

Verarbeitungsanleitung für Ablaufrinne Typ 3 (ALR.3)

Diese Verarbeitungsanleitung gilt jeweils für alle laut dem entsprechenden Datenblatt der Rinne vorgegebene Rinnenbreite und deren aufgeführten Rinnenhöhen sowie unabhängig vom Grundmaterial dieser Rinne (Stahl feuerverzinkt, Edelstahl V2A, V4A). Der Einbau der Rinne sollte durch die Fa. Buchberger selbst oder durch ein von der Fa. Buchberger geschultes Personal erfolgen.

Wir empfehlen, diese Verarbeitungsanleitung als Einbauvorschlag vor Beginn der Arbeiten komplett zu lesen!

- Die Lieferung der Rinnen erfolgt zu meist mit werksseitig eingelegten sowie arretierten Gitterrost. Herstellungstechnisch kann jedoch der Gitterrost auch nachgeliefert werden. Schwerlastanker bzw. Dübel und/oder Unterfüttungsmörtel sowie sämtliche Abdichtungsmaterialien (u.a. Bitumenvoranstrich und Schweißbahnen) sind nur nach entsprechender Bestellung im Lieferumfang enthalten.
- Den Untergrund entlang der vorgegebenen Einbaufucht entsprechend der Rinnenbreite vorbereiten, d.h. alle Verunreinigungen und losen Bestandteile entfernen, damit eine Haftung des Unterfüttungsmörtels (Glattstrich) gegeben ist.
- Zum Ausgleich von Unebenheiten der Rohdecke muss im Verlauf der Einbaufucht in der Breite bzw. in der Abmessung sowie Form der Grundplatte der Rinne ein Glattstrich aus druckfestem und schwindfreiem Mörtel (z.B. PCC- oder EP-Mörtel) als Unterfüttungsmörtel entsprechend der Verarbeitungsrichtlinien des Herstellers aufgebracht werden.
- Rinne im Verlauf der Einbaufucht auslegen und gerade ausrichten sowie durch Eindrücken in den frischen Glattstrich auf die vorgegebene Höhe einnivellieren. Angleichen der Oberkante der Grundplatte mit dem seitlich vorhandenen Untergrund mittels einem glatten Mörtelband (Mörtelkeil). Bei Stößen einzelner Rinnenelemente ist auf einen höhengerechten Übergang im Verlauf der Fucht zu achten. Achtung: Direkt unter einer Schweißnaht kein Mörtelbett.
- Der Ablaufstutzen ist werksseitig nach einem genau vorgegebenen Aufmaß an der Rinne angeschweißt. Bei nicht konkreter Maßvorgabe wird der Ablaufstutzen mit quadratischem Anschweißkranz mitgeliefert. Dieser ist dann vor Einbau der Rinne passgenau - auch in Länge - am Rinnenboden von unten anzuschweißen.
- Nach Erhärten des Mörtels erfolgt der kraftschlüssige Verbund mit dem Untergrund mittels Verdübelung (benötigte Schwerlastanker bei feuerverzinkter Rinne Fischer FH 12/15 SK o.ä.; bei Edelstahlrinne z.B. Keilanker M10 IG + Senkschraube M10x50) im vorgegebenen Abstand von ca. 300 mm.
- Vor Ort angesetzte Ablaufstutzen von oben sowie sämtliche Stöße der Rinnenelemente sind nun komplett voll und wasserdicht durchzuschweißen; sowohl die Rinnengrundplatte als auch die senkrechten Stege. Auf der Abdichtungsfläche sowie später sichtbare Kanten und Flächen sind die Schweißnähte plan zu schleifen. Die Dreiecksausklinkungen an den Stegen im Stoßbereich sind jeweils von außen mittels den mitgelieferten Metallplättchen wasserdicht zu verschweißen, auch wenn (je nach Bestellung) die Rinne Sickeröffnungen haben sollte. Verschliffene Stellen an Rinnen in feuerverzinkter Ausführung müssen dann wieder mit Dickschicht-Zinkausbesserung kalt nachverzinkt werden. Das Mörtelbett unter der Schweißnaht ist anschließend zu ergänzen.
- Den Festflansch reinigen und diesen sowie den Mörtelkeil mit einem Bitumenvoranstrich als Haftbrücke versehen (die erste Abdichtungslage der Flächenabdichtung oder mindestens eine Grundierung bzw. Versiegelung und/oder in Verbindung mit einer Kratzspachtelung entsprechend der DIN 18532 ist bis Außenkante Festflansch bzw. Mörtelkeil vorhanden). Andere Abdichtungs- bzw. Eindichtungsarten (wie hier beschrieben) obliegt dem Verarbeiter.
- Erste Abdichtungslage, Bitumenschweißbahn z.B. PYE G 200 S4 blank, im Zuschnitt 330 mm auf jeder Rinnenseite neben dem Festflansch ausrollen, die Lage der Bolzen auf die Bitumenschweißbahn übertragen und mittels Locheisen und Hammer ausstanzen, die nun vorgelochte Bitumenschweißbahn über den Bolzen auslegen und vollflächig auf dem Festflansch und der angrenzenden Flächenabdichtung aufflämmen. Die Stöße der Bitumenschweißbahnen dürfen im Flanschbereich nicht überlappt werden.
- Danach als zweite Abdichtungslage (bei Gussasphalt eine hitzebeständige Bitumenschweißbahn und bei anderen Belägen wie z.B. Beton eine „wurzelfeste Schweißbahn“) im Zuschnitt 500 mm auf jeder Rinnenseite neben dem Festflansch ausrollen, die Lage der Bolzen auf die Bitumenschweißbahn übertragen und mittels Locheisen und Hammer ausstanzen, die vorgelochte Bitumenschweißbahn über den Bolzen auslegen und vollflächig aufflämmen. Alle Schweißbahnen werden in der Los-/Festflanschkonstruktion stumpf gestoßen. Seitenüberdeckungen innerhalb der Flanschkonstruktion sind zu entfernen – Ausführung im Lagerversatz.
- Losflansch aufsetzen und mittels der mitgelieferten Scheiben und Muttern M16 auf dem Festflansch mit einem Drehmomentenschlüssel befestigen. Die Schraubmutter sind mehrmals (dreimal) anzuziehen, letztmalig unmittelbar vor dem Einbetonieren oder Asphaltieren. Das Drehmoment ist entsprechend dem Eindichtungsmaterial der DIN 18532 zu entnehmen. Wir empfehlen jedoch entsprechend dem hier benannten Aufbau sowie dem Bolzendurchmesser von 16 mm ein Anziehmoment von etwa 65 Nm. Die Stöße des Losflansches werden nicht verschweißt.
- Nach Fertigstellung der Abdichtarbeiten ist zu kontrollieren, ob die eventuell vorhandenen Sickerlöcher am Rinnenkörper weiterhin frei sind.
- Zum Schutz vor Verunreinigungen sollte der Gitterrost erst nach dem Belageinbau (nach Asphalt- bzw. Betonarbeiten u.s.w.) eingelegt und befestigt werden oder entsprechend zu schützen.

Benötigte Maschinen:

Allgemeine Stahlbauwerkzeuge (Bohrer, Bit, Schraubenschlüssel, Drehmomentenschlüssel, Hammer etc.) Bohrmaschine, Bohrhammer, Winkelschleifer, Schlagschrauber, Staubsauger, Laser zum einnivellieren, Rührgerät, Elektroschweißgerät, Locheisen, sämtliche Werkzeuge zum Aufflämmen und Eindichten der Abdichtung