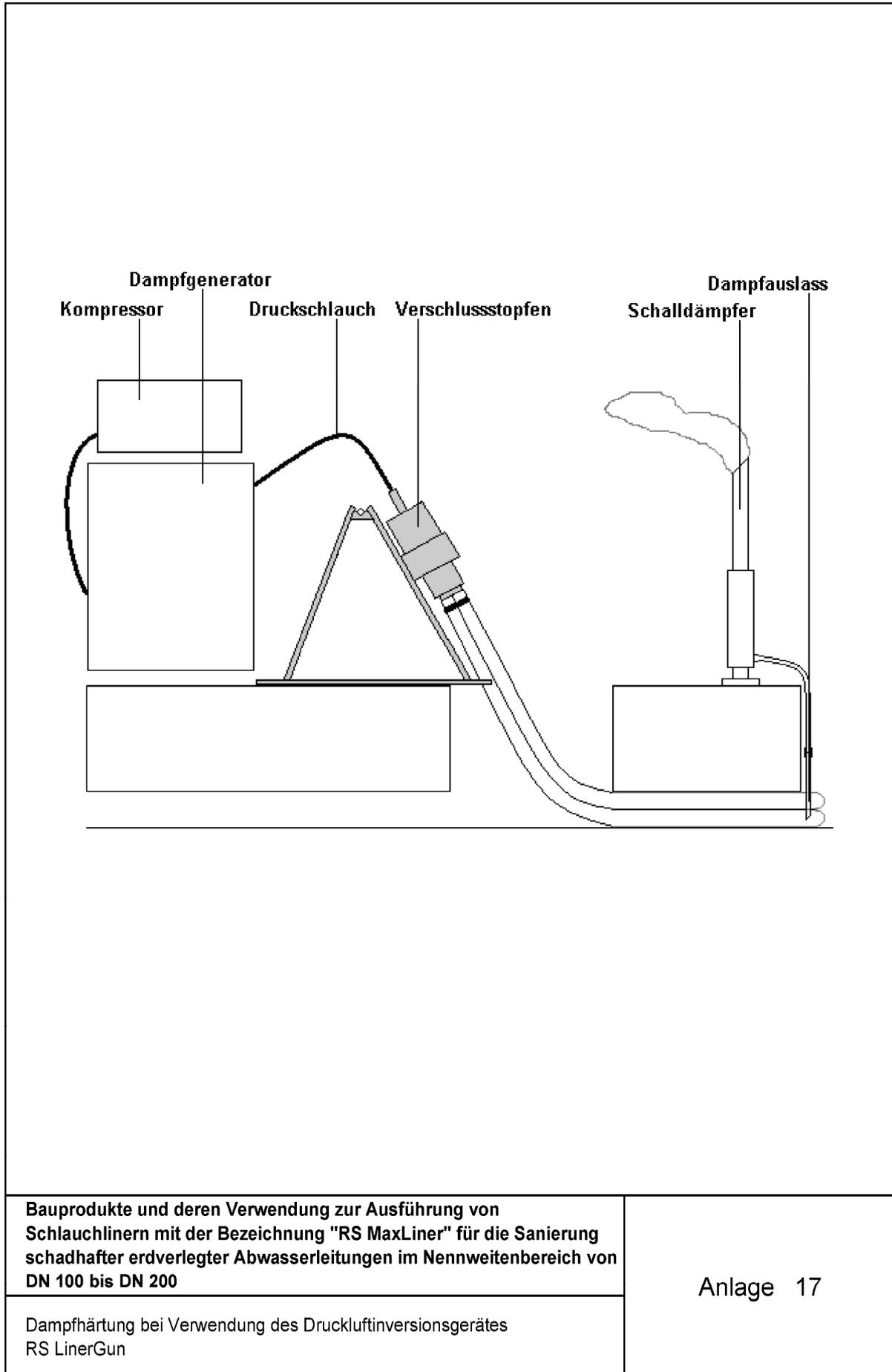


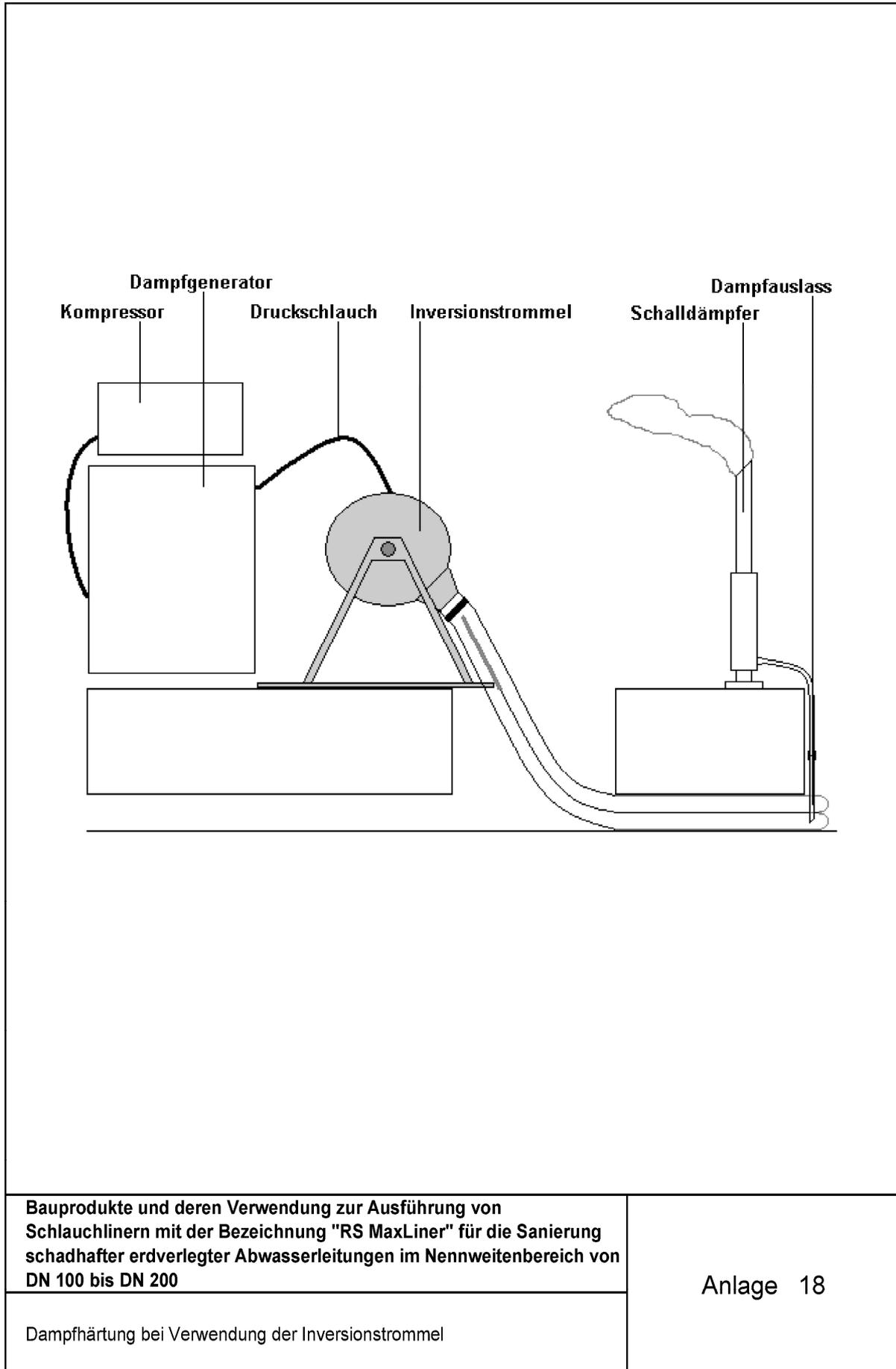
Elektronische Kopie der abZ des DIBt: Z-42.3-389



