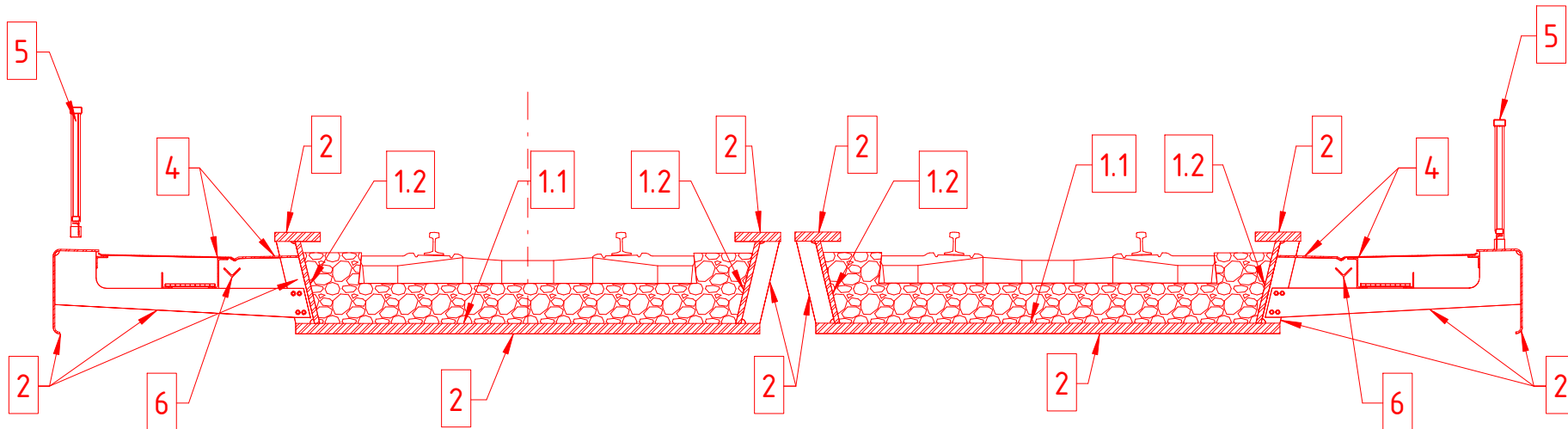


Korrosionsschutztafel

BT-NR	Bauteil Beschreibung Korrosivitätskategorie/Korrosionsbelastung	Bauteil n. ZTV-ING T4, A3	Besch.-System-Nr.:	Korrosivitäts-kategorie gem. DIN EN ISO 12.944-2	Korrosionsschutz Beschreibung		System - Aufbau	Stoffnr. gem. TL/TP-KOR Stahlbau	Farbton	Schichtdicke µm	Applikations-ort	Applikationsverfahren	Bemerkung Blatt-Nr. nach TL/TP-KOR-Stahlbauten
1.1	Dickblech oben Belastung aus Schienenverkehr/Oberbauarbeiten	TL 889.0084	1	C5	Oberflächenvorbereitungsgrad: Sa 2 1/2, Rauheit grob (G)						Werk		DIN EN ISO 12944-4 u. DIN EN ISO 8501-1, 8503-1, gemittelte Rautiefe Rz. 100-150 µm
					Dünnschicht mit Absandung Quarzsand 0,4 - 0,7mm	EP	DB	684.32		4000	Werk	Heißspritzverfahren	Es sind Probebleche anzufertigen und zu prüfen Ausbesserungen gemäß TL
1.2	Schotterbegrenzung/ Hauptträger (innen) Belastung aus Schienenverkehr/Oberbauarbeiten	TL 889.0084	1	C5	Oberflächenvorbereitungsgrad: Sa 2 1/2, Rauheit grob (G)						Werk		DIN EN ISO 12944-4 u. DIN EN ISO 8501-1, 8503-1, gemittelte Rautiefe Rz. 100-150 µm
					Dünnschicht mit Absandung Quarzsand 0,4 - 0,7mm	EP	DB	684.32		4000	Werk	Heißspritzverfahren	Es sind Probebleche anzufertigen und zu prüfen Ausbesserungen gemäß TL
2	Dickblech unten und Kanten, Hauptträger (außen, oben), Bleche außen HT Stielen außen, Gesimsbleche	1.3.1b	1	C5	Oberflächenvorbereitungsgrad: Sa 2 1/2, Rauheit mittel (G)								DIN EN ISO 12944-4 und DIN EN ISO 8501-1, 8503-1 gemittelte Rautiefe Rz. 60-100 µm
					Epoxidharz mit Zinkstaub	EP	GB	687.04	rot eingef.	80	Werk	Airless	Blatt 87
					Kantenschutz (Zweifach) Epoxidharz mit Zinkphosphat	EP	KS	687.06	rotbraun	80	Werk	Streichen	Blatt 87 Überlappung nach allen Seiten mindestens 25mm
					Epoxidharz mit Eisenglimmer	EP	1. ZB	687.12	grün DB 702	80	Werk	Airless	Blatt 87
					Epoxidharz mit Eisenglimmer	EP	2. ZB	687.14	grün DB 601	80	Werk	Airless	Blatt 87
					Polyurethan	PUR	DB	687.74	grau DB 704	80	Werk	Airless	Blatt 87, Zwischenhaftung nachweisen
					Ausbesserung von Schäden		- Anstrahlen P Sa 21/2 *) - GB 2x80µm EP EP Zinkphosphat - ZB u. DB wie Aufbau	687.02 687.06	sandgelb rotbraun	2*80	Baustelle	Streichen	Blatt 87 ZTV-ING Teil 4, Abschnitt 3, Pkt. 5.5 *) Kleinfächig PMA möglich
													DIN EN ISO 12944-4 u. DIN EN ISO 8501-1, 8503-1 gemittelte Rautiefe Rz. 60-100 µm
3	alle der Kammerwand zugewandten Seiten des Überbaus (schwerzug.), Vorderseite Endquerträger, Übergangskonstruktionen, Hauptträgeraußenseiten zwischen den Überbauten Schutzdauer > 40 Jahre UKO: Starke mechanische Belastung	1.4	2	C5	Oberflächenvorbereitungsgrad: Sa 2 1/2, Rauheit mittel (G)								DIN EN ISO 12944-4 u. DIN EN ISO 8501-1, 8503-1 gemittelte Rautiefe Rz. 60-100 µm
					Epoxidharz mit Zinkstaub	EP	GB	687.04	rot eingef.	80	Werk	Airless	Blatt 87
