

Technical drawing of a bridge structure, showing cross-sections HT A-B and HT C-D. The drawing includes dimensions for the bridge deck, including a 4.90m width and a 5.50m width. A blue box highlights the 'Bearbeitungsbereich Korrosionsschutz' (corrosion protection treatment area) and a red box highlights the 'Korrosionsschutz der H-Träger' (corrosion protection of the H-beams).

380

15

25

950

25

Oberflächenvorbereitung Sa 2
 Grundbeschichtung
 Kantenschutz/Teilflächen Schweißnähte
 1. Zwischenbeschichtung VHS
 2. Zwischenbeschichtung VHS
 Deckbeschichtung

Technical drawing of a T-shaped reinforced concrete cross-section. The drawing shows the following dimensions and reinforcement details:

- Top Flange:** Width = 600 mm, Thickness = 30 mm.
- Web:** Width = 20 mm, Height = 3200 mm.
- Bottom Flange:** Width = 600 mm, Thickness = 40 mm.
- Reinforcement:**
 - Top bars (green lines) are located in the top flange.
 - Bottom bars (red lines) are located in the bottom flange.
 - Vertical bars (blue lines) are located in the web.
- Concrete:** Indicated by diagonal hatching.

75°

20

5

- Oberflächenvorbereitung $\geq$ Sa 2
- Grundbeschichtung
- Kantenschutz/Teilflächen Schweißnähte
- 1. Zwischenbeschichtung VHS
- 2. Zwischenbeschichtung VHS
- Deckbeschichtung

Nach dem Einhausen sind alle im Einflussbereich liegenden Flächen vor den Strahlarbeiten und vor Spritznebel infolge der Korrosionsschutzarbeiten zu schützen (strahl- und sprühnebelicher abdecken und abkleben).

Strahlmittelrückstände auf der Baustelle sammeln und fachgerecht zum Nachweis entsorgen.

Durch die Strahlarbeiten beschädigte oder beeinträchtigte Flächen der Stahlkonstruktion müssen in Abstimmung mit der Bauüberwachung systematisch nachgearbeitet werden. Abgetragene Schichten des vorhandenen Korrosionsschutzes sind stofflich zu ergänzen (Schichtdickenkontrolle).

Übergangsbereiche auf vorhandene Beschichtungsfächen anarbeiten. Scharfe Übergänge zwischen bestehender und neuer Beschichtung sind auszuschleifen.

Lacklieferanten, Beschichtungsmaterialien mit Bezeichnung der Stammkomponenten, Härter und zulässigen Verdünnern werden dem AG vom AN vor der Ausführung übergeben (Angaben für 10°C und 20°C sowie 65% Luftfeuchte).

Für die Beschichtungsmaterialien sind Werkprüfzeugnisse 3.1b nach TL/TP-KOR vor deren Anwendung vorzulegen.

hierzu gehört Plan 268014-1

[illegible]

Bauteile	Fläche/lfm. Brücke (m2/lfm)	Bauteilfläche Brücke (m2)
Hauptträger	18,79	10.145
Fahrbahnträger	5,66	3.056
Querträger	4,29	2.316
Bremsverbände		
Gelbahnträger		
Diagonalverbände		
Schienen Befahranlage	3,93	2.122
H-Stützenrahmen		680
Im Zuge der Erneuerung des Korrosionsschutzes zu beschichtende Fläche des Brückenbauwerks:		18.318

VES Korrosionsschutz Eisenblech
„Hermann Heyne“
Dez. 1968 – Juni 1969

- Oberflächenbehandlung S63
- Spritzmetallisierung Unt 200 µm
Al/Mg S 260µm (HV)
- Vorlacksverfärbung 1- CIGB
1- CIGV/d
1- CIGD
1- CIGV
- Fortgestoß Hugo Heitmann

Pos. Nr.	Pos. Plan	Bauart-Nr. ZTV-IBO Teil 4 F. 4.2	Bauart	Korrosions- belastung DIN EN ISO 12944-2	Oberflächenvorbereitung	Beschichtungssystem	allgemeiner Aufbau
①		7a	Hauptträger - Innenseite strahlentragend HT - seitenseitig HT komplett Ober- und Längsträger Diagonalstützungen	C5	Hochdruckwasserwaschen (T=60°C, p=150 bar) Strahlen mit kantigen, festem Strahlmittel DIN EN ISO 1124 / 1126 Körnung 0,5 - 1,4 mm Rauhheitsgrad mittel: "G" Rauhheitsgrad Oberfläche: "Sa" ==	Beschichtungsaufbau gem. ZTV-AR-Stahlbau ZTV-Besch. Anstrich- u. Schutz- anstrich 25 Jahre	Grundbeschichtung Zwischenbeschichtung - Kantenschutz Zwischenbeschichtung - Schraubenköpfe 1. Zwischenbeschichtung 2. Zwischenbeschichtung Achtung Fugen und Spalte - PU-Fugendichtstoff Deckbeschichtung
②		7a	Bremsverankerung Schraubenköpfe Verbindungsstäbe Steg- und Ausstellungsbleche	C5	Hochdruckwasserwaschen (T=60°C, p=150 bar) Strahlen mit kantigen, festem Strahlmittel DIN EN ISO 1124 / 1126 Körnung 0,5 - 1,4 mm Rauhheitsgrad mittel: "G" Rauhheitsgrad Oberfläche: "Sa" == 2"	(Korrosionschutzsystem mit Stahl mit oberflächenorientierter Grundbeschichtung) Blaß 100 nach Wahl des AN	1. Zwischenbeschichtung 2. Zwischenbeschichtung Achtung Fugen und Spalte - PU-Fugendichtstoff Deckbeschichtung Grundbeschichtung Zwischenbeschichtung - Kantenschutz Zwischenbeschichtung - Schraubenköpfe
③		7a	H-Pleier zw. Fundament und Überbau Konsolen Übertragungsansätze	C5	Hochdruckwasserwaschen (T=60°C, p=150 bar) Strahlen mit kantigen, festem Strahlmittel DIN EN ISO 1124 / 1126 Körnung 0,5 - 1,4 mm Rauhheitsgrad mittel: "G" Rauhheitsgrad Oberfläche: "Sa" == 2"	Farbe Deckschicht BS 702 grau	1. Zwischenbeschichtung 2. Zwischenbeschichtung Achtung Fugen und Spalte - PU-Fugendichtstoff Deckbeschichtung
④		5.3	Fugen + Spalte an Schraubverbindungen und Blechschnüppeln	C5	bei geschraubten Konstruktionen gem. Abs. 3.2.3 Treibstrahlstrahlen mit Erwegemittelstrahl statt Hochdruckwasserstrahl	Gesamtschichtstärke trocken (trocken, ohne Kantenschutz/Klarlack) 440 µm	siehe ① - ③ Achtung Fugen und Spalte