<p><b>Bauprodukte und deren Verwendung zur Ausführung von Schlauchlinern mit der Bezeichnung "RS MaxLiner" für die Sanierung schadhafter erdverlegter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von DN 100 bis DN 200</b></p>	<p>Anlage 16</p>
<p>Warmwasserhärtung</p>	

Elektronische Kopie der abZ des DIBt: Z-42.3-389





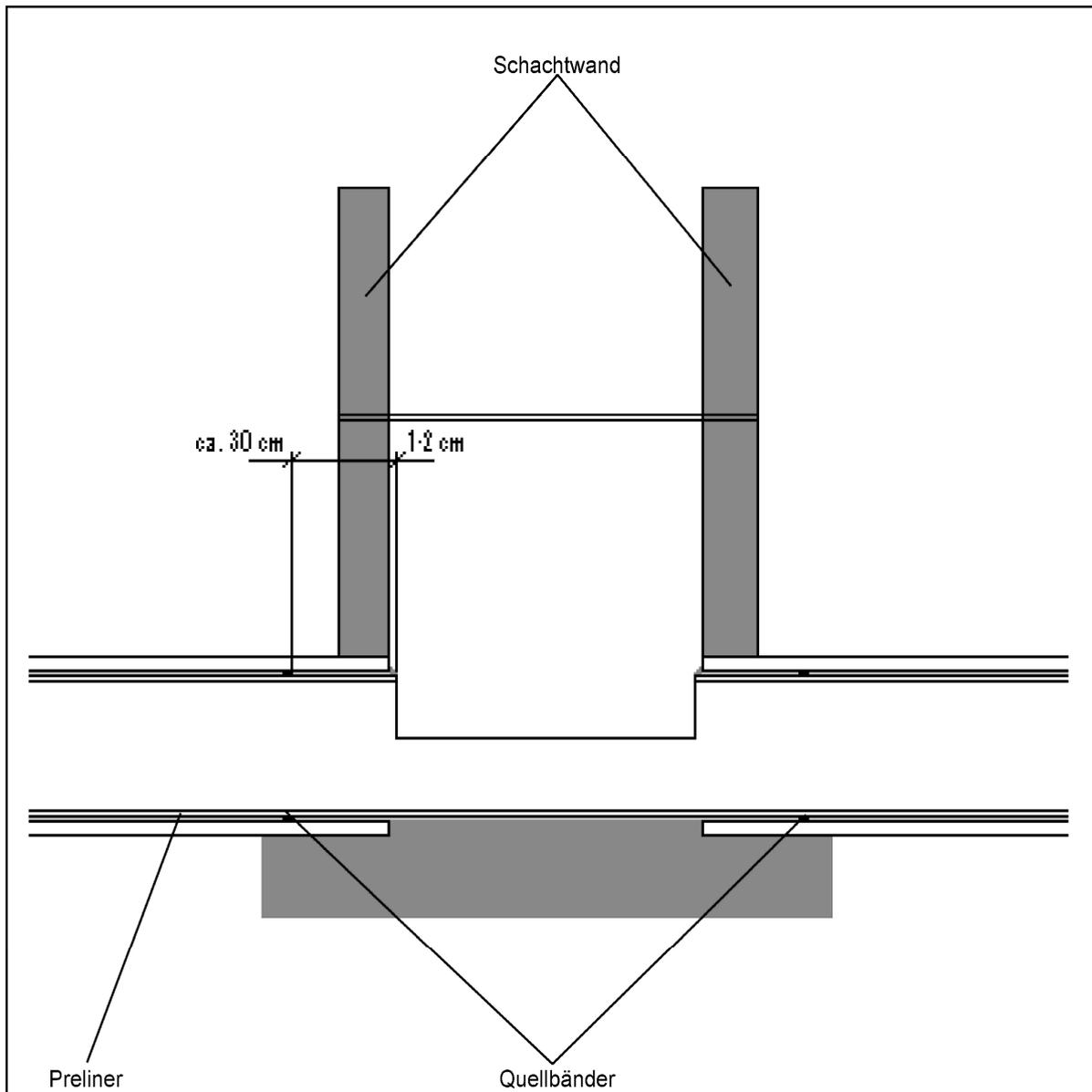
MaxLiner Typ	Härtungsart	Heizung einstellen auf	halten für	Heizung einstellen auf	halten bis Laminat	kühlen*	MP 15-20 halten für	kühlen*	MP 15-40 halten für	kühlen*	MP 15-70 halten für	kühlen*	MP 15-120 halten für	kühlen*
Flex Flex S Flex 4D	Wasser	70°C**	keine zusätzliche Haltephase erforderlich	60°C	30 min	60 min	60 min	120 min	60 min	180 min	60 min	120 min	60 min	60 min
	Dampf	70°C	60 min	70°C	30 min	30 min	60 min	60 min	90 min	45 min	60 min	60 min	30 min	30 min
Fix	Wasser	50°C**	60 min	50°C	60 min	60 min	120 min	180 min	60 min	240 min	60 min	420 min	60 min	60 min
	Dampf			60°C										
Die Härtung 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>														
Bauprodukte und deren Verwendung zur Ausführung von Schlauchlinern 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*
<b>SuperFlex</b>	<b>Wasser</b>	70°C**	keine zusätzliche Haltephase erforderlich	60°C	60 min	30 min	60 min	90 min	60 min	120 min	60 min
	<b>Dampf</b>	60°C	60 min	90°C	70°C	30 min	30 min	60 min	30 min	80 min	45 min
<b>Fix</b>	<b>Wasser</b>	70°C**	keine zusätzliche Haltephase erforderlich	60°C	60 min	30 min	60 min	90 min	60 min	120 min	60 min
	<b>Dampf</b>	Die Härtung des MaxLiner Fix mit Dampf ist nicht möglich!									

Weitere Härtungstemperaturen gemäß Verarbeitungstab

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

<b>Bauprodukte und deren Verwendung zur Ausführung von Schlauchlinern mit der Bezeichnung "RS MaxLiner" für die Sanierung schadhafter erdverlegter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von DN 100 bis DN 200</b>	<b>Anlage 20</b>
Heizanweisung Warmwasser- und Dampfhärtung "MaxPox Fill"	



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

**Bauprodukte und deren Verwendung zur Ausführung von Schlauchlinern mit der Bezeichnung "RS MaxLiner" für die Sanierung schadhafter erdverlegter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von DN 100 bis DN 200**

Einsatz Quellband

Anlage 21

Lineranlage Nr.:	Datum:	Baustellenr.:
Kunde:		Einbau Nr.:
Bauvorhaben:		Anzahl der Öffnungen/ Seiten-
Startpunkt:	Zielpunkt:	anschlüsse:
<b>Wetterbedingungen</b>	<input type="checkbox"/> trocken <input type="checkbox"/> bewölkt <input type="checkbox"/> Regen	
	<input type="checkbox"/> sonnig Lufttemperatur: _____ °C	
<b>Leitungsreinigung vor der Sanierung</b>	<input type="checkbox"/> ja <input type="checkbox"/> nein	Datum: _____ Grund: _____
<b>TV-Inspektion vor der Sanierung</b>	<input type="checkbox"/> ja <input type="checkbox"/> nein	Datum: _____ Grund: _____
<b>Hindernis-beseitigung</b>	<input type="checkbox"/> notwendig <input type="checkbox"/> nicht notwendig	Datum: _____ Grund: _____
<b>Abwasserfreiheit</b>	<input type="checkbox"/> Überpumpen <input type="checkbox"/> Umleiten <input type="checkbox"/> Rückstau	
<b>Grundwasser bei Grundleitungen</b>	<input type="checkbox"/> eindringendes Grundwasser sichtbar <input type="checkbox"/> kein eindringendes Grundwasser	<input type="checkbox"/> an Muffen <input type="checkbox"/> an Rissen/ Scherben
<b>Info durch BL</b>	<input type="checkbox"/> Grundwasser vorhanden	Höhe über Rohrscheitel: _____ m
<b>Altrohrprofil</b>	<input type="checkbox"/> Kreis <input type="checkbox"/> _____	DN: _____ mm Rohrl.: _____ m
	Rohrmaterial: _____	
	Verlauf/ Bögen: _____	
<b>Leitungssanierung mit dem RS MaxLiner-Verfahren (DIBt Z-42.3-389 und Z-42.3-454)</b>		
<b>Harz</b>	<b>Harz MaxPox</b> _____	Charge Nr.: _____
	Temperatur Soll: 15°C - 22°C	Temperatur Ist: _____ °C
<b>Härter</b>	<b>Härter MaxPox</b> _____	Charge Nr.: _____
	Temperatur Soll: 15°C - 22°C	Temperatur Ist: _____ °C
	Bei Mischung MP 20 u. MP 70	Verhältnis: _____
<b>Liner</b>	<b>MaxLiner</b> _____	Charge Nr.: _____ Wanddicke: _____ mm
	Temperatur Soll: 15°C - 25°C	Temperatur Ist: _____ °C
<b>Epoxybedarf</b>	Gesamtbedarf Harzgemisch (kg/m · Schlauchlinerlänge) : _____ kg	
<b>Mischungsverhältnis</b>	Soll Harz : Härter = _____ = _____	: _____ kg
	Ist Harz : Härter = _____ = _____	: _____ kg
	Gesamtverbrauch Harzmischung: _____ kg	
<b>Mischvorgang</b>	<input type="checkbox"/> automatisch <input type="checkbox"/> manuell (min. 3min, keine Luft einmischen)	
<b>Kalibrierung</b>	Kalibrierwalzenabstand	Soll: _____ mm Ist: _____ mm
<b>Vakuum</b>	Max: MaxLiner FLEX: -0,4 bar / MaxLiner FIX -0,3 bar	Ist: _____ bar
<b>Rückstellproben</b>	<input type="checkbox"/> Liner <input type="checkbox"/> Harzmischung	Beschriftung: _____
<b>Installation</b>	<input type="checkbox"/> mit <input type="checkbox"/> gegen Gefälle <input type="checkbox"/> "open end" mit Kalibrierschlauch	
	Gefälle (+/-): _____ m <input type="checkbox"/> Preliner <input type="checkbox"/> PU-Außenschlauch	
<b>Bauprodukte und deren Verwendung zur Ausführung von Schlauchlinern mit der Bezeichnung "RS MaxLiner" für die Sanierung schadhafter erdverlegter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von DN 100 bis DN 200</b>		<b>Anlage 22</b>
Imprägnier- und Einbauprotokoll - Seite 1		

Elektronische Kopie der abZ des DIBt: Z-42.3-389

<b>Installationsdruck</b>	<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 Endwanddicke)	Ist: _____ bar
	(Bei DN-Wechsel Abweichungen möglich zum sicheren Anlegen an die Rohrwandung.)	
<b>Verarbeitungszeit</b>	Beginn Mischung: _____ Uhr      Mischung beendet: _____ Uhr Tränkung beendet: _____ Uhr      Inversion beendet: _____ Uhr Kalibrierschl. inst.: _____ Uhr      Liner aufgestellt: _____ Uhr	
	Verarbeitungszeit eingehalten: <input type="checkbox"/> ja <input type="checkbox"/> nein	
<b>Härtungsart</b>	<input type="checkbox"/> Kalthärtung <input type="checkbox"/> Warmhärtung Wasser <input type="checkbox"/> Warmhärtung Dampf	
<b>Heizanlage</b>	Heizleistung: _____ kW - kg/h      Heizschläuche: _____ St. Pumpenleistung: _____ m³/h      DN: _____ mm Pumpendruck: _____ bar      Länge: _____ m	
<b>Heizphase</b>	aufh. auf *50°C von: _____ bis _____ Aufsicht: _____ aufh. auf *60°C von: _____ bis _____ Aufsicht: _____ aufh. auf *70°C von: _____ bis _____ Aufsicht: _____ Heizzeit Soll: _____ 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	
<b>Probeentnahme</b>	<input type="checkbox"/> Rohrprobe aus Position: _____ <input type="checkbox"/> Bohrkern für DSC <input type="checkbox"/> Jeanskappe <input type="checkbox"/> Wickelfalzrohr <input type="checkbox"/> Probest. übergeben an AG <input type="checkbox"/> keine Probe möglich      Länge Kopf: _____ m	
<b>Skizze</b>		
<b>Bemerkungen</b>		
<b>Datum/ Unterschrift</b>		
	* Mindesttemperatur	** Höchsttemperatur
<b>Bauprodukte und deren Verwendung zur Ausführung von Schlauchlinern mit der Bezeichnung "RS MaxLiner" für die Sanierung schadhafter erdverlegter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von DN 100 bis DN 200</b>		<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.

Bauprodukte und deren Verwendung zur Ausführung von  
 Schlauchlinern 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 $\Delta p$ :	_____ 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 <sup>2</sup>
Zulässige Wasserzugabe pro m <sup>2</sup> benetzter Umfang gem. nach DIN EN 1610:			0,15 l/m <sup>2</sup>
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:	
<b>Bauprodukte und deren Verwendung zur Ausführung von Schlauchlinern mit der Bezeichnung "RS MaxLiner" für die Sanierung schadhafter erdverlegter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von DN 100 bis DN 200</b>			Anlage 25
Dichtheitsprüfung gemäß DIN EN 1610			

<b>1 Angaben zur Probenentnahme</b>		Proben ID:	
entnommen durch:		Datum:	
<b>2 Probenidentifikation</b>		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 j]:		
von Position bzw. Schacht Nr.:		bis Position bzw. Schacht Nr.:	
Probenbezeichnung:		integrierte Außenbeschichtung ja / nein	
<b>3 geforderte Kurzzeit - Eigenschaften gemäss statischem Nachweis</b>			
Biege-E-Modul $E_f$ [MPa]:		Dichte $\rho$ [g/cm <sup>3</sup> ]:	
Biegespannung $\sigma_{fB}$ [MPa]:		Abminderungsfaktor $A_1$ :	
Umfangs-E-Modul $E_U$ [MPa]:		stat. tragf. Wanddicke $h$ [mm]:	
Anfangsringsteifigkeit $S_0$ [N/m <sup>2</sup> ]:			
<b>4 Ermittlung der Bauteil- und Materialeigenschaften</b>			
Biege-E-Modul, Biegespannung nach DIN EN ISO 178			
	Prüfdatum:	$E_f$ [MPa]:	
	$h$ [mm]:	$\sigma_{fB}$ [MPa]:	
Umfangs-E-Modul, Anfangs- Ringsteifigkeit nach DIN EN 1228			
	Prüfdatum:	$E_U$ [MPa]:	
	$h$ [mm]:	$S_0$ [N/m <sup>2</sup> ]:	
Prüfung der Wasserdichtheit im Laminat gemäß DWA-A 143-3			
	Prüfdatum:	Prüfzeit:	30 Minuten
	Prüfdruck [bar]:	0,5 ± 5 %	Prüfergebnis:
Bestimmung der Dichte nach DIN EN ISO 1183-1			
	Prüfdatum:	Dichte $\rho$ [g/cm <sup>3</sup> ]	
	soll:	ist:	
Spektralanalyse in Anlehnung an ASTM D5576 (FT-IR)			
	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			
	Prüfdatum:	delta TG [°C]:	
	Referenz $T_{G1}$ :	$T_{G1}$ ist [°C]:	
	Referenz $T_{G2}$ :	$T_{G2}$ ist [°C]:	
Datum		Stempel/ Unterschrift Prüfer	
<b>Bauprodukte und deren Verwendung zur Ausführung von Schlauchlinern mit der Bezeichnung "RS MaxLiner" für die Sanierung schadhafter erdverlegter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von DN 100 bis DN 200</b>			Anlage 26
Probenbegleitschein			