					Kantenschutz (Zweifach) Epoxidharz mit Zinkphosphat	EP	KS	687.06	rotbraun	80	Werk	Streichen	Blatt 87 Überlappung nach allen Seiten mindestens 25mm
					Epoxidharz-kombinations-Grundlage	EP-kombi	1. ZB	681.12 **)	schwarzrot RAL 3007	120	Werk	Airless	Blatt 81 **) bei UKO 681.11 (schwarz)
					Epoxidharz-kombinations-Grundlage	EP-kombi	2. ZB **)	681.11	schwarz	120	Werk	Airless	Blatt 81 **) entfällt bei UKO
					Epoxidharz-kombinations-Grundlage	EP-kombi	DB	681.12	schwarzrot RAL 3007	120	Werk	Airless	Blatt 81, aus optischen Gründen die Flächen mit einer DB 687.72 überarbeiten
					Ausbesserung von Schäden		- Anstrahlen P Sa 21/2 *) - GB 2x80µm EP EP Zinkphosphat - ZB u. DB wie Aufbau	687.02 687.06	sandgelb rotbraun	2*80	Baustelle	Streichen	Blatt 87 ZTV-ING Teil 4, Abschnitt 3, Pkt. 5.5 *) Kleinfächig PMA möglich
													DIN EN ISO 12944-4 u. DIN EN ISO 8501-1, 8503-1 gemittelte Rautiefe Rz. 60-100 µm
4	Deckbleche	1.1.3a	2	C5	Oberflächenvorbereitungsgrad: Sa 2 1/2, Rauheit mittel (G)								DIN EN ISO 12944-4 u. DIN EN ISO 8501-1, 8503-1 gemittelte Rautiefe Rz. 60-100 µm
					Epoxidharz mit Zinkstaub	EP	GB	687.04	rot eingef.	80	Werk	Airless	Blatt 87
					Epoxidharz	EP	1. ZB	687.11	schwarzrot RAL 3007	80	Werk	Airless	Blatt 87
					Epoxidharz	EP	2. ZB	687.12	schwarz	80	Werk	Airless	Blatt 87
					Quarzsand 0,4-0,7mm								Blatt 84 Quarzsand gemäß TL 889.0084
					DB PUR	PUR	DB	687.11	schwarzrot RAL 3007	80	Werk	Airless	Blatt 87
					Ausbesserung von Schäden		- Anstrahlen P Sa 21/2 *) - GB 2x80µm EP EP Zinkphosphat - ZB u. DB wie Aufbau	687.02 687.06	sandgelb rotbraun	2*80	Baustelle	Streichen	Blatt 87 ZTV-ING Teil 4, Abschnitt 3, Pkt. 5.5 *) Kleinfächig PMA möglich
5	Geländer Variante hangesetzte Bohrung	3.1.c	1	C5	Vorbereitung Feuerverzinkung	t ZN k	BE	687.04		85	Werk	Tauchen	
					Oberflächenvorbereitungsgrad: Sweep-strahlen, Rauheit fein (G)						Werk		Oberflächenvorbereitungsgrade nach DIN EN ISO 12944, Teil 5
					Epoxidharz-Kombinations-Grundlage	EP	ZB	697.12	grau DB 702	80	Werk	Airless	Blatt 97
					Polyurethan	PUR	DB	697.30	rot DB 310	80	Werk	Airless	Blatt 97, Korrosivitätskategorie C5 I lang
					Ausbesserung von Schäden		- Anstrahlen P Sa 21/2 - Umgebung leicht answeepen - Zinkstaub			100	Baustelle	Streichen	ZTV-ING Teil 4, Abschnitt 3, Pkt. 5.5
6	Entwässerungsrinne komplett	3.3.1.	1	C5	Vorbereitung , Feuerverzinkung	t ZN k	BE			85	Werk	Tauchen	
					Oberflächenvorbereitungsgrad: Sweep-strahlen, Rauheit fein (G)						Werk	Strahlen	DIN EN ISO 12944-4 u. DIN EN ISO 8501-1, 8503-1, gemittelte Rautiefe Rz. <= 50 µm
					Epoxidharz-Kombinations-Grundlage	EP-kombi	ZB	681.11	schwarz	120	Werk	Airless	Blatt 81
					Epoxidharz-Kombinations-Grundlage	EP-kombi	DB	681.12	schwarzrot RAL 3007	119	Werk	Airless	Blatt 81, Korrosivitätskategorie C5 I lang
					Ausbesserung von Schäden		- Anstrahlen P Sa 21