

Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung

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

**Zulassungs- und Genehmigungsstelle
für Bauprodukte und Bauarten**

Datum:

14.03.2023

Geschäftszeichen:

III 53-1.42.2-73/22

Zulassungsnummer:

Z-42.2-253

Geltungsdauer

vom: **14. März 2023**

bis: **14. März 2028**

Antragsteller:

PRECO

ZNL. P.V. Betonfertigteilewerke GmbH

Sitz Uchte

Haferkuhle 1

31600 Uchte

Zulassungsgegenstand:

**Schachtböden, Schachtringe, Schachtkonen und Tieftrichter aus GFK und PU zur
Innenauskleidung von Betonschachtunterteilen sowie dazugehörige Muffen aus GFK, PU,
ABS, PVC-U und PP**

Der oben genannte Zulassungsgegenstand wird hiermit allgemein bauaufsichtlich zugelassen.
Dieser Bescheid umfasst 14 Seiten und 37 Anlagen.

DIBt

I ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN

- 1 Mit der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung ist die Verwendbarkeit des Zulassungsgegenstandes im Sinne der Landesbauordnungen nachgewiesen.
- 2 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung ersetzt nicht die für die Durchführung von Bauvorhaben gesetzlich vorgeschriebenen Genehmigungen, Zustimmungen und Bescheinigungen.
- 3 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung wird unbeschadet der Rechte Dritter, insbesondere privater Schutzrechte, erteilt.
- 4 Hersteller und Vertreiber des Zulassungsgegenstandes haben, unbeschadet weiter gehender Regelungen in den "Besonderen Bestimmungen", dem Verwender des Zulassungsgegenstandes Kopien der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung zur Verfügung zu stellen und darauf hinzuweisen, dass die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung an der Verwendungsstelle vorliegen muss. Auf Anforderung sind den beteiligten Behörden ebenfalls Kopien der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung zur Verfügung zu stellen.
- 5 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung darf nur vollständig vervielfältigt werden. Eine auszugsweise Veröffentlichung bedarf der Zustimmung des Deutschen Instituts für Bautechnik. Texte und Zeichnungen von Werbeschriften dürfen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung nicht widersprechen. Übersetzungen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung müssen den Hinweis "Vom Deutschen Institut für Bautechnik nicht geprüfte Übersetzung der deutschen Originalfassung" enthalten.
- 6 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung wird widerruflich erteilt. Die Bestimmungen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung können nachträglich ergänzt und geändert werden, insbesondere, wenn neue technische Erkenntnisse dies erfordern.
- 7 Dieser Bescheid bezieht sich auf die von dem Antragsteller im Zulassungsverfahren zum Zulassungsgegenstand gemachten Angaben und vorgelegten Dokumente. Eine Änderung dieser Zulassungsgrundlagen wird von diesem Bescheid nicht erfasst und ist dem Deutschen Institut für Bautechnik unverzüglich offenzulegen.

II BESONDERE BESTIMMUNGEN

1 Zulassungsgegenstand und Verwendungsbereich

Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung gilt für

- Schachtböden, Schachtringe und Schachtkonen aus glasfaserverstärktem Polyesterharz (GFK) oder aus Polyurethan-Gießharz (PU) in den Nennweiten DN 800, DN 1000, DN 1200, DN 1500 bis DN 2000 und
- Tieftrichter mit der Bezeichnung "T200", "T200 Plus", "T230", "T260 Plus", "T300", "T330" und "T480" aus PU.

Die Schachtböden verfügen über eingeformte Sohlengerinne und anlamierte bzw. angegossene Muffen aus GFK, PU, Polyvinylchlorid/hart (PVC-U), Acrylnitril-Butadien-Styrol (ABS), Polypropylen (PP) oder Polyethylen (PE-HD).

Die als Fertigteile werkseitig herzustellenden Schachtböden, Schachtringe und Schachtkonen dürfen zur Innenauskleidung von Betonschachtunterteilen, -ringen und -konen nach DIN EN 1917¹ in Verbindung mit DIN V 4034-1² verwendet werden. Die Schachtböden, Schachtringe und Schachtkonen in der Nennweite DN 2000 dürfen nur für Betonschächte verwendet werden, für die eine allgemeine bauaufsichtliche Zulassung gültig ist.

Die ausgekleideten Betonschachtteile sowie die Muffen aus GFK, PU, PVC-U, ABS, PP und PE-HD dürfen nur in Abwasserleitungen eingesetzt werden, die zur drucklosen Ableitung von vorwiegend häuslichem Abwasser nach DIN 1986-3³ bestimmt sind.

Die Tieftrichter dürfen nur in Schächten verwendet werden, die eine Nennweite von mindestens DN 1500 aufweisen. Die Tieftrichter mit der Bezeichnung "T200" und "T200 Plus" dürfen auch in Schächten verwendet werden, die eine Nennweite von mindestens DN 1200 aufweisen.

Bei der Verwendung der Schachtböden ist die Einbau- bzw. Einbetonieranleitung des Herstellers (vgl. Anlage 36) zu beachten.

Bei der Ausführung, Nutzung und Wartung der Schachtböden sind die einschlägigen Unfallverhütungsvorschriften zu beachten.

2 Bestimmungen für die Schachtböden

2.1 Eigenschaften und Zusammensetzung

2.1.1 Werkstoffe der Schachtböden und Muffen aus GFK

Für die Herstellung der Schachtböden, Schachtringe, Schachtkonen und Muffen aus GFK dürfen nur ungesättigte Polyesterharze (UP-Harze) des Typs 1140 nach DIN 16946-2⁴ und Textilglasrovings (E- oder E-CR-Glas) nach DIN EN 14020-2⁵ verwendet werden.

1	DIN EN 1917:2003-04	Einsteig- und Kontrollschächte aus Beton, Stahlfaserbeton und Stahlbeton; Deutsche Fassung EN 1917:2002 in Verbindung mit Berichtigung 1, Ausgabe:2004-05 und Berichtigung 2, Ausgabe 2008-04
2	DIN 4034-1:2020-04	Schächte aus Beton-, Stahlfaserbeton- und Stahlbetonfertigteilen Teil 1: Anforderungen, Prüfung und Kennzeichnung für Abwasserleitungen und -kanäle zu DIN 1917:2003-04
3	DIN 1986-3:2004-11	Entwässerungsanlagen für Gebäude und Grundstücke – Teil 3: Regeln für Betrieb und Wartung
4	DIN 16946-2:1989-03	Reaktionsharzformstoffe; Gießharzformstoffe; Typen
5	DIN EN 14020-2:2003-03	Verstärkungsfasern - Spezifikation für Textilglasrovings – Teil 2: Prüfverfahren und allgemeine Anforderungen; Deutsche Fassung EN 14020-2:2002

2.1.2 Werkstoff der Schachtböden und Muffen aus PU

Das für die Herstellung der Schachtböden, Schachtringe, Schachtkonen, Tieftrichter und Muffen aus PU dürfen nur PU-Gießharze verwendet werden, deren Zusammensetzung den beim Deutschen Institut für Bautechnik (DIBt) hinterlegten Rezepturangaben entsprechen, und folgende Eigenschaften mindestens aufweisen:

- mittlere Dichte bei 23 °C nach DIN EN ISO 1183-1⁶ ≥ 1,18 g/cm³
- Shore-Härte nach DIN EN ISO 7619-1⁷ ≥ 70 Shore-D
- Biegeeigenschaften nach DIN EN ISO 178⁸
 - Biegefestigkeit ≥ 35 MPa
 - Biegedehnung ≥ 2,7 %
 - Biege-E-Modul ≥ 1300 MPa
- Charpy-Schlagzähigkeit nach DIN EN ISO 179-2⁹ ≥ 10 kJ/m²

Die Prüfung dieser Eigenschaften kann an Ausschnitten des Schachtbodens oder an parallel gefertigten Vergleichsstücken erfolgen.

Die fremdüberwachende Stelle ist über die wesentlichen Werkstoffeigenschaften hinreichend in Kenntnis zu setzen.

2.1.3 Werkstoffe zur Einbindung der GFK-Muffen

Für die dauerhafte Verbindung der separat gefertigten Muffen aus GFK dürfen nur:

- UP-Glasfaserspachtel,
- UP-Feinspachtel,
- GFK-Gewebe (Flächengewicht 250 g/m²) und
- GFK-Lamine (Manschette)

verwendet werden, die in Ihrer Zusammensetzung und Ihren Eigenschaften den beim DIBt und der fremdüberwachenden Stelle hinterlegten Rezepturangaben entsprechen.

2.1.4 Werkstoff der ABS-Muffen

Für die Herstellung der Muffen aus ABS dürfen nur Werkstoffe verwendet werden, deren Zusammensetzungen den beim DIBt hinterlegten Rezepturangaben entsprechen, und folgende Eigenschaften mindestens aufweisen:

- Dichte bei 23 °C nach DIN EN ISO 1183-1⁶ 1,04 g/cm³ bis 1,06 g/cm³
- Schmelz-Massefließrate (MFR 220 °C/10,00 kg) nach DIN EN ISO 1133¹⁰
18 g/10 min bis 26 g/10 min
- Zugeigenschaften nach DIN EN ISO 527-1¹¹
 - Zugfestigkeit ≥ 30 MPa
 - Reißdehnung ≥ 10 %
 - Zug-E-Modul ≥ 2500 MPa

6	DIN EN ISO 1183-1:2019-09	Kunststoffe - Verfahren zur Bestimmung der Dichte von nicht verschäumten Kunststoffen – Teil 1: Eintauchverfahren, Verfahren mit Flüssigkeitspyknometer und Titrationsverfahren (ISO 1183-1:2019, korrigierte Fassung 2019-05); Deutsche Fassung EN ISO 1183-1:2004
7	DIN EN ISO 7619-1	Elastomere oder thermoplastische Elastomere- Bestimmung der Eindringtiefe- Teil 1: Durometer- Verfahren (Shore Härte) (ISO 7619-1:2010)
8	DIN EN ISO 178:2019-08	Kunststoffe - Bestimmung der Biegeeigenschaften (ISO 178:2010); Deutsche Fassung EN ISO 178:2019
9	DIN EN ISO 179-2:2020-09	Kunststoffe - Bestimmung der Charpy-Schlageigenschaften – Teil 2: Instrumentierte Schlagzähigkeitsprüfung (ISO 179-2:2020); Deutsche Fassung EN ISO 179:2020
10	DIN EN ISO 1133: 2022-10	Kunststoffe - Bestimmung der Schmelz-Massefließrate (MFR) und der Schmelz-Volumenfließrate (MVR) von Thermoplasten (ISO 1133:2022); Deutsche Fassung EN ISO 1133:2022
11	DIN EN ISO 527-1:2019-12	Kunststoffe - Bestimmung der Zugeigenschaften – Teil 1: Allgemeine Grundsätze (ISO 527-1:2019); Deutsche Fassung EN ISO 527-1:2019

Die fremdüberwachende Stelle ist über die wesentlichen Werkstoffeigenschaften hinreichend in Kenntnis zu setzen.

2.1.5 Eigenschaften und Zusammensetzung der PP-Muffen

2.1.5.1 Werkstoff der PP-Muffen

Für die Herstellung der PP-Muffen darf nur Polypropylen verwendet werden, welches den beim DIBt hinterlegten Rezepturangaben entspricht. Die fremdüberwachende Stelle ist über die wesentlichen Werkstoffeigenschaften hinreichend in Kenntnis zu setzen. Es darf nur PP mit folgenden Kennwerten verwendet werden:

- Dichte nach DIN EN ISO 1183-1⁶ 0,90 g/cm³ ± 0,05 g/cm³
- Schmelz-Massefließrate (230 °C /2,16 kg)
nach DIN EN ISO 1133¹⁰ 1,7 g/10 min ± 0,5 g/10 min
- Zugfestigkeit nach DIN EN ISO 527-2¹² ≥ 25,0 MPa
- Reißdehnung nach DIN EN ISO 527-2¹² ≥ 10,0 %
- Zug-E-Modul nach DIN EN ISO 178⁸ ≥ 1.300 MPa

Werkstoff unkontrollierter Zusammensetzung darf nicht verwendet werden. Die Verwendung von Umlaufmaterial gleicher Rezeptur aus Fertigungsstätten des Antragstellers ist zulässig.

Durch Vorlage einer Werksbescheinigung 2.1 in Anlehnung an DIN EN 10204¹³ ist die Einhaltung der PP-Werkstoffeigenschaften vom Vorlieferanten bei jeder Lieferung zu bestätigen.

2.1.5.2 Schlagfestigkeit der PP-Muffen

Die Schlagfestigkeit der PP-Muffen ist im Rahmen der Fremdüberwachung mittels Kugelfallprüfung oder mittels Fallprüfung zu überprüfen.

Kugelfallprüfung:

Bei einer Prüftemperatur von 23 °C ± 2 °C dürfen bezogen auf die maximal mögliche Anzahl der Schläge an den zu prüfenden Muffen keine Brüche oder Risse auftreten.

Die Prüfung ist an vollständigen Formstücken durchzuführen. Die Prüfung ist mit einer Kugel (Durchmesser 50 mm) oder Kugelkalotte (R = 25 mm) mit einer Fallenergie von 10 Nm durchzuführen. Die Schlagfestigkeit ist mindestens an fünf Muffen zu prüfen. Jede Muffe ist mit vier Schlägen jeweils 90° versetzt am Umfang zu prüfen.

Die Muffen aus PP weisen dabei eine Bruchrate von ≤ 10 % auf.

Fallprüfung:

Es sind 3 Muffen als Prüflinge der Produktionsmenge zu entnehmen. Diese sind mindestens zwei Stunden bei einer Temperatur von 23 °C ± 2 °C zu lagern. Bei gleicher Temperatur muss jede dieser Muffen im freien Fall aus einer Fallhöhe von 2,00 m ± 0,05 m, jeweils verschieden ausgerichtet, auf einen ebenen Betonboden aufschlagen. Die Prüfung an der Muffe ist einmal zu wiederholen. Dabei darf keine Muffe Brüche aufweisen.

2.1.5.3 Verhalten der PP-Muffen nach Warmlagerung

Die Maßänderung nach Warmlagerung im Wärmeschrank bei einer Prüftemperatur von 150 °C ± 2 °C und einer Zeit von 120 min ± 1 min darf maximal 2 % betragen.

2.1.5.4 Oberflächenbeschaffenheit und Färbung der PP-Muffen

Die Oberflächen der PP-Muffen weisen eine dem Herstellungsverfahren entsprechende glatte Innen- und Außenoberfläche mit einer Mindestwanddicke von 4 mm ohne z. B. eingefallene Stellen, Lunker u. Ä. auf.

Der hydraulisch wirksame Querschnitt darf durch Grate oder andere Herstellungsrückstände nicht nachteilig beeinflusst werden.

Die PP-Muffen sind durchgehend gleichmäßig eingefärbt.

- ¹² DIN EN ISO 527-2:2012-06 Kunststoffe - Bestimmung der Zugeigenschaften – Teil 2: Prüfbedingungen für Form- und Extrusionsmassen (ISO 527-2:2012); Deutsche Fassung EN ISO 527-2:2012
- ¹³ DIN EN 10204 Metallische Erzeugnisse - Arten von Prüfbescheinigungen; Deutsche Fassung EN 10204:2004; Ausgabe:2005-01

2.1.6 Eigenschaften und Zusammensetzung der PE-HD-Muffen

2.1.6.1 Werkstoff der PE-HD-Muffen

Für die Herstellung der PE-HD-Muffen darf nur Polyethylen verwendet werden, welches den beim DIBt hinterlegten Rezepturangaben entspricht. Die fremdüberwachende Stelle ist über die wesentlichen Werkstoffeigenschaften hinreichend in Kenntnis zu setzen. Es darf nur PE-HD mit folgenden Kennwerten verwendet werden:

- Dichte nach DIN EN ISO 1183-1⁶ 0,960 g/cm³ ± 0,02 g/cm³
- Schmelz-Massefließrate (190 °C/2,15 kg)
nach DIN EN ISO 1133¹⁰ 8,0 g ± 0,3 g/10 min
- Zugfestigkeit nach DIN EN ISO 527-2¹² ≥ 27,0 MPa
- Reißdehnung nach DIN EN ISO 527-2¹² ≥ 7,0 %
- Zug-E-Modul nach DIN EN ISO 178⁸ ≥ 1.350 MPa

Werkstoff unkontrollierter Zusammensetzung darf nicht verwendet werden. Die Verwendung von Umlaufmaterial gleicher Rezeptur aus Fertigungsstätten des Antragstellers ist zulässig.

Durch Vorlage einer Werksbescheinigung 2.1 in Anlehnung an DIN EN 10204¹³ ist die Einhaltung der PE-HD-Werkstoffeigenschaften vom Vorlieferanten bei jeder Lieferung zu bestätigen.

2.1.6.2 Schlagfestigkeit der PE-HD-Muffen

Die Schlagfestigkeit der PE-HD-Muffen ist im Rahmen der Fremdüberwachung mittels Kugelfallprüfung oder mittels Fallprüfung zu überprüfen.

Kugelfallprüfung:

Bei einer Prüftemperatur von 23 °C ± 2 °C dürfen bezogen auf die maximal mögliche Anzahl der Schläge an den zu prüfenden Muffen keine Brüche oder Risse auftreten.

Die Prüfung ist an vollständigen Formstücken durchzuführen. Die Prüfung ist mit einer Kugel (Durchmesser 50 mm) oder Kugelkalotte (R = 25 mm) mit einer Fallenergie von 10 Nm durchzuführen. Die Schlagfestigkeit ist mindestens an fünf Muffen zu prüfen. Jede Muffe ist mit vier Schlägen jeweils 90° versetzt am Umfang zu prüfen.

Die Muffen aus PE-HD weisen dabei eine Bruchrate von ≤ 10 % auf.

Fallprüfung:

Es sind 3 Muffen als Prüflinge der Produktionsmenge zu entnehmen. Diese sind mindestens zwei Stunden bei einer Temperatur von 23 °C ± 2 °C zu lagern. Bei gleicher Temperatur muss jede dieser Muffen im freien Fall aus einer Fallhöhe von 2,00 m ± 0,05 m, jeweils verschieden ausgerichtet, auf einen ebenen Betonboden aufschlagen. Die Prüfung an der Muffe ist einmal zu wiederholen. Dabei darf keine Muffe Brüche aufweisen.

2.1.6.3 Verhalten der PE-HD-Muffen nach Warmlagerung

Die Maßänderung nach Warmlagerung im Wärmeschrank bei einer Prüftemperatur von 110 °C ± 2 °C und einer Zeit von 120 min ± 1 min darf maximal 2 % betragen.

2.1.6.4 Oberflächenbeschaffenheit und Färbung der PE-HD-Muffen

Die Oberflächen der PE-HD-Muffen weisen eine dem Herstellungsverfahren entsprechende glatte Innen- und Außenoberfläche mit einer Mindestwanddicke von 4 mm ohne z. B. eingefallene Stellen, Lunker u. Ä. auf.

Der hydraulisch wirksame Querschnitt darf durch Grate oder andere Herstellungsrückstände nicht nachteilig beeinflusst werden.

Die PE-HD-Muffen sind durchgehend gleichmäßig eingefärbt.

2.1.7 Werkstoff und Abmessungen der Haftspiralen

Für die Herstellung der Haftspiralen ist Stahl mindestens der Werkstoffqualität ST 37 mit einem Mindestdurchmesser von 3,8 mm und einer Mindestschuttschichtdicke entsprechend den Festlegungen in Abschnitt 2.2.1.5 zu verwenden.

Für die Herstellung der Haftspiralen ist auch die Verwendung nichtrostender Stähle nach DIN EN 10088-1¹⁴ zulässig.

2.1.8 Wandaufbau der GFK-Schachtböden und GFK-Muffen

Die Schachtböden, Schachtringe, Schachtkonen und Muffen aus GFK nach den Festlegungen in Abschnitt 2.1.1 weisen einen zweischichtigen Wandaufbau auf. Die innere, zum Abwasser gewandte Seite, ist als harzreiche Innenschicht ausgebildet. Die zweite Schicht ist aus Glasrovings (Wirrfasern) und UP-Harz hergestellt.

An jeder Stelle weisen die Schachtböden, Schachtringe, Schachtkonen und Muffen aus GFK entsprechend der Festlegungen in Anlage 7 ein Mindestwanddicke von 3,7 mm, einschließlich einer harzreichen Innenschicht von 0,2 mm bis 0,5 mm Dicke, auf. Folgende Eigenschaften sind mindestens einzuhalten:

- Glasfasergehalt nach DIN EN ISO 1172¹⁵ ≥ 20,0 Gew.-%
- Glasflächengewicht nach DIN EN ISO 1172¹⁵ 250 g/m²/mm ± 25 g/m²/mm
- Kriechneigung Kn nach DIN 16868-2¹⁶ ≤ 20 %
- Barcolhärte nach DIN EN 59¹⁷ ≥ 35
- Verformungsmodul DIN EN ISO 10466 ¹⁸ ≥ 5500 MPa
- Verformungsmodul (nach 1 h) DIN EN ISO 10466 ¹⁸ ≥ 5500 MPa

2.1.9 Wandaufbau der PU-Schachtböden und PU-Muffen

Die Schachtböden aus PU weisen einen durchgehend homogenen Wandaufbau mit einer Mindestwanddicke von 4,0 mm an jeder Stelle mit den in Anlage 35 genannten fertigungsbedingten Toleranzen auf.

Die Schachtkonen, Tieftrichter und Muffen aus PU weisen einen durchgehend homogenen Wandaufbau mit einer Mindestwanddicke von 4,0 mm an jeder Stelle auf.

2.1.10 Wandaufbau der Muffen-Laminatverbindungen aus GFK

Die handlaminieren Verbindungen zwischen Schachtböden, Schachtringen, Schachtkonen und Muffen aus GFK müssen an jeder Stelle mindestens eine Dicke von 2 mm entsprechend der Festlegungen in Anlage 20 aufweisen. Folgende Eigenschaften sind mindestens einzuhalten:

- Glasfasergehalt nach DIN EN ISO 1172¹⁵ ≥ 20,0 Gew.-%
- Glasflächengewicht nach DIN EN ISO 1172¹⁵ ≥ 250 g/m²/mm

2.1.11 Beschaffenheit der ABS-Muffen

Die Muffen aus ABS weisen eine dem Herstellverfahren entsprechend glatte Innen- und Außenoberfläche mit einer Mindestwanddicke von 4,0 mm ohne z. B. eingefallenen Stellen, Lunker u. Ä. auf.

Der hydraulisch wirksame Querschnitt darf nicht durch Herstellungsrückstände (z. B. Spritzgrate) nachteilig beeinflusst werden.

Die Einfärbung der Muffen ist durchgehend gleichmäßig.

2.1.12 Schlagfestigkeit der ABS-Muffen

Die Muffen aus ABS weisen bei der Prüfung des Schlagverhaltens nach Abschnitt 2.3.2 eine Bruchrate von ≤ 10 % auf.

- | | | |
|----|--------------------------|--|
| 14 | DIN EN 10088-1:2014-12 | Nicht rostende Stähle – Teil 1: Verzeichnis der nicht rostenden Stähle; Deutsche Fassung EN 10088-1:2014 |
| 15 | DIN EN ISO 1172:1998-12 | Textilglasverstärkte Kunststoffe - Prepregs, Formmassen und Lamine - Bestimmung des Textilglas- und Mineralfüllstoffgehalts; Kalzinierungsverfahren (ISO 1172:1996); Deutsche Fassung EN ISO 1172:1998 |
| 16 | DIN 16868-2:2016-10 | Rohre aus glasfaserverstärktem Polyesterharz (UP-GF) – Teil 2: Gewickelt, gefüllt; Allgemeine Güteanforderungen, Prüfung |
| 17 | DIN EN 59:2016-06 | Glasfaserverstärkte Kunststoffe- Bestimmung der Eindruckhärte mit einem Barcol-Härteprüfgerät; Deutsche Fassung 2016 |
| 18 | DIN EN ISO 10466:2021-04 | Rohre aus glasfaserverstärkten duroplastischen Kunststoffen (GFK)- Verfahren zum Nachweis der Beständigkeit gegen Anfangs Ringverformbarkeit |

2.1.13 Abmessungen und Gestalt

Die Schachtböden, Schachtringe, Schachtkonen, Tieftrichter und Muffen entsprechen den in den Anlagen 1 bis 35 genannten Maßen und der jeweils dargestellten Gestalt.

2.1.14 Anschluss von Grundrohren

In die in Werken des Antragstellers gefertigten Muffen dürfen jeweils die Einsteck- bzw. Spitzenden der nachfolgend genannten Abwasserrohre eingesetzt werden:

- Rohre aus Steinzeug nach DIN EN 295-1¹⁹ der Nennweite
 - DN 200 bis DN 800 in Muffen aus GFK, PU, PP und PE-HD entsprechend der Anlagen 8 und 9,
 - DN 100 bis DN 300 in Muffen aus ABS entsprechend der Anlagen 8 und 9,
 - DN 100 bis DN 200 in Muffen aus GFK, PU, ABS, PP und PE-HD entsprechend der Anlage 10,
- Rohre aus duktilem Gusseisen nach DIN EN 598²⁰ der Nennweite
 - DN 150 bis DN 800 in Muffen aus GFK, PU, PP und PE-HD entsprechend der Anlagen 11 und 12,
 - DN 150 bis DN 300 in Muffen aus ABS entsprechend der Anlagen 11 und 12,
- Rohre aus GFK nach DIN EN 14364²¹ (SN 5000 und SN 10 000) der Nennweite
 - DN 150 bis DN 1000 in Muffen aus GFK, PU, PP und PE-HD entsprechend der Anlage 13,
 - DN 150 bis DN 300 in Muffen aus ABS entsprechend der Anlage 13,
- Rohre aus PVC-U nach DIN EN 1401-1²²
 - der Nennweiten DN 100 bis DN 500 in Muffen aus GFK, PU, PP und PE-HD entsprechend der Anlagen 15 und 16,
 - der Nennweiten DN 150 bis DN 300 in Muffen aus ABS entsprechend der Anlagen 15 und 16,
- Rohre aus PP nach DIN EN 1852-1²³
 - der Nennweiten DN 150 bis DN 600 in Muffen aus GFK, PU, PP und PE-HD entsprechend der Anlage 21
- Rohre aus thermoplastischen Kunststoffen mit profilierter Wandung und glatter Rohrinnefläche nach DIN 16961-1²⁴
 - der Nennweiten DN 150 bis DN 500 in Muffen aus GFK, PU, PP und PE-HD entsprechend der Anlagen 14 und 21,

19	DIN EN 295-1:2013-05	Steinzeugrohrsysteme für Abwasserleitungen und –kanäle – Teil 1: Anforderungen an Rohre, Formstücke und Verbindungen; Deutsche Fassung EN 295-1:2013
20	DIN EN 598:2009-10	Rohre, Formstücke, Zubehörteile aus duktilem Gusseisen und ihre Verbindungen für die Abwasser-Entsorgung - Anforderungen und Prüfverfahren; Deutsche Fassung EN 598:2009
21	DIN EN 14364:2013-05	Kunststoff-Rohrleitungssysteme für Abwasserleitungen und -kanäle mit oder ohne Druck - Glasfaserverstärkte duroplastische Kunststoffe (GFK) auf der Basis von ungesättigtem Polyesterharz (UP) - Festlegungen für Rohre, Formstücke und Verbindungen; Deutsche Fassung EN 14364:2013
22	DIN EN 1401-1:2019-09	Kunststoff-Rohrleitungssysteme für erdverlegte drucklose Abwasserkanäle und -leitungen - Weichmacherfreies Polyvinylchlorid (PVC-U) – Teil 1: Anforderungen an Rohre, Formstücke und das Rohrleitungssystem; Deutsche Fassung EN 1401-1:2019
23	DIN EN 1852-1:2018-03	Kunststoff-Rohrleitungssysteme für erdverlegte drucklose Abwasserkanäle und -leitungen - Polypropylen (PP) – Teil 1: Anforderungen an Rohre, Formstücke und das Rohrleitungssystem; Deutsche Fassung EN 1852-1:2018
24	DIN 16961-1:2018-08	Rohre und Formstücke aus thermoplastischen Kunststoffen mit profilierter Wandung und glatter Rohrinnefläche – Teil 1: Maße

- Rohre aus Stahlbeton nach DIN EN 1916²⁵ in Verbindung mit DIN V 1201²⁶ der Nennweite DN 300 bis DN 1000 in Muffen aus GFK, PU, ABS, PP und PE-HD entsprechend der Anlage 17,
- Rohre aus Beton und Stahlbeton nach DIN EN 1916²⁵ in Verbindung mit DIN V 1201²⁶ der Nennweite DN 300 in Muffen aus GFK, PU, ABS, PP und PE-HD entsprechend der Anlagen 18 und 19.

Außerdem dürfen in die Schachtböden folgende Anschlussmuffen unter Beachtung der Festlegungen zur Einbindung in Abschnitt 2.2.1.4 und 2.2.1.6 eingebunden werden:

- Muffen aus PVC-U nach DIN EN 1401-1²² zum Anschluss von Abwasserrohren und Formstücken aus PVC-U entsprechend DIN EN 1401-1²² in den Nennweiten DN 150 bis DN 500 und Schachtfutter aus Polystyrol die den Anforderungen von DIN EN 1401-1²² entsprechen und auch die Festlegungen zur Kennzeichnung dieser Normen erfüllen,
- Muffen aus PP entsprechend der gültigen allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung Nr. Z-42.1-275 zum Anschluss von Abwasserrohren mit äußerer profilierter Wandung in den Nennweiten DN 100 bis DN 500 mit der Bezeichnung "Ultrarib 2" entsprechend der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassungen Z-42.1-275,

2.1.15 Elastomerdichtungen

Die elastomeren Dichtungen für die Verbindungen zwischen den Einsteck- bzw. Spitzenden der anzuschließenden Grundrohre und den Muffen der Schachtböden entsprechen den Anforderungen von DIN EN 681-1²⁷.

Die Dichtungen sind entweder werkseitig einzulegen oder vom Antragsteller mitzuliefern.

2.2 Herstellung, Transport, Lagerung und Kennzeichnung

2.2.1 Herstellung

2.2.1.1 Herstellung der Schachtböden und Muffen aus GFK

Die Schachtböden, Schachtringe, Schachtkonen und Muffen aus GFK sind mit Eigenschaften nach den Abschnitten 2.1.1 und 2.1.7 im Spritzverfahren über Negativformen herzustellen. Bei der Herstellung sind folgende Fertigungsparameter ständig zu überprüfen und zu erfassen:

- Glasmenge,
- Harzmenge,
- Aushärtezeit,
- Aushärttemperatur und
- Maßhaltigkeit.

Die einschlägigen Unfallverhütungsvorschriften sind bei der Herstellung zu beachten.

2.2.1.2 Herstellung der PU-Schachtböden und PU-Muffen

Die Schachtböden, Schachtringe, Schachtkonen, Tieftrichter und Muffen aus PU sind mit den Eigenschaften nach den Abschnitten 2.1.2 und 2.1.8 entweder gemeinsam im Kaltspritzverfahren mittels Negativformen herzustellen oder sie sind getrennt zu fertigen, wobei die PU-Muffen dann im Gießverfahren herzustellen sind. Bei der Herstellung sind folgende Fertigungsparameter ständig zu überprüfen und zu erfassen:

- Mischungsverhältnis der PU - Komponenten,
- Gesamtmenge des verarbeiteten PU -Materials und

25	DIN EN 1916: 2003-04	Rohre und Formstücke aus Beton, Stahlfaserbeton und Stahlbeton; Deutsche Fassung: EN 1916:2002; Ausgabe:2003-04 in Verbindung mit Berichtigung 1; Ausgabe:2004-05 und Berichtigung 2; Ausgabe:2008-08
26	DIN V 1201: 2004-08	(Vornorm) Rohre und Formstücke aus Beton, Stahlfaserbeton und Stahlbeton für Abwasserleitungen und -kanäle – Typ 1 und Typ 2 - Anforderungen, Prüfung und Bewertung der Konformität
27	DIN EN 681-1: 2006-11	Elastomer-Dichtungen - Werkstoff-Anforderungen für Rohrleitungs-Dichtungen für Anwendungen in der Wasserversorgung und Entwässerung – Teil 1: Vulkanisierter Gummi; Deutsche Fassung EN 681-1:1996 + A1:1998 + A2:2002 + AC:2002 + A3:2005

- Maßhaltigkeit.

Die einschlägigen Unfallverhütungsvorschriften sind bei der Herstellung zu beachten.

2.2.1.3 Einbindung der GFK- und PU-Muffen

Die separat zu fertigenden GFK-Muffen sind mit dem Schachtboden mittels Glasfaserspachtel, Feinspachtel, einer äußeren GFK-Manschette von mindestens 2,0 mm Dicke sowie eines innen (dem Abwasser zugewandten Seite) einzulegenden Glasfasergewebes entsprechend den Angaben in Abschnitt 2.1.3 dauerhaft zu verbinden. Dabei darf der hydraulische Querschnitt nicht beeinträchtigt werden.

Die separat hergestellten PU-Muffen sind nach Aushärtung und Kürzung auf Einbaulänge in die jeweilige Schachtbodenform zu legen und zu fixieren; sie sind dann beim Spritzen des Schachtbodens mit einzuspritzen.

2.2.1.4 Herstellung und Einbindung der Muffen aus ABS

Die Muffen sind im Spritzgießverfahren aus ABS mit den Eigenschaften nach den Abschnitten 2.1.4, 2.1.10 und 2.1.11 herzustellen. Bei der Herstellung sind folgende Parameter bei jeder neuen Charge und bei jedem Anfahren der Spritzgießmaschine zu kalibrieren und zu erfassen:

- Spritzdruck,
- Nachdruckzeit,
- Werkzeugtemperatur,
- Teilgewicht und
- Funktionsmaße.

Die Muffen aus ABS sind wie die aus PU in die jeweilige Schachtbodenform einzulegen, zu fixieren und danach beim Spritzen des Schachtbodens mit einzuspritzen.

2.2.1.5 Einbindung der Haftspiralen und Besandung

Auf der Unterseite des jeweiligen Schachtbodens aus GFK bzw. UP sind mindestens drei Haftspiralen aus Stahl nach den Festlegungen in Abschnitt 2.1.6 sowie Anlage 5 zu positionieren und während des Spritzvorganges zu fixieren.

Während des PU-Spritzvorganges sind die freiliegenden Teile der Haftspiralen mit einer mindestens 0,5 mm dicken PU-Schicht zu überziehen. Bei der Einbindung der Haftspiralen in GFK-Schachtböden sind die freiliegenden Teile der Haftspiralen mit einer mindestens 20 µm dicken Harzschicht (gleiches Harz wie für den Schachtboden) allseitig zu überziehen.

Zusätzlich zu den Haftspiralen ist die Unterseite der Schachtböden gleichmäßig mit grobkörnigem Quarzsand bzw. PU-Umlaufmaterial gleicher Rezeptur aus Fertigungsstätten des Antragstellers.

2.2.1.6 Herstellung und Einbindung der PP-Muffen

Die Muffen sind im Spritzgießverfahren aus Polypropylen mit den Eigenschaften nach Abschnitt 2.1.5 herzustellen. Bei der Herstellung sind folgende Parameter bei jeder neuen Charge und bei jedem Anfahren der Spritzgießmaschine zu erfassen und zu dokumentieren.

- Spritzdruck,
- Nachdruckzeit,
- Werkzeugtemperatur,
- Teilgewicht und
- Funktionsmaße.

Die Muffen sind beim Spritzen des Schachtbodens im selben Arbeitsgang mit einzuspritzen. Dabei sind die Muffen in die jeweilige Schachtbodenform einzulegen und so zu fixieren, dass ein Verrutschen ausgeschlossen ist.

2.2.1.7 Herstellung und Einbindung der PE-HD-Muffen

Die Muffen sind im Spritzgießverfahren aus Polyethylen mit den Eigenschaften nach Abschnitt 2.1.6 herzustellen. Bei der Herstellung sind folgende Parameter bei jeder neuen Charge und bei jedem Anfahren der Spritzgießmaschine zu erfassen und zu dokumentieren.

- Spritzdruck,
- Nachdruckzeit,
- Werkzeugtemperatur,
- Teilgewicht und
- Funktionsmaße.

Die Muffen sind beim Spritzen des Schachtboden im selben Arbeitsgang mit einzuspritzen. Dabei sind die Muffen in die jeweilige Schachtbodenform einzulegen und so zu fixieren, dass ein Verrutschen ausgeschlossen ist.

2.2.2 Transport und Lagerung

Die Schachtböden sind so zu transportieren und zu lagern, dass sie nicht beschädigt werden. Insbesondere die Muffen sind hinreichend zu schützen. Beschädigte Schachtböden dürfen nicht eingebaut werden.

Die Lager- und Transportanweisungen des Herstellers (Anlage 36) sind zu beachten.

2.2.3 Kennzeichnung

Die Schachtböden müssen vom Hersteller mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) nach den Übereinstimmungszeichen-Verordnungen der Länder, einschließlich der Zulassungsnummer Z-42.2-253, gekennzeichnet werden. Die Kennzeichnung darf nur erfolgen, wenn die Voraussetzungen nach Abschnitt 2.3 zum Übereinstimmungsnachweis erfüllt sind.

Außerdem sind die Schachtböden mit der Nennweite der Muffen sowie der zur Aufnahme vorgesehenen Rohrart zu kennzeichnen.

2.3 Übereinstimmungsnachweis

2.3.1 Allgemeines

Die Bestätigung der Übereinstimmung des Bauprodukts mit den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung muss für jedes Herstellwerk mit einer Übereinstimmungserklärung des Herstellers auf der Grundlage einer werkseigenen Produktionskontrolle und eines Übereinstimmungszertifikats einer hierfür anerkannten Zertifizierungsstelle sowie einer regelmäßigen Fremdüberwachung durch eine anerkannte Überwachungsstelle nach Maßgabe der folgenden Bestimmungen erfolgen:

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

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

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

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

2.3.2 Werkseigene Produktionskontrolle

In jedem Herstellwerk ist eine werkseigene Produktionskontrolle einzurichten und durchzuführen. Unter werkseigener Produktionskontrolle wird die vom Hersteller vorzunehmende kontinuierliche Überwachung der Produktion verstanden, mit der dieser sicherstellt, dass die von ihm hergestellten Bauprodukte den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung entsprechen.

Die werkseigene Produktionskontrolle soll mindestens die im Folgenden aufgeführten Maß-

nahmen einschließen.

– Beschreibung und Überprüfung des Ausgangsmaterials und der Bestandteile:

Die Zusammensetzung und die Eigenschaften der Werkstoffe für die Schachtböden, die Muffen und die Werkstoffe für die Muffeneinbindung müssen den in den Abschnitten 2.1.1 bis 2.1.7 getroffenen Feststellungen entsprechen.

Die Identität und die Anforderungen an die Werkstoffe des PU-Materials, der GFK-Komponenten, des PP, des PE-HD, des ABS-Granulats und der elastomeren Dichtmittel hat sich der Antragsteller bei jeder Lieferung durch Vorlage einer Werksbescheinigung 2.1 in Anlehnung an DIN EN 10204¹³ vom Vorlieferanten bestätigen zu lassen.

Zur Überprüfung der Übereinstimmung mit den in Abschnitt 2.1.14 getroffenen Feststellungen zu den elastomeren Dichtmitteln hat sich der Antragsteller bei jeder Lieferung davon zu überzeugen, dass die Elastomerdichtungen bzw. deren Begleitdokumente die CE-Konformitätskennzeichnung sowie die spezifischen Angaben nach DIN EN 681-1²⁷ aufweisen.

– Kontrolle und Prüfungen, die während der Herstellung durchzuführen sind:

Es sind die in Abschnitt 2.2.1 genannten Festlegungen einzuhalten.

– Nachweise und Prüfungen, die am fertigen Bauprodukt durchzuführen sind:

Es sind mindestens die Festlegungen in den nachfolgend genannten Abschnitten zu überprüfen:

1. Die in Abschnitt 2.1.2 getroffenen Feststellungen zur Dichte der Schachtböden, Schachtringe, Schachtkonen, Tiefrichter und Muffen aus PU sind nach dem Verfahren A nach DIN EN ISO 1183-1⁶ mindestens einmal pro Fertigungswoche und Produktionsanlage zu überprüfen.
2. Die in Abschnitt 2.1.2 getroffenen Feststellungen zur Härte der Schachtböden, Schachtringe, Schachtkonen, Tiefrichter und Muffen aus PU sind mindestens einmal pro Fertigungswoche und Produktionsanlage zu überprüfen.
3. Die in Abschnitt 2.1.4 zur Schmelz-Massefließrate der ABS-Muffen getroffenen Feststellungen sind mindestens einmal je Spritzgussmaschine und Werkstoffcharge zu überprüfen.
4. Die Einhaltung der in Abschnitt 2.1.4 genannten Dichte ist nach Verfahren A nach DIN EN ISO 1183-1⁶ mindestens einmal je Spritzgussmaschine und Werkstoffcharge zu überprüfen.
5. Die in Abschnitt 2.1.5.1 getroffenen Feststellungen zum Werkstoff der PP-Muffen sind mindestens einmal je Spritzgussmaschine und Werkstoffcharge zu überprüfen.
6. Die in Abschnitt 2.1.5.2 getroffenen Feststellungen zur Schlagfestigkeit der PP-Muffen sind bei jedem Rohstoff- oder Werkzeugwechsel, mindestens jedoch einmal je Fertigungsmonat zu überprüfen.
7. Die in Abschnitt 2.1.5.3 getroffenen Feststellungen zum Verhalten der PP-Muffen nach Warmlagerung sind bei jedem Rohstoff- oder Werkzeugwechsel, mindestens jedoch einmal je Fertigungsmonat zu überprüfen.
8. Die in Abschnitt 2.1.5.4 getroffenen Feststellungen zur Oberflächenbeschaffenheit und Färbung der PP-Muffen sind ständig während der Fertigung je Maschine und Dimension zu überprüfen.
9. Die in Abschnitt 2.1.6.1 getroffenen Feststellungen zum Werkstoff der PE-HD-Muffen sind mindestens einmal je Spritzgussmaschine und Werkstoffcharge zu überprüfen.
10. Die in Abschnitt 2.1.6.2 getroffenen Feststellungen zur Schlagfestigkeit der PE-HD -Muffen sind bei jedem Rohstoff- oder Werkzeugwechsel, mindestens jedoch einmal je Fertigungsmonat zu überprüfen.
11. Die in Abschnitt 2.1.6.3 getroffenen Feststellungen zum Verhalten der PE-HD -Muffen nach Warmlagerung sind bei jedem Rohstoff- oder Werkzeugwechsel, mindestens jedoch einmal je Fertigungsmonat zu überprüfen.

12. Die in Abschnitt 2.1.6.4 getroffenen Feststellungen zur Oberflächenbeschaffenheit und Färbung der PE-HD -Muffen sind ständig während der Fertigung je Maschine und Dimension zu überprüfen.
13. Die in Abschnitt 2.1.7 getroffenen Feststellungen zu den Abmessungen der Haftspiralen sind durch Nachmessen mindestens einmal pro Fertigungswoche je gefertigter Nennweite zu überprüfen.
14. Die Feststellungen in Abschnitt 2.1.8 zum Glasflächengewicht, zum Glasgehalt und zur Dicke der harzreichen Innenschicht, Dicke der Wirrfaserschicht sowie Härte sind an Ausschnitten des Schachtbodens oder an parallel gefertigten Vergleichsstücken mindestens einmal pro Fertigungswoche je gefertigter Nennweite zu überprüfen.
15. Die in Abschnitt 2.1.9 genannten Feststellungen zur Wanddicke der PU-Schachtböden sind bei der Endkontrolle an jedem Stück zu überprüfen.
Bei den PU-Muffen sind die Festlegungen zur Wanddicke durch Nachmessen mindestens einmal pro Fertigungswoche, je gefertigter Nennweite zu überprüfen.
16. Die in Abschnitt 2.1.10 genannten Feststellungen zur Dicke der äußeren Muffenmanschette sind durch Nachmessen mindestens einmal pro Fertigungswoche je gefertigter Nennweite zu überprüfen.
17. Die Übereinstimmung mit den in Abschnitt 2.1.11 getroffenen Feststellungen zur Beschaffenheit und zur Einfärbung der Muffen aus ABS sind ständig während der Fertigung je Maschine und Dimension zu überprüfen.
18. Die Feststellungen zur Schlagfestigkeit der ABS-Muffen in Abschnitt 2.1.12 sind mittels Kugelfallprüfung oder Fallprüfung einmal je Fertigungswoche sowie bei jedem Werkzeug- und Rohstoffwechsel zu überprüfen
Die Prüfung ist in Anlehnung an DIN EN ISO 3127: 2018-01²⁸ an kompletten Muffen mit einem Kugelradius von 50 mm und einer Fallmasse von 1790 g durchzuführen. Dabei ist die jeweilige Muffe vier Schlägen, jeweils um 90° versetzt, auszusetzen. Bei Nichtbestehen ist die Prüfung an der doppelten Menge neuer Probekörper aus dergleichen Charge zu wiederholen. Wird auch hierbei die zulässige Bruchrate überschritten, dann ist die betroffene Charge auszusondern.
19. Die Feststellungen in Abschnitt 2.1.13 zu Abmessung und Gestalt der Schachtböden, Schachtringe, Schachtkonen, Tiefrichter und Muffen sind während der Fertigung ständig zu überprüfen.
20. Die Festlegungen in Abschnitt 2.2.1.5 zur Einbindung der Haftspiralen und Besandung insbesondere zur Vollständigkeit des Überzugs der Haftspiralen und zur Gleichmäßigkeit der Besandung sind während der Fertigung ständig zu überprüfen.
21. Die Einhaltung der Festlegungen zur Kennzeichnung in Abschnitt 2.2.3 sind ständig während der Fertigung zu überprüfen.

Die Ergebnisse der werkseigenen Produktionskontrolle sind aufzuzeichnen. Die Aufzeichnungen müssen mindestens folgende Angaben enthalten:

- Bezeichnung des Bauprodukts bzw. des Ausgangsprodukts und der Bestandteile
- Art der Kontrolle oder Prüfung
- Datum der Herstellung und der Prüfung des Bauprodukts bzw. des Ausgangsmaterials
- Ergebnis der Kontrollen und Prüfungen und, soweit zutreffend, Vergleich mit den Anforderungen
- Unterschrift des für die werkseigene Produktionskontrolle Verantwortlichen

²⁸ DIN EN ISO 3127:2018-01 Rohre aus Thermoplaste- Bestimmung der Widerstandsfähigkeit gegen äußere Schlagbeanspruchung – Umfangersverfahren (ISO 3127:1994); Deutsche Fassung EN ISO 3127:2017

Die Aufzeichnungen sind mindestens fünf Jahre aufzubewahren und der für die Fremdüberwachung eingeschalteten Überwachungsstelle vorzulegen. Sie sind dem DIBt und der zuständigen obersten Bauaufsichtsbehörde auf Verlangen vorzulegen.

Bei ungenügendem Prüfergebnis sind vom Antragsteller unverzüglich die erforderlichen Maßnahmen zur Abstellung des Mangels zu treffen. Bauprodukte, die den Anforderungen nicht entsprechen, sind so zu handhaben, dass Verwechslungen mit übereinstimmenden ausgeschlossen werden. Nach Abstellung des Mangels ist - soweit technisch möglich und zum Nachweis der Mängelbeseitigung erforderlich - die betreffende Prüfung unverzüglich zu wiederholen.

2.3.3 Fremdüberwachung

In jedem Herstellwerk ist das Werk und die werkseigene Produktionskontrolle durch eine Fremdüberwachung regelmäßig zu überprüfen, mindestens jedoch zweimal jährlich.

Im Rahmen der Fremdüberwachung sind die Anforderungen der Abschnitte 2.1.1 und 2.3.2 sowie die des Abschnitts 2.2.1 stichprobenartig zu überprüfen.

Ergänzend zu den Festlegungen des Abschnitts 2.3.2 sind folgende Überprüfungen im Rahmen der Fremdüberwachung durchzuführen:

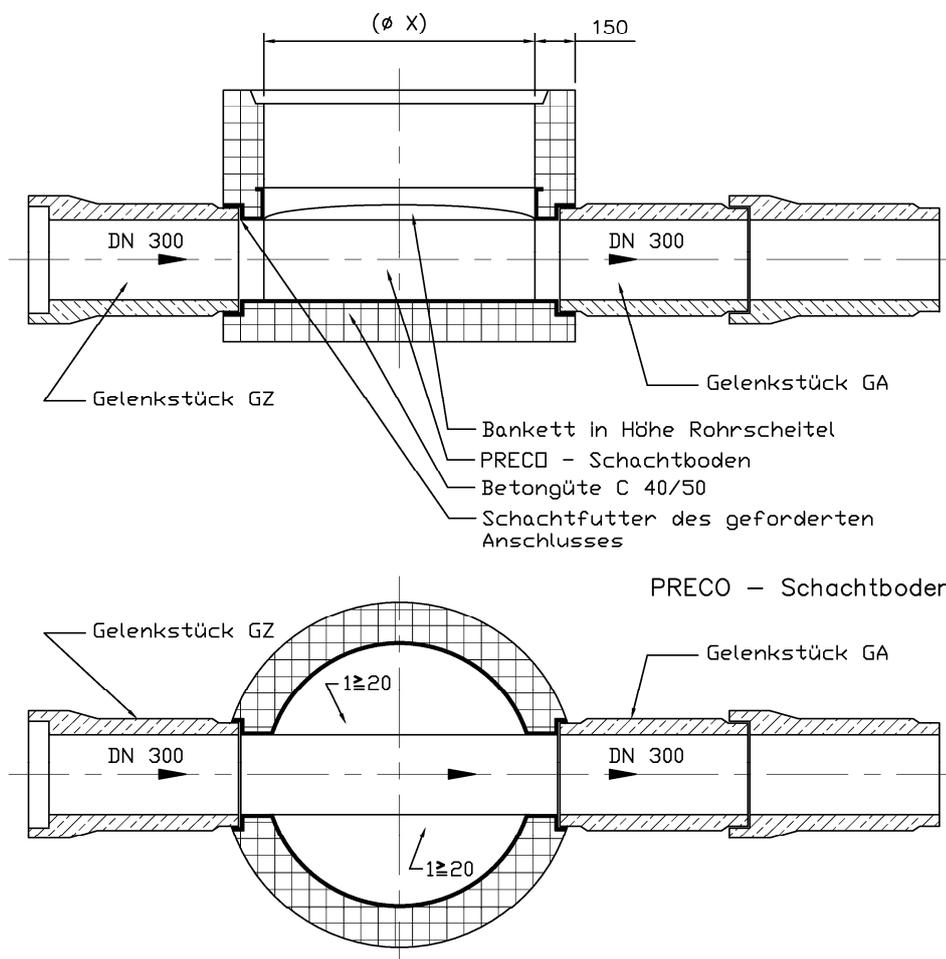
- die Feststellungen im Abschnitt 2.1.2 zur Biegefestigkeit, zur Bruchdehnung, zur Schlagzähigkeit und zum E-Modul sind stichprobenartig zu prüfen.
- die Feststellungen im Abschnitt 2.1.4 zur Zugfestigkeit, Reißdehnung und zum Zug-E-Modul sind stichprobenartig zu prüfen.
- die Feststellungen im Abschnitt 2.1.8 zur Kriechneigung, zur Barcolhärte und zum Verformungsmodul sind stichprobenartig zu prüfen.

Die Probenahme und Prüfungen obliegen jeweils der anerkannten Überwachungsstelle. 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.

Ronny Schmidt
Referatsleiter

Beglaubigt
Samuel

Schachtboden Betonfertigteile DN 800 / 1000 / 1200 / 1500 / 2000
 DIN 4034 - 1 und DIN 4034 - 2
 mit PRECO - Schachtboden

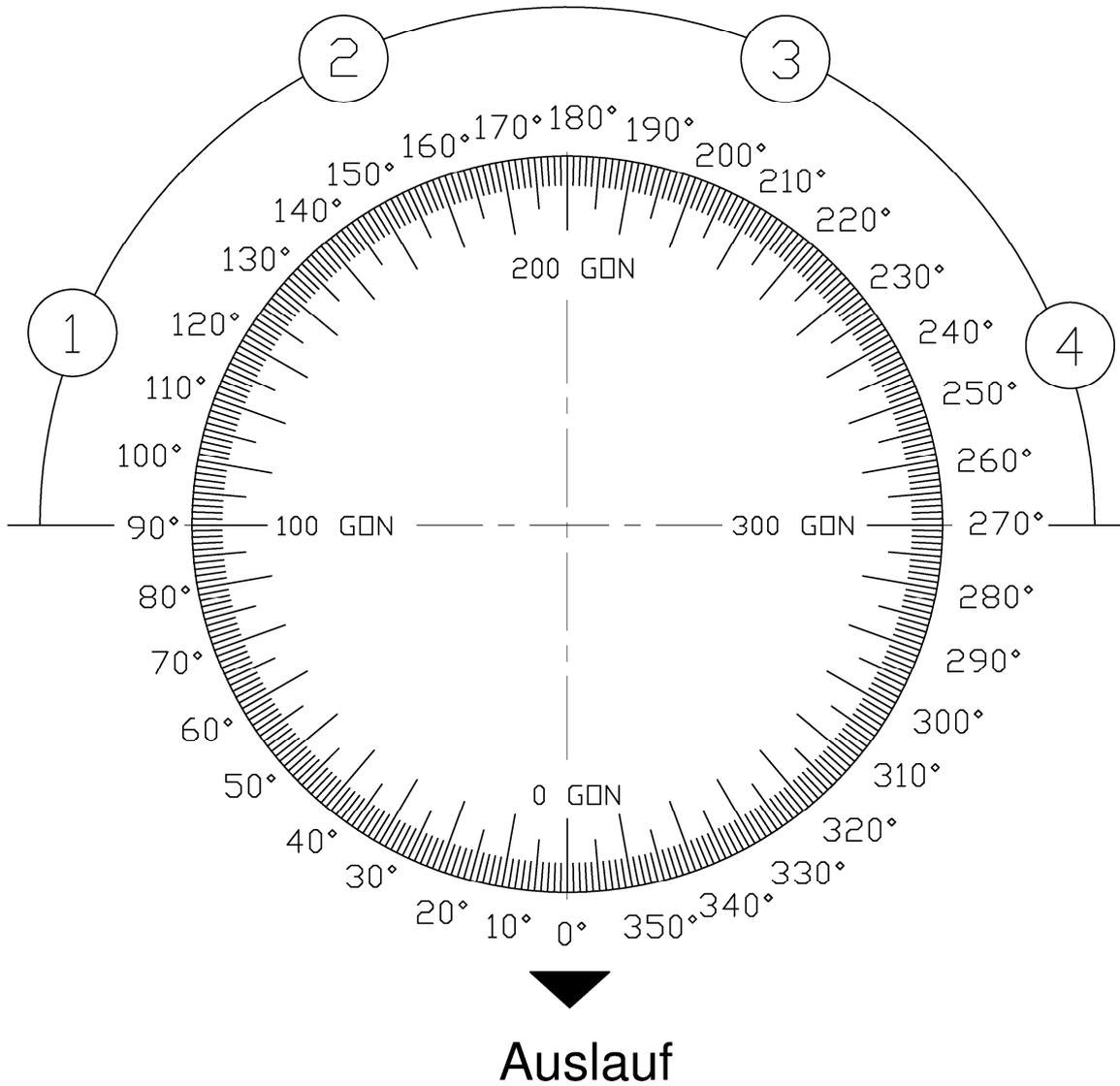


Elektronische Kopie der abZ des DIBt: Z-42.2-253

PRECO - Schachtboden

Betonfertigteile DIN4034-1 und DIN 4034-2
 Gerinnek Durchmesser

Anlage 1



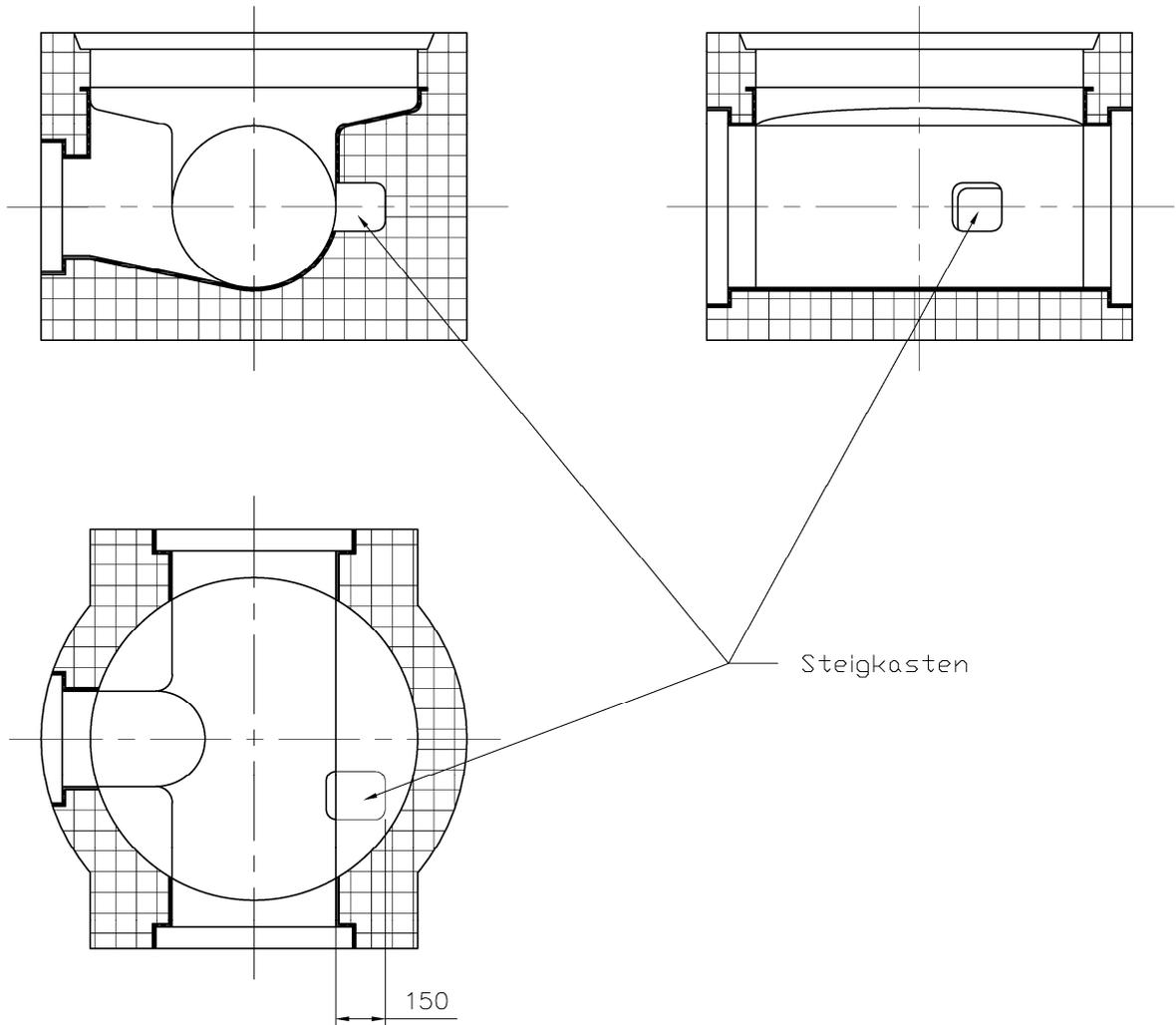
Elektronische Kopie der abZ des DIBt: Z-42.2-253

PRECO - Schachtboden

Beispiel für die Zuläufe

Anlage 2

PRECO - Schachtboden mit Steigkasten bei Gerinne größer DN 500

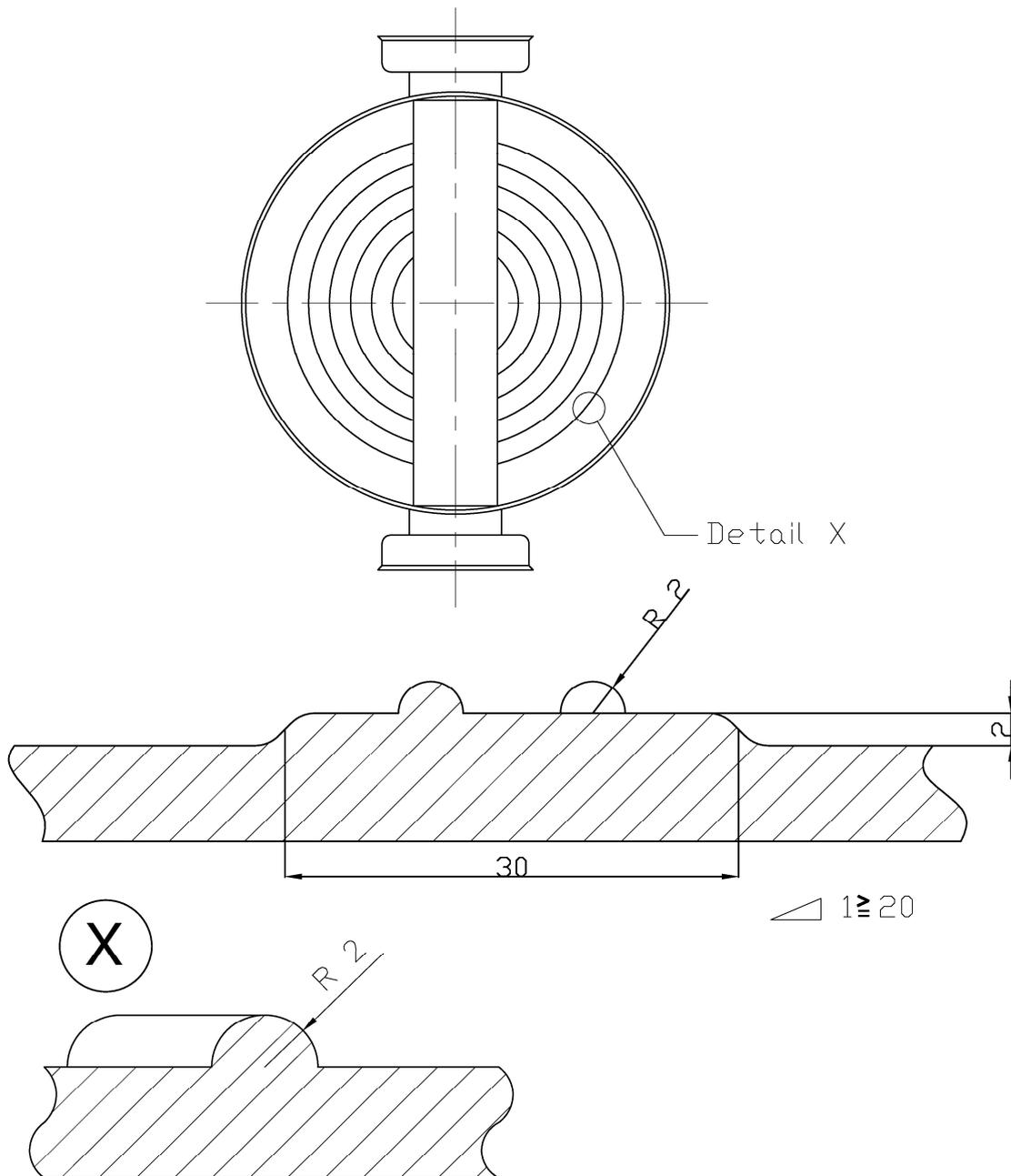


PRECO - Schachtboden

Betonfertigteil DIN V 4034-1 und DIN 4034 Teil II

Anlage 3

Rutschsicherung der Auftrittsfläche PRECO - Schachtboden



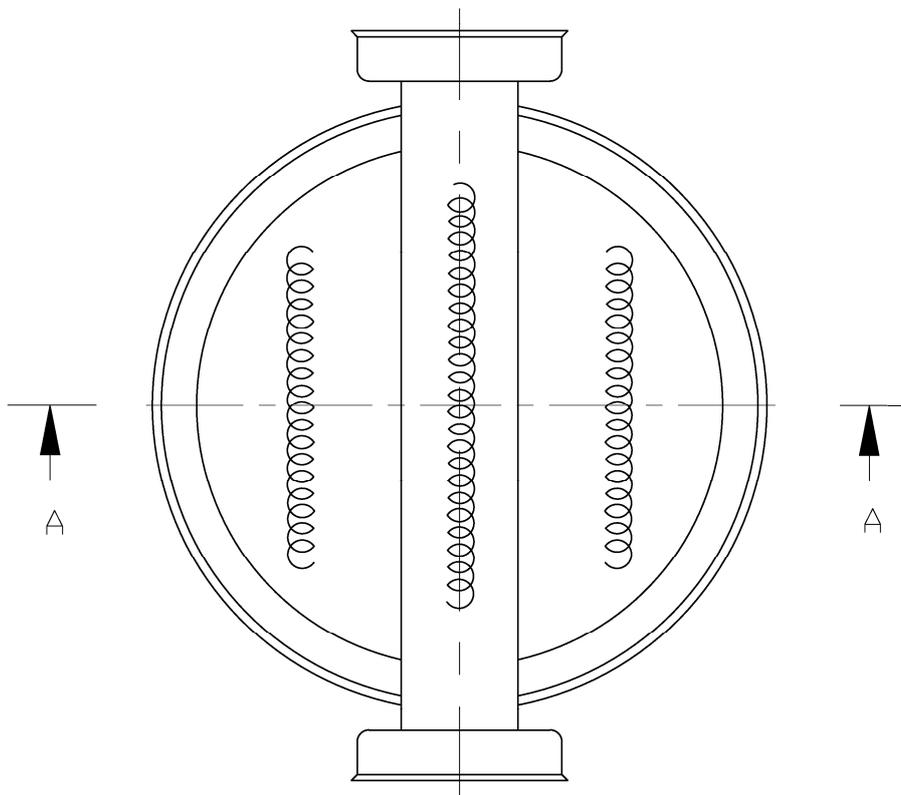
Elektronische Kopie der abZ des DIBt: Z-42.2-253

PRECO - Schachtboden

Rutschsicherung Auftrittsfläche

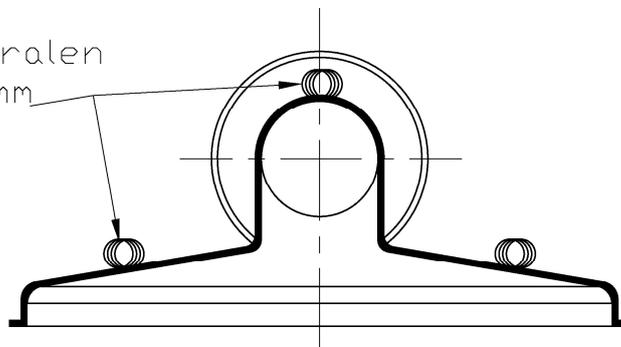
Anlage 4

Spiralen am GFK- oder PU-Schachtboden



Schnitt A-A

Stahlspiralen
 $\varnothing 50 \pm 10\text{mm}$

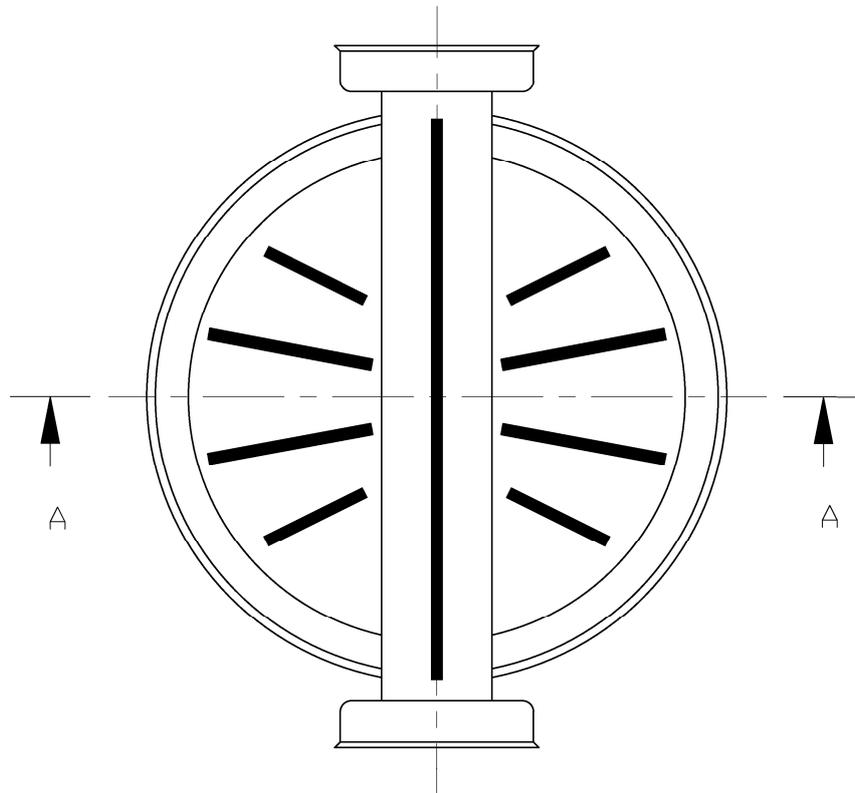


PRECO - Schachtboden

Spiralen am GFK- oder PU-Schachtboden

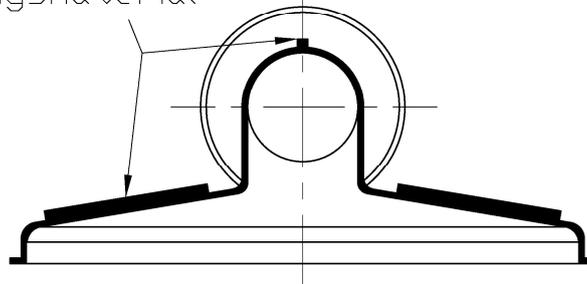
Anlage 5

Versteifungsstreben am GFK- oder PU-Schachtboden



Schnitt A-A

Versteifungsmaterial

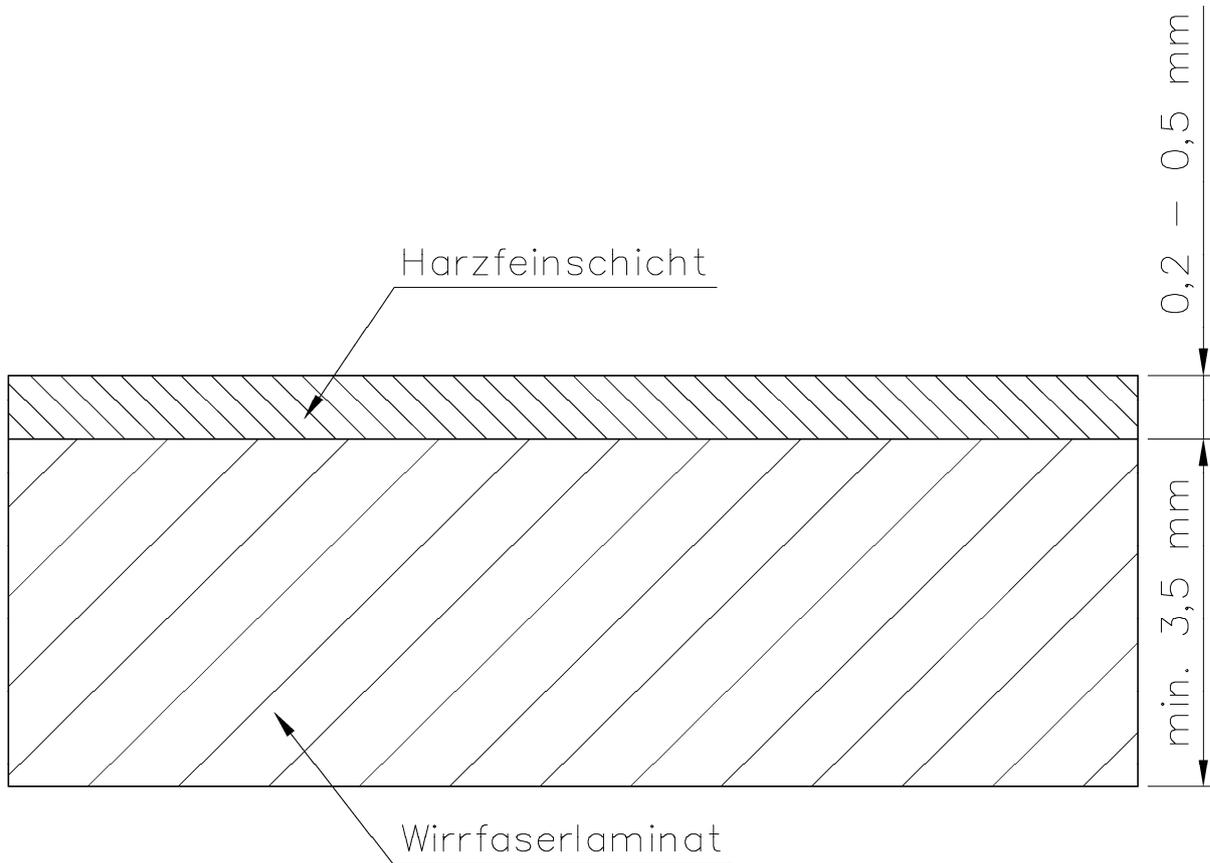


PRECO - Schachtboden

Versteifungsstreben am GFK- oder
PU- Schachtboden

Anlage 6

Wandaufbau GFK – Schachtboden



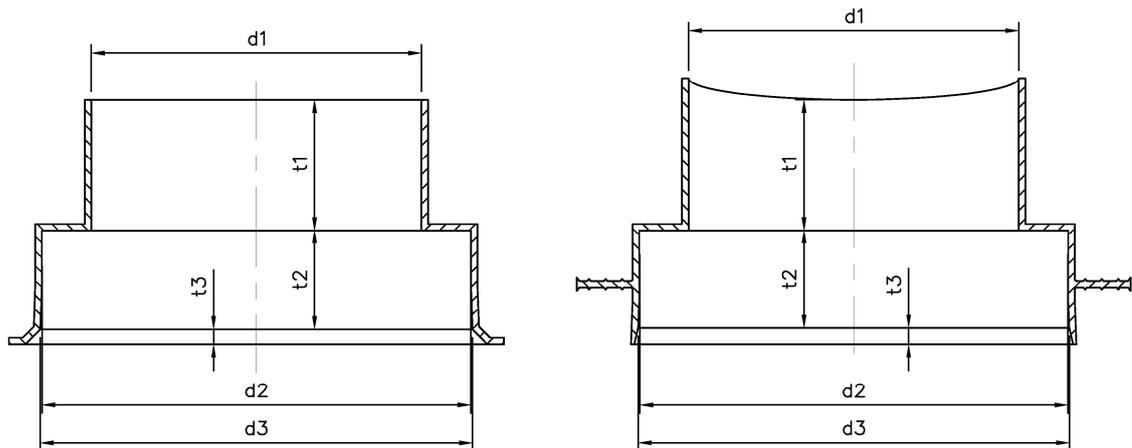
PRECO – Schachtboden

Wandaufbau GFK – Schachtboden

Anlage 7

Muffe aus PU - Gießharz, GFK oder ABS

für Steinzeug Normallast (N) gemäß DIN EN 295
 Verbindungssystem C



DN	d 1		d 2	d 3	t 1		t 2	t 3
			± 0,5	± 0,5			± 5,0	± 5,0
200	200	± 5	260,0	260,9	≥ 70		60	10
250	250	± 6	317,5	318,4	≥ 70		60	10
300	300	± 7	371,5	372,4	≥ 70		60	10
350	348	± 7	433,5	434,4	≥ 70		60	10
400	398	± 8	507,5	508,5	≥ 70		60	10
500	496	± 9	605,0	605,9	≥ 70		60	10
600	597	± 12	720,0	721,1	≥ 70		65	10
700	697	± 15	826,5	827,6	≥ 70		65	10
800	797	± 17	932,0	933,1	≥ 70		65	10

Alle Maße in mm

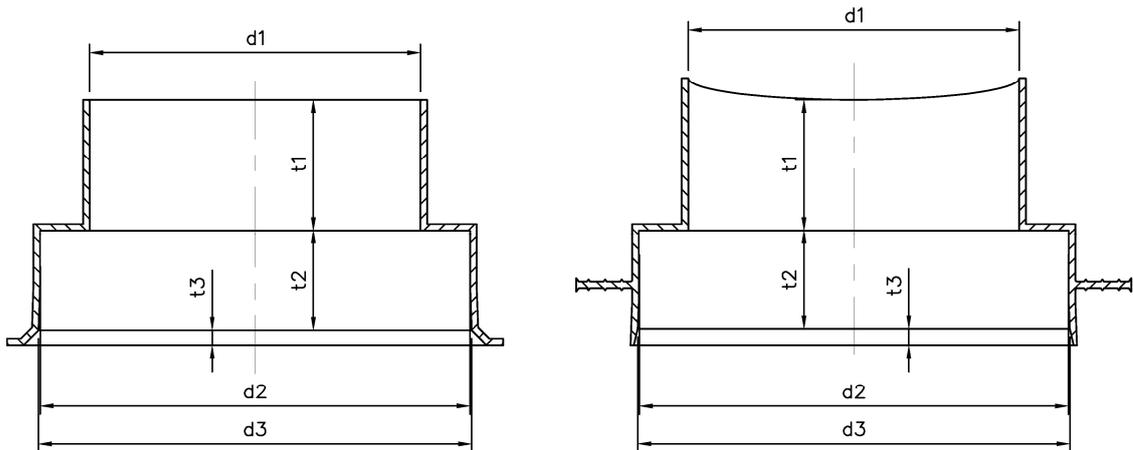
Rohranschlüsse an Precor - Schachtboden

Maßblatt für Steinzeug - Schachtfutter

Anlage 8

Muffe aus PU - Gießharz, GFK oder ABS

für Steinzeug Hochlast (H) gemäß DIN EN 295
 Verbindungssystem C



DN	d 1		d 2	d 3	t 1		t 2	t 3
			$\pm 0,5$	$\pm 0,5$			$\pm 5,0$	$\pm 5,0$
200	200	± 5	275,0	276,1	≥ 70		60	10
250	250	± 6	341,5	342,6	≥ 70		60	10
300	300	± 7	398,5	399,6	≥ 70		60	10
350	348	± 7	459,0	459,9	≥ 70		60	10
400	398	± 8	515,5	516,5	≥ 70		60	10
500	496	± 9	637,0	638,1	≥ 70		60	10
600	597	± 12	758,0	758,9	≥ 70		65	10
700	697	± 15	892,0	892,9	≥ 70		65	10
800	797	± 17	1001,2	1002,1	≥ 70		65	10

Alle Maße in mm

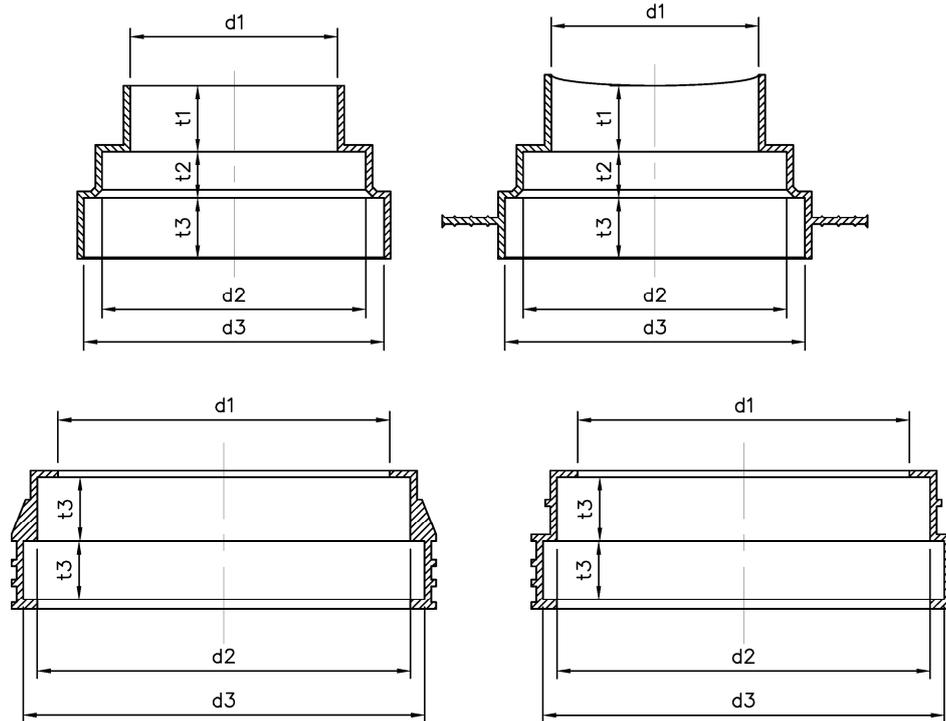
Rohranschlüsse an Preco - Schachtboden

Maßblatt für Steinzeug - Schachtfutter

Anlage 9

Muffe aus PU - Gießharz, GFK oder ABS

für Steinzeug mit Lippendichtung (L), gemäß DIN EN 295
 Verbindungssystem F



DN	Da	d 1	d 2	d 3	t 1	t 2	t 3
			± 2,0	± 1,0		± 5,0	± 5,0
100	131 ± 3	100 ± 4	134	163	≥ 70	30	40
125	159 ± 3,5	126 ± 4	163	191	≥ 70	30	40
150	186 ± 4	151 ± 5	191	215	≥ 70	35	40
200	242 ± 5	200 ± 5	255	277	≥ 70	35	40

Da = Außendurchmesser Rohr
 Alle Maße in mm

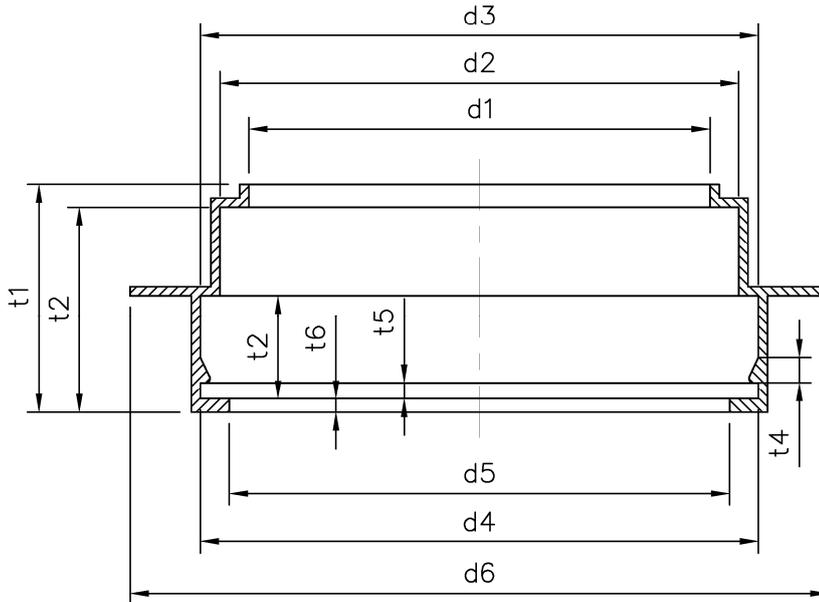
Rohranschlüsse an Precor - Schachtboden

Maßblatt für Steinzeug - Schachtfutter

Anlage 10

Muffe aus PU - Gießharz, GFK oder ABS

für duktile Gussrohre, gemäß DIN EN 598



DN	d 1	d 2	d 3	d 4	d 5	d 6	t 1	t 2	t 3	t 4	t 5	t 6
200	203,4	227,8 ⁺² ₋	245,2 ^{+1,5} ₋₁	250,0 ^{+1,5} ₋₁	224,5 ^{+1,5} ₋₁	306,0	110	90	45	11	7	6
250	254,4	279,7 ⁺² ₋	296,9 ^{+1,5} ₋₁	301,5 ^{+1,5} ₋₁	276,5 ^{+1,5} ₋₁	357,5	110	100	47	11	7	6
300	305,6	332,1 ⁺² ₋	351,7 ^{+1,8} ₋₁	356,5 ^{+1,8} ₋₁	328,5 ^{+1,8} ₋₁	412,5	110	100	50	11	8,5	7
400	406,4	435,8 ^{+2,5} ₋	457,2 ^{+2,1} ₋₁	462,0 ^{+2,1} ₋₁	431,5 ^{+2,1} ₋₁	518,0	110	100	55	11	9,5	8
500	508,0	539,4 ⁺³ ₋	562,6 ^{+2,4} ₋₁	568,0 ^{+2,4} ₋₁	534,5 ^{+2,4} ₋₁	624,0	110	104	60	8	11	9
600	609,6	642,6 ⁺³ ₋	668,0 ^{+2,7} ₋₁	673,4 ^{+2,7} ₋₁	637,5 ^{+2,7} ₋₁	729,4	110	110	65	11	12	10

Alle Maße in mm

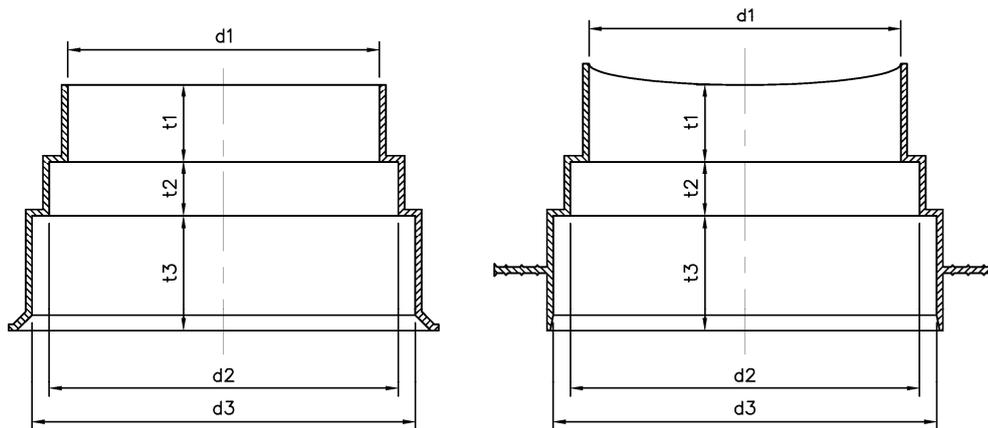
Rohranschlüsse an Precor - Schachtboden

Maßblatt für Guß - Schachtfutter

Anlage 11

Muffe aus PU - Gießharz, GFK oder ABS

für duktile Gussrohre, gemäß DIN EN 598



DN	D a	d 1 ± 3,0	d 2 ± 2,0	d 3 ± 1,0	t 1 ± 10,0	t 2 ± 10,0	t 3 ± 10,0
150	170 ⁺¹ _{-2,9}	152	175	199	75	25	50
200	222 ⁺¹ _{-3,0}	205	229	252	60	25	65
250	274 ⁺¹ _{-3,1}	255	282	306	60	25	65
300	326 ⁺¹ _{-3,3}	305	332	355	60	25	65
400	429 ⁺¹ _{-3,5}	405	435	455	20	30	80
500	532 ⁺¹ _{-3,8}	505	538	561	40	30	80
600	635 ⁺¹ _{-4,0}	605	641	676	40	30	80
700	738 ⁺¹ _{-4,3}	707	743	767	30	35	85
800	842 ⁺¹ _{-4,5}	809	848	872	30	40	80

Da = Außendurchmesser Rohr

Alle Maße in mm

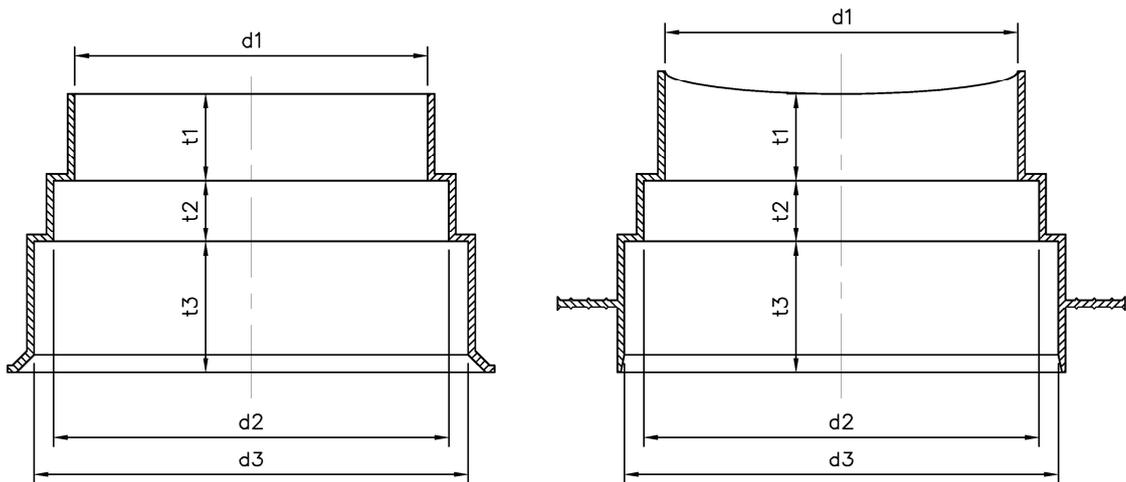
Rohranschlüsse an Precor - Schachtboden

Maßblatt für Guß - Schachtfutter

Anlage 12

Muffe aus PU - Gießharz, GFK oder ABS

für GFK - Abwasserrohre, gemäß DIN 19565
 Steifigkeit SN 5.000 / SN 10.000



DN	Da	d 1 ± 3,0	d 2 ± 2,0	d 3 ± 1,0	t 1 ± 10,0	t 2 ± 10,0	t 3 ± 10,0
150	168,0 ^{+ 0,4} _{- 1,2}	152	175	199	75	25	50
200	220,8 ^{+ 0,4} _{- 1,2}	207	229	252	60	25	65
250	272,5 ^{+ 0,4} _{- 1,2}	256	282	306	60	25	65
300	324,5 ^{+ 0,4} _{- 1,2}	307	332	355	60	25	65
400	427,1 ^{+ 0,5} _{- 1,1}	406	435	455	20	30	80
500	530,2 ^{+ 0,6} _{- 1,2}	505	538	561	40	30	80
600	616,4 ^{+ 0,6} _{- 1,4}	588	623	645	40	30	80
700	718,8 ^{+ 0,6} _{- 1,7}	685	722	747	50	30	70
800	820,4 ^{+ 0,9} _{- 2,0}	780	825	850	35	45	70
900	924,1 ^{+ 0,9} _{- 2,3}	882	930	954	30	50	70
1000	1026,1 ^{+ 1,0} _{- 2,4}	975	1035	1055	30	50	70

Da = Außendurchmesser Rohr
 Alle Maße in mm

Elektronische Kopie der abZ des DIBt: Z-42.2-253

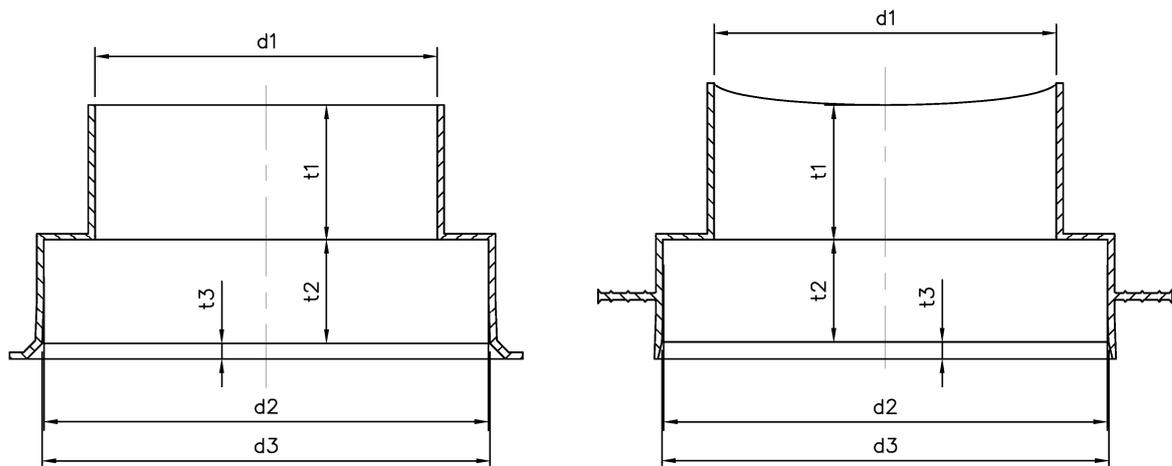
Rohranschlüsse an Precor - Schachtboden

Maßblatt für GFK - Schachtfutter

Anlage 13

Muffe aus PU - Gießharz, GFK oder ABS

für UltraRib - Rohr I aus Kunststoff PVC - U und
 UltraRib - Rohr II aus Kunststoff Polypropylen PP
 gemäß DIN 16961



DN	Da	d 1 ±2,0	d 2 ±0,5	d 3 ±0,5	t 1 ±10,0	t 2 ±10,0
150	170 ± 0,5	150	170,5	171,3	70	80
200	225 ± 0,7	200	225,7	226,9	70	80
250	280 ± 0,9	250	280,8	282,2	70	80
300	335 ± 1,1	300	336,0	337,8	70	80
400	450 ± 1,4	398	451,4	452,6	20	130
500	560 ± 1,7	498	561,7	563,4	20	130

Da = Außendurchmesser Rohr
 Alle Maße in mm

Elektronische Kopie der abZ des DIBt: Z-42.2-253

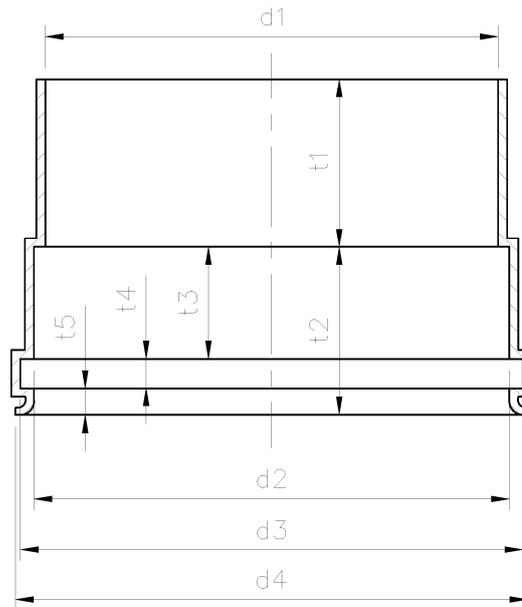
Rohranschlüsse an Preco - Schachtboden

Maßblatt für UltraRib - Schachtfutter

Anlage 14

Muffe aus PU - Gießharz, GFK oder ABS

für Kunststoffrohre (KG) aus Polyvinylchlorid (PVC hart)
 gemäß DIN EN 1401-1



DN	d 1	d 2	d 3	d 4	t 1	t 2	t 3	t 4	t 5
100	104,0	110,4 $\begin{smallmatrix} + 0,5 \\ - 0 \end{smallmatrix}$	120,6 $\begin{smallmatrix} + 0,7 \\ - 0,3 \end{smallmatrix}$	122	102,9	47,1	32	9,1 $\begin{smallmatrix} + 2,0 \\ - 0 \end{smallmatrix}$	6
125	119,0	125,4 $\begin{smallmatrix} + 0,5 \\ - 0 \end{smallmatrix}$	137,5 $\begin{smallmatrix} + 0,7 \\ - 0,4 \end{smallmatrix}$	159	97,6	52,4	35	10,4 $\begin{smallmatrix} + 2,2 \\ - 0 \end{smallmatrix}$	7
150	152,8	160,5 $\begin{smallmatrix} + 0,5 \\ - 0 \end{smallmatrix}$	174,3 $\begin{smallmatrix} + 0,7 \\ - 0,5 \end{smallmatrix}$	176	87,3	62,7	42	11,7 $\begin{smallmatrix} + 2,4 \\ - 0 \end{smallmatrix}$	9
200	191,0	200,6 $\begin{smallmatrix} + 0,5 \\ - 0 \end{smallmatrix}$	216,2 $\begin{smallmatrix} + 0,8 \\ - 0,6 \end{smallmatrix}$	218	75,0	75,0	50	13,0 $\begin{smallmatrix} + 2,8 \\ - 0 \end{smallmatrix}$	12
250	237,8	250,6 $\begin{smallmatrix} + 1,2 \\ - 0 \end{smallmatrix}$	272,9 $\begin{smallmatrix} + 1,6 \\ - 0 \end{smallmatrix}$	274	57,5	92,5	55	19,5 $\begin{smallmatrix} + 7,2 \\ - 0 \end{smallmatrix}$	18
300	299,6	315,7 $\begin{smallmatrix} + 1,6 \\ - 0 \end{smallmatrix}$	338,9 $\begin{smallmatrix} + 2,0 \\ - 0 \end{smallmatrix}$	340	47,2	102,8	62	20,8 $\begin{smallmatrix} + 7,6 \\ - 0 \end{smallmatrix}$	20
400	380,4	400,8 $\begin{smallmatrix} + 2,0 \\ - 0 \end{smallmatrix}$	427,1 $\begin{smallmatrix} + 2,4 \\ - 0 \end{smallmatrix}$	403	31,9	118,1	70	24,1 $\begin{smallmatrix} + 8,5 \\ - 0 \end{smallmatrix}$	24

Alle Maße in mm

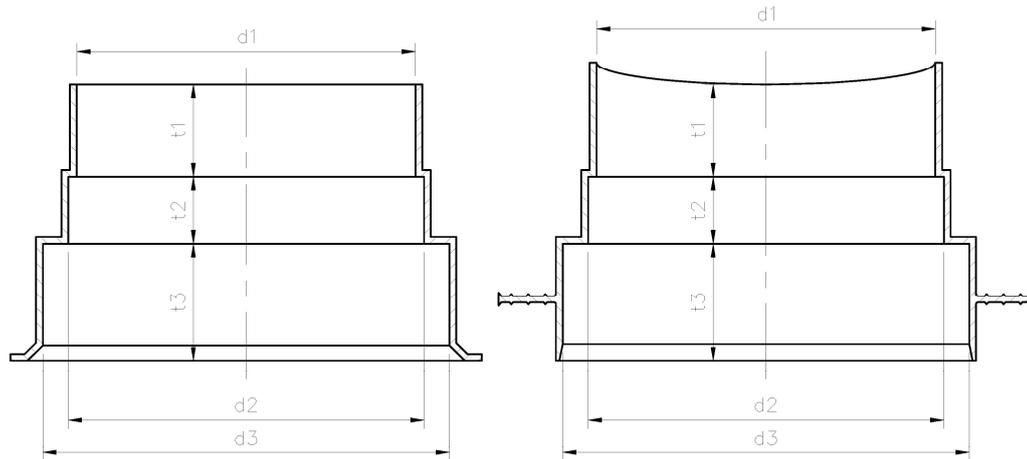
Rohranschlüsse an Preco - Schachtboden

Maßblatt für KG - Schachtfutter

Anlage 15

Muffe aus PU - Gießharz, GFK oder ABS

für Kunststoffrohre (KG) aus Polyvinylchlorid (PVC hart)
 gemäß DIN EN 1401-1



DN	Da	d 1	d 2	d 3	t 1	t 2	t 3
		±2,0	±2,0	±1,0	±10,0	±10,0	±10,0
150	160,0 ^{+0,4} ₋₀	151	162	190	80	20	50
200	200,0 ^{+0,5} ₋₀	190	202	231	80	20	50
250	250,0 ^{+0,5} ₋₀	241	254	281	60	25	65
300	315,0 ^{+0,6} ₋₀	302	318	345	60	25	65
400	400,0 ^{+0,7} ₋₀	380	404	431	80	25	45
500	500,0 ^{+0,9} ₋₀	473	501	532	80	25	45

Da = Außendurchmesser Rohr
 Alle Maße in mm

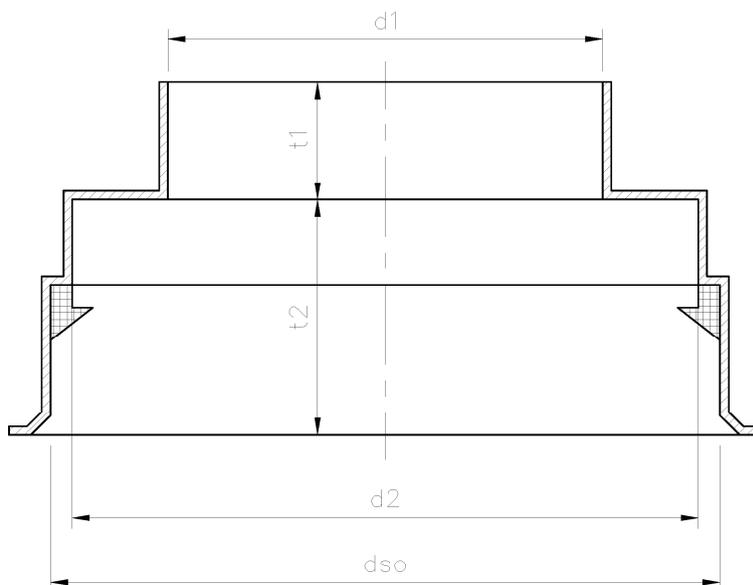
Rohranschlüsse an Preco - Schachtboden

Maßblatt für KG - Schachtfutter

Anlage 16

Muffe aus PU - Gießharz, GFK oder ABS

für Beton- Stahlbetonrohre nach DIN V 1201
 mit Keildichtung



DN	Rohranschluss Außendurchmesser Da = dsp	Innendurch- messer d 1 ±2,0	d so ±2,0	t 1 ±10,0	t 2 ±10,0
300	386	300	377,6	70	80
300	404	300	395,6	70	80
300	426	300	416,3	50	100
400	496	400	486,2	65	85
400	505	400	495,5	65	85
400	526	400	516,3	50	100
500	610	500	600,2	60	90
500	626	500	616,3	50	100
600	726	600	716,2	60	90
700	844	700	831,4	50	100
800	962	800	949,4	50	100
900	1080	900	1067,4	50	100
1000	1198	1000	1185,4	50	100

Alle Maße in mm

Elektronische Kopie der abZ des DIBt: Z-42.2-253

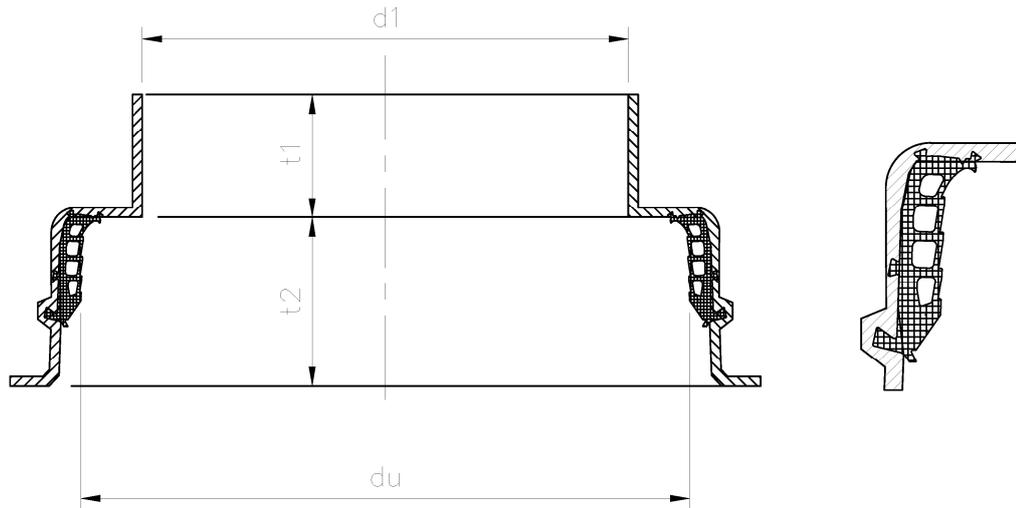
Rohranschlüsse an Preco - Schachtboden

Maßblatt für Beton - Schachtfutter

Anlage 17

Muffe aus PU - Gießharz, GFK oder ABS

für Beton- Stahlbetonrohre nach DIN V 1201
 mit integrierter Dichtung



DN	Rohranschluss Außendurchmesser Da = dsp	Innendurchmesser d 1 ± 2,0	du ± 2,0	t 1 ± 10,0	t 2 ± 10,0
300	386	300	377,6	70	80
300	404	300	395,6	70	80
300	426	300	416,3	50	100
400	496	400	486,2	65	85
400	505	400	495,5	65	85
400	526	400	516,3	50	100
500	610	500	600,2	60	90
500	626	500	616,3	50	100
600	726	600	716,2	60	90
700	844	700	831,4	50	100
800	962	800	949,4	50	100
900	1080	900	1067,4	50	100
1000	1198	1000	1185,4	50	100
1200	1434	1200	1421,4	50	100

Alle Maße in mm

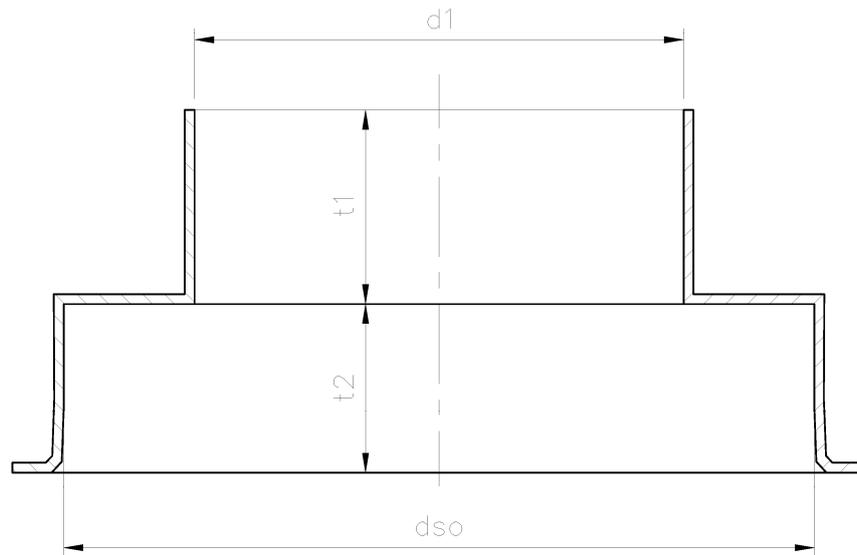
Elektronische Kopie der abZ des DIBt: Z-42.2-253

Rohranschlüsse an Precast - Schachtboden

Maßblatt für Beton - Schachtfutter

Anlage 18

Muffe aus PU – Gießharz, GFK oder ABS
 für Beton– Stahlbetonrohre nach DIN V 1201
 mit Keildichtung



DN	Rohranschluss Außendurchmesser Da = dsp	Innendurch- messer d 1 $\pm 2,0$	du $\pm 2,0$	t 1 $\pm 10,0$	t 2 $\pm 10,0$
300	386	300	377,6	70	80
400	496	400	486,2	65	85
500	610	500	600,2	60	90
600	726	600	716,2	60	90
700	844	700	831,4	50	100
800	962	800	949,4	50	100
900	1080	900	1067,4	50	100
1000	1198	1000	1185,4	50	100

Alle Maße in mm

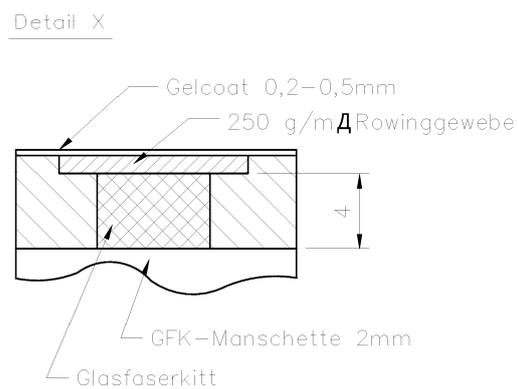
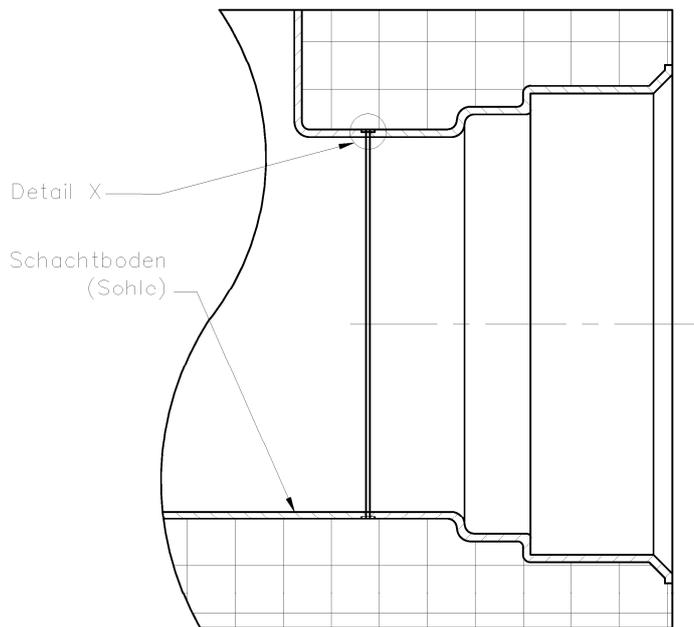
Elektronische Kopie der abZ des DIBt: Z-42.2-253

Rohranschlüsse an Preco –
 Schachtboden

Maßblatt für Beton – Schachtfutter

Anlage 19

Nachträglicher Anbau einer Muffe mit Stützschulter an GFK - Schacht



Rohranschlüsse an Preco - Schachtboden

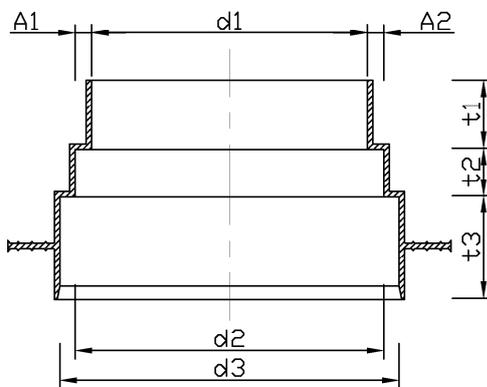
Stützschulter an GFK - Schacht

Anlage 20

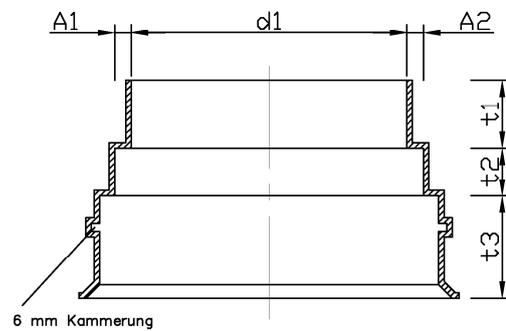
Kombimuffe aus PU – Gießharz, GFK oder PP

für Kunststoffrohre (KG) aus:
 Polyvinylchlorid (PVC hart), gemäß DIN
 EN 1401-1
 Polyethylen (PE), gemäß DIN 16961-1
 und Polypropylen (PP), gemäß DIN
 1852-1

DN 150 – 400



DN 500 – 600



DN	Da	d1 ± 1,5	d2 ± 1,5	d3 ± 1,5	t1 ± 10,0	t2 ± 10,0	t3 ± 10,0	A1 ± 1,0	A2 ± 1,0
150	160	147	162	183	40	45	65	5	8
200	200	187	203	224	40	45	65	7	9
250	250	235	253	275	40	45	65	8	10
300	315	296	318	340	40	45	65	9	12
400	400	378	404	425	40	45	65	12	15
500	500	466	504	515	20	45	65	17	22
600	630	586	633	643	20	45	85	21	27

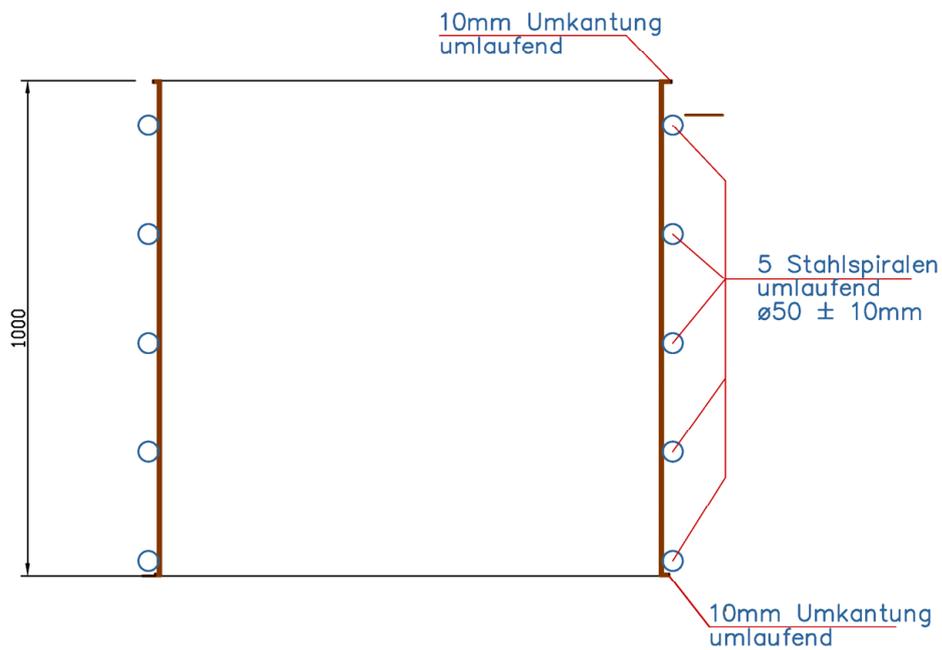
Rohranschlüsse an Preco –
 Schachtboden

Maßblatt für KG / PP – Schachtfutter

Anlage 21

Preco Schachtring DN 1000 / 1200 / 1500 / 2000

nach DIN 4034 - 1 für Preco Schachtunterteil
Ausführung "Konsequent"



Bauhöhe 500 mm: 3 Spiralen

Bauhöhe 750 mm: 4 Spiralen

Bauhöhe 1000 mm: 5 Spiralen

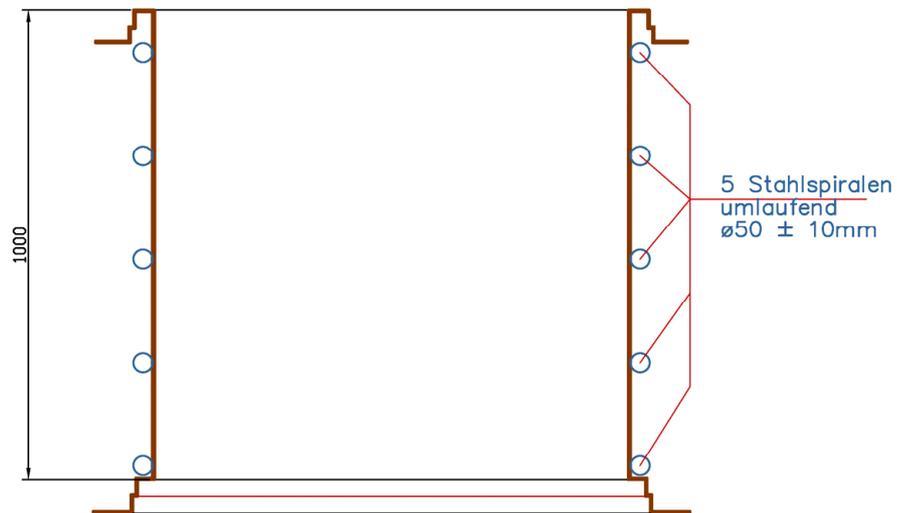
Preco - Schachtring

Konsequent

Anlage 22

Preco Schachtring DN 1000 / 1200 / 1500 / 2000

nach DIN 4034 - 1 für Preco Schachtunterteil
Ausführung "Konsequent plus"



Bauhöhe 500 mm: 3 Spiralen

Bauhöhe 750 mm: 4 Spiralen

Bauhöhe 1000 mm: 5 Spiralen

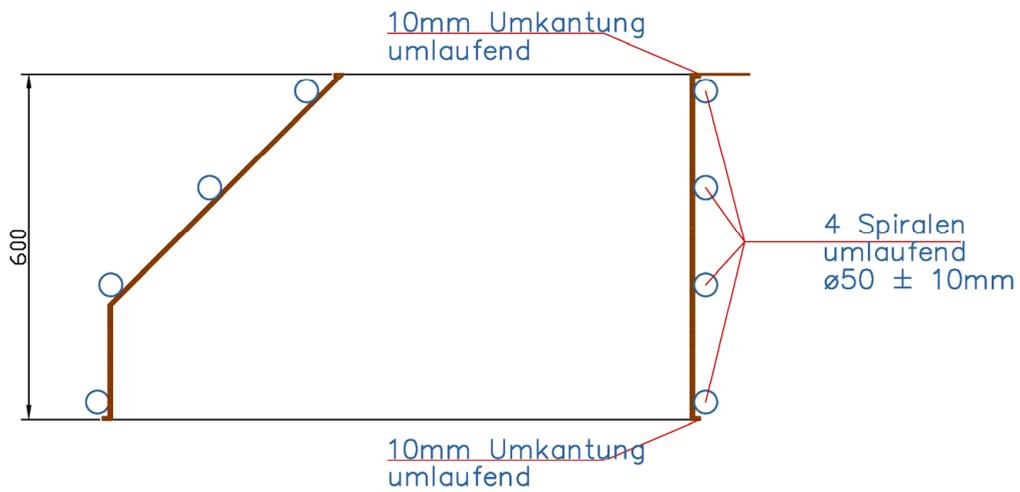
Preco - Schachtring

Konsequent plus

Anlage 23

Preco Schachkonus DN 1000 / 1200 / 1500 / 2000

nach DIN 4034 - 1 für Preco Schachtunterteil
Ausführung "Konsequent"



Bauhöhe 600 mm: 4 Spiralen

Bauhöhe 850 mm: 5 Spiralen

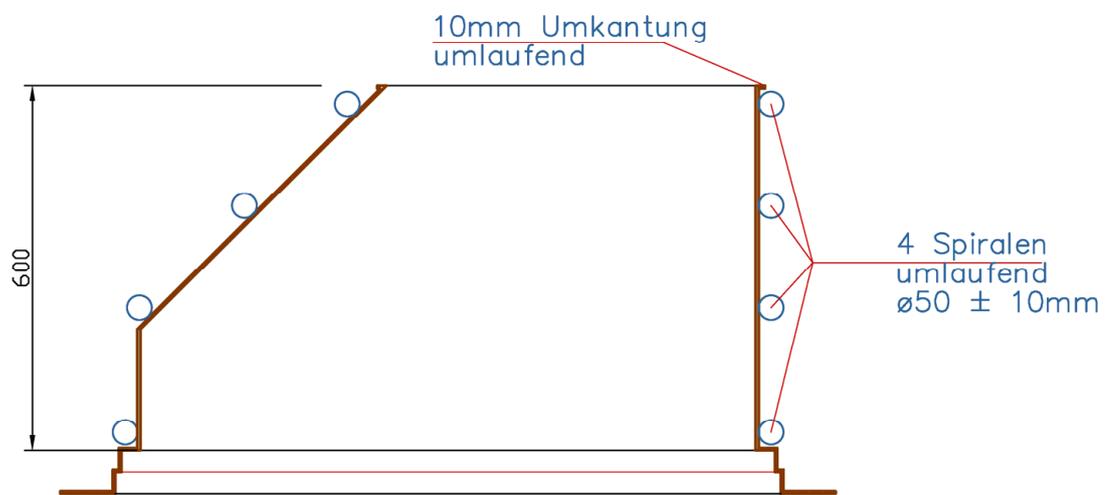
Preco - Schachkonus

Konsequent

Anlage 24

Preco Schachkonus DN 1000 / 1200 / 1500 / 2000

nach DIN 4034 - 1 für Preco Schachtunterteil
Ausführung "Konsequent plus"



Bauhöhe 600 mm: 4 Spiralen

Bauhöhe 850 mm: 5 Spiralen

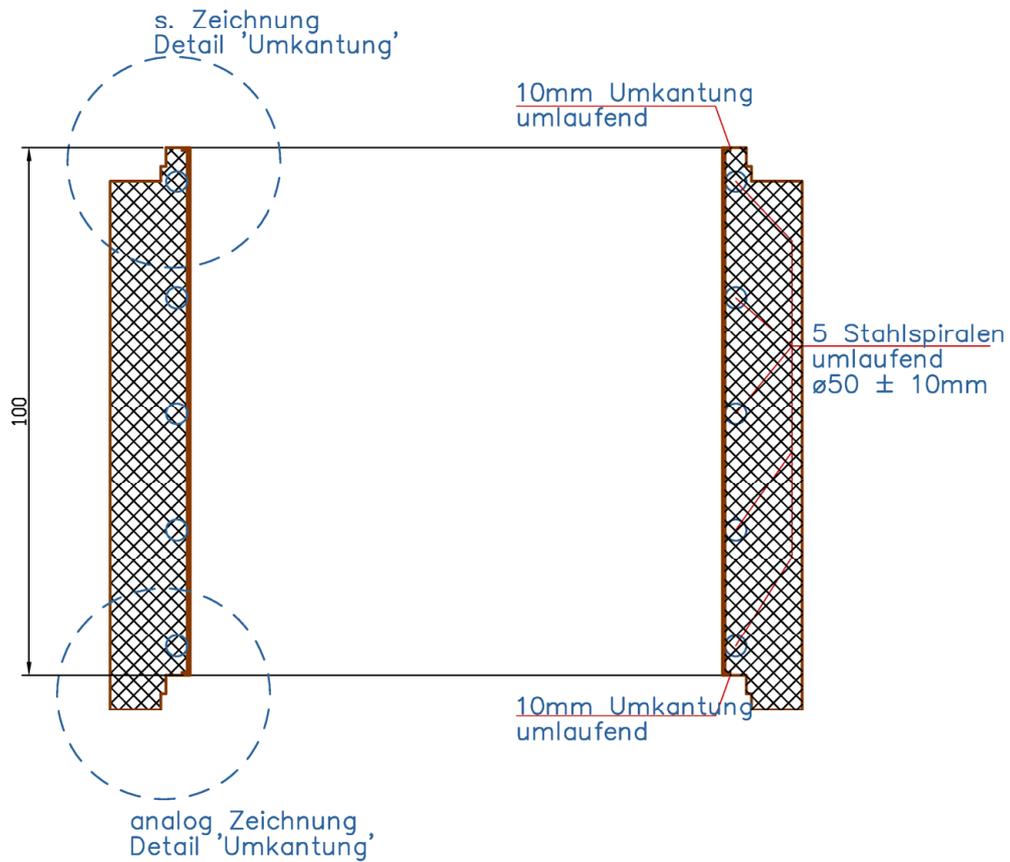
Preco - Schachkonus

Konsequent plus

Anlage 25

Preco Schachring DN 1000 / 1200 / 1500 / 2000

nach DIN 4034 - 1 für Preco Schachtunterteil
Ausführung "Konsequent"
im einbetoniertem Zustand



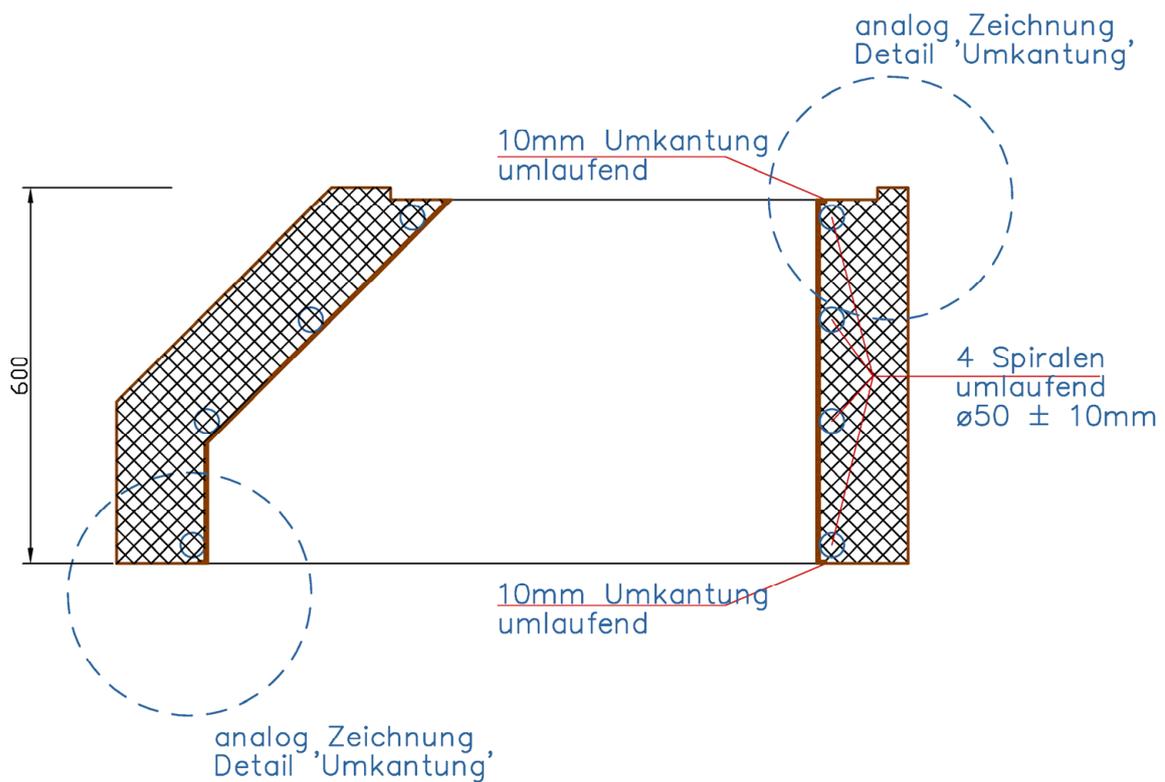
Preco - Schachring

Konsequent im einbetoniertem Zustand

Anlage 26

Preco Schachtkonus DN 1000 / 1200 / 1500 / 2000

nach DIN 4034 - 1 für Preco Schachtunterteil
Ausführung "Konsequent"
im einbetoniertem Zustand



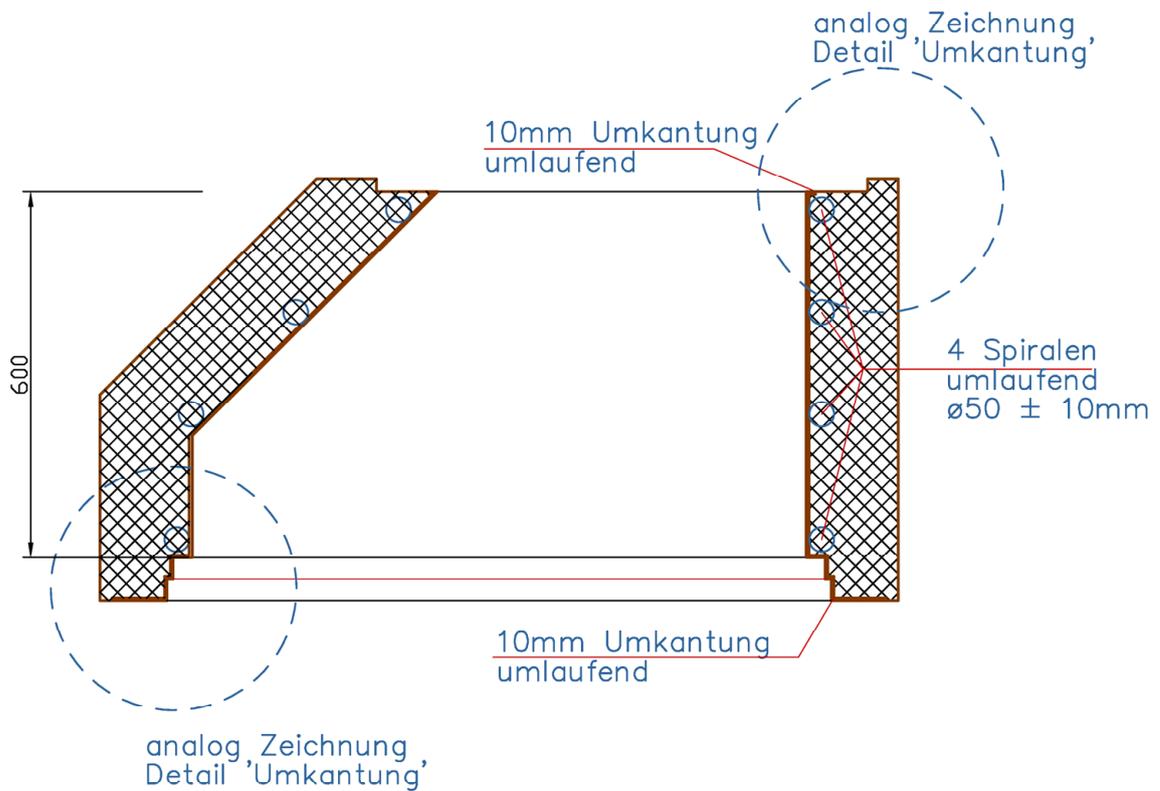
Preco - Schachtkonus

Konsequent im einbetoniertem Zustand

Anlage 28

Preco Schachkonus DN 1000 / 1200 / 1500 / 2000

nach DIN 4034 - 1 für Preco Schachtunterteil
Ausführung "Konsequent plus"
im einbetoniertem Zustand



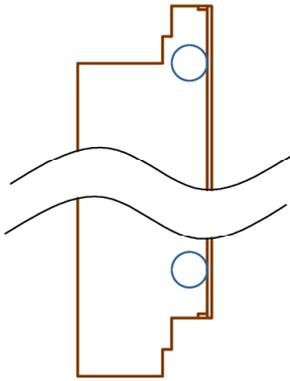
Preco - Schachkonus

Konsequent plus im einbetoniertem Zustand

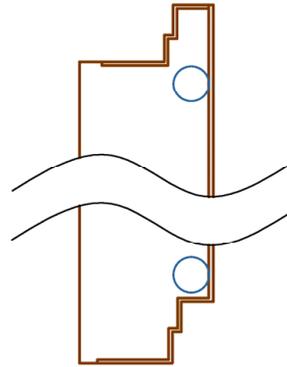
Anlage 29

Preco - Schachtring, Konus

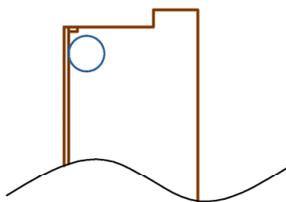
Detail 'Umkantung'
Schachtring Konsequent



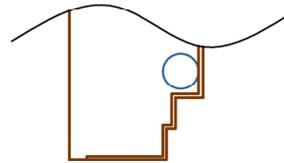
Detail 'Umkantung'
Schachtring
Konsequent Plus



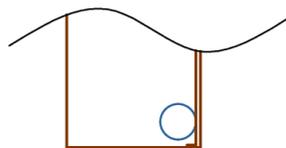
Detail 'Umkantung'
Konus Konsequent und
Konsequent Plus



Detail 'Umkantung'
Konus Konsequent Plus



Detail 'Umkantung'
Konus Konsequent



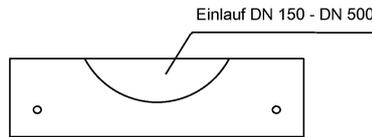
Preco - Schachtring, Konus

Detailzeichnungen

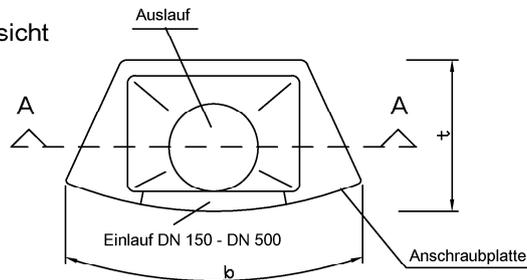
Anlage 30

Preco - Tieftrichter

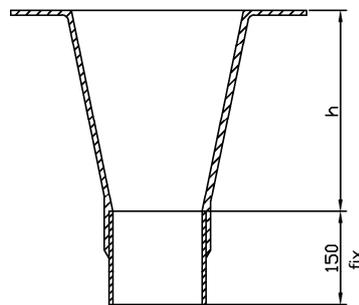
Ansicht Anschraubplatte



Draufsicht



Schnitt A - A



Typ	b	t	h
T 200	390	200	260
T 200 Plus	390	200	370
T 230	390	230	250
T 260 Plus	480	260	370
T 300	480	300	250
T 330	480	330	200
T 480	570	500	173 - 325

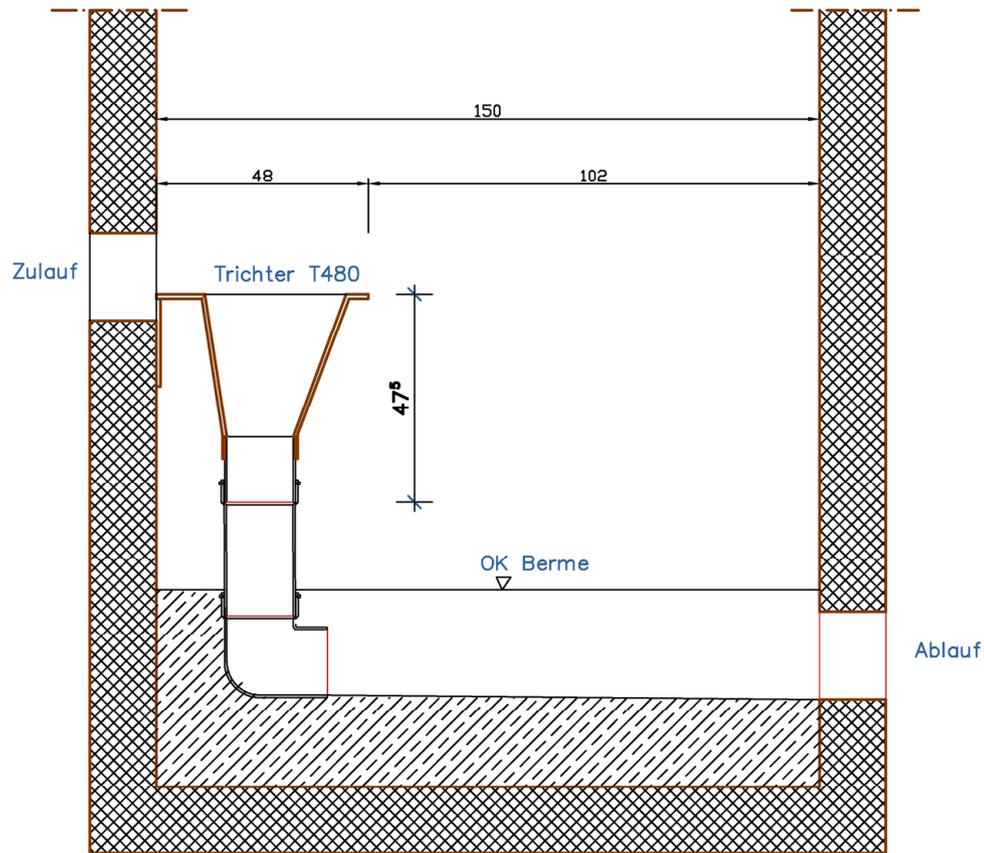
Toleranz ± 20 mm

Preco - Tieftrichter

T200, T200 Plus, T230, T260 Plus, T300, T330, T480

Anlage 31

Preco - Tieftrichter T im Schacht eingebaut
Systemschnitt



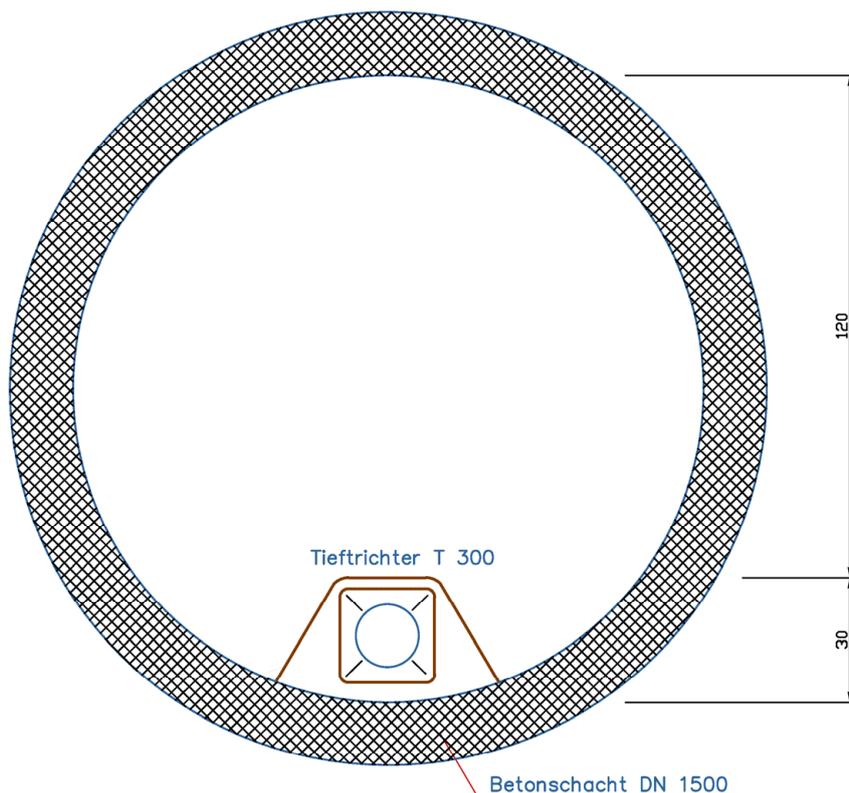
Elektronische Kopie der abZ des DIBt: Z-42.2-253

Preco - Tieftrichter

im Schacht eingebaut, Systemschnitt

Anlage 32

Preco - Tiefrichter T im Schacht eingebaut
 Draufsicht



Typ	geeignet für Schacht DN
T 200	≥ 1200
T 200 Plus	≥ 1200
T 230	≥ 1500
T 260 Plus	≥ 1500
T 300	≥ 1500
T 330	≥ 1500
T 480	≥ 1500

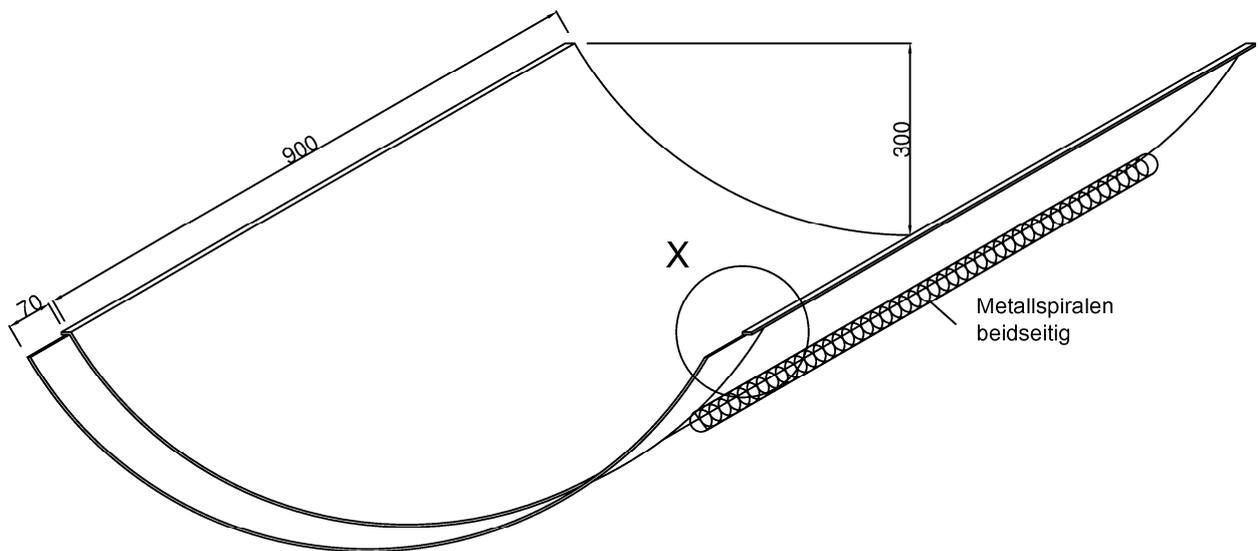
Preco - Tiefrichter

im Schacht eingebaut, Draufsicht

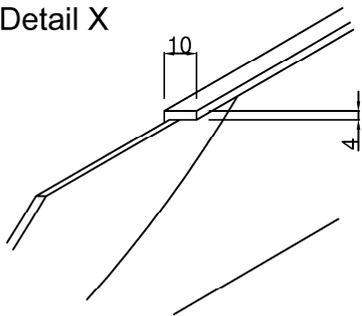
Anlage 33

Preco - Gerinne

Vorgefertigtes Gerinne aus Polyurethan mit
stirnseitiger Stufenfalz



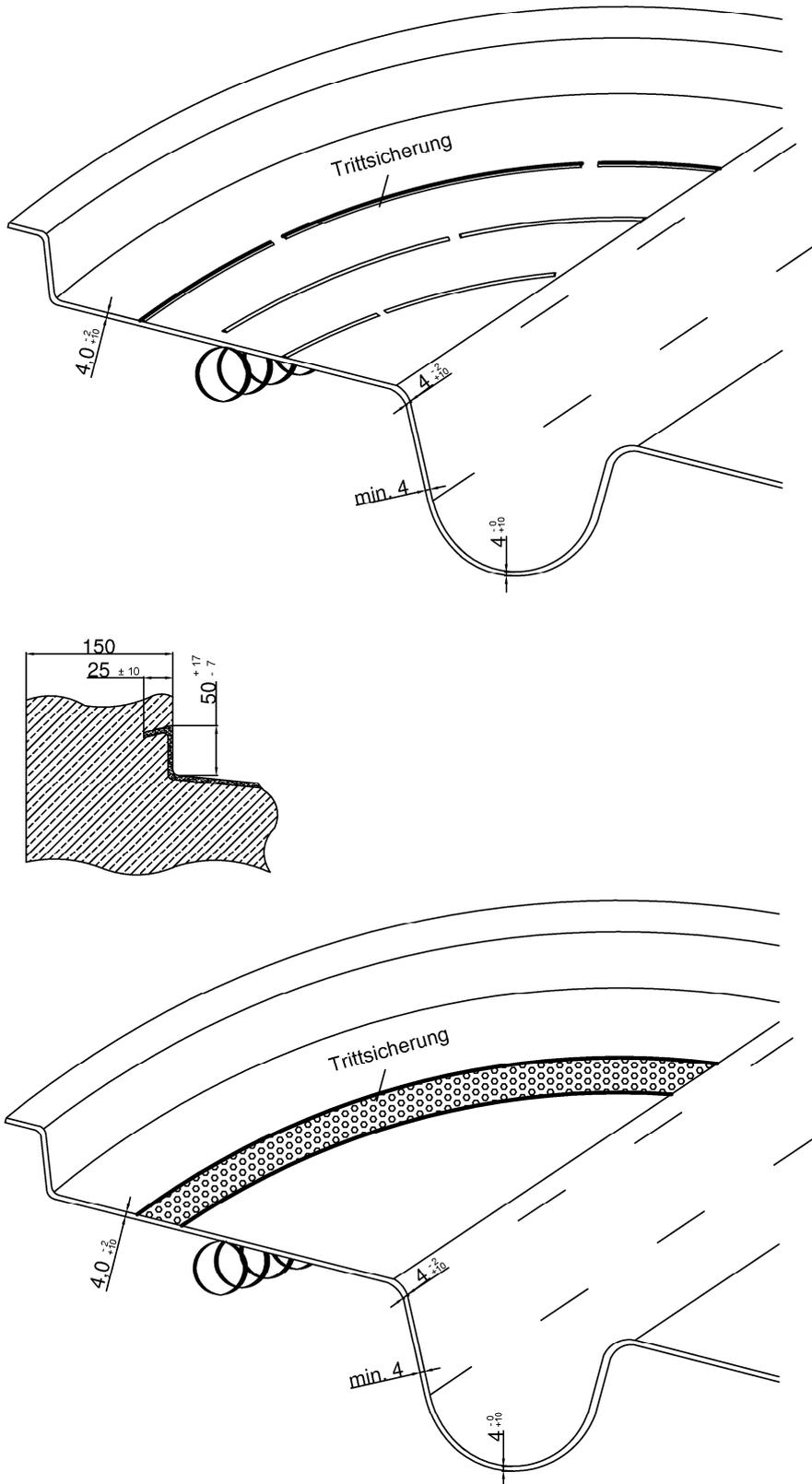
Detail X



Preco - Gerinne

Gerinne mit stirnseitiger Stufenfalz

Anlage 34



Preco - Schachtboden

Wanddickenaufbau

Anlage 35

Anleitung zum Einbetonieren eines PRECO-Schachtbodens

Der PRECO – Schachtboden ist ganzflächig besplittet und zusätzlich mit Metallspiralen versehen, die für eine sichere Verankerung im Beton sorgen!

1. Auf eine planebene Fläche wird der Spitzendring und der Stützkern aufgelegt. Gerinne ab NW 250 müssen zusätzlich abgestützt und ausgesteift werden. Dies dient dazu, eine Verformung des Schachtbodens zu verhindern.
2. Für den späteren Transport und zum Versetzen des Schachtbodens werden Gewindehülsen an dem Spitzendring befestigt.
3. Der PRECO – Schachtboden wird über den Stützkern gestülpt. Der Stützkern wird mittels Spanschlössern auseinandergedrückt, damit eine Fixierung des Schachtes erreicht wird.
4. Um eine Verformung der Muffen während des Einbetonierens zu verhindern, müssen Stützscheiben in die Muffen eingesetzt werden.
5. Die Stahlaußenform wird, je nach Schacht-Typ, um den Schachtboden gestellt und mit Stahlringen stabilisiert.
6. Die Form wird mit Beton C40/50 gefüllt und mit tauglichen Verdichtungsgeräten verdichtet. Die Mindestforderungen nach DIN 4034-1 werden damit eingehalten.

Der Boden ist planeben zu glätten, da das Gefälle im PRECO – Schachtboden, je nach Auftrag, eingearbeitet ist.

7. Nach dem Entschal- und Aushärtungsvorgang wird der PRECO – Schachtboden um 180° gedreht, der Spitzendring und die Stützscheiben entfernt und die Endkontrolle durchgeführt.
8. Der Schacht ist fertig zum Versand.

Preco - Schachtboden

Anleitung zum Einbetonieren

Anlage 36

Ausführungsvorschriften

1. Der Anschluss von Grundrohren nach Abschnitt 2.1.13 ist doppeltgelenkig auszuführen.
Siehe auch ATV-DVWK-A 142, Abs.3.2
2. Die Wasserdichtheit ist generell zu prüfen.
Siehe auch ATV-DVWK-A 142, Abs. 3.3
3. Im Besonderen wird auf die Anwendung folgender Vorschriften hingewiesen
ATV_DVWK-A 139
ATV-DVWK-A 142
ATV-DVWK-A 157
DIN EN 476
DIN EN 1610

Preco - Schachtboden

Ausführungsvorschriften

Anlage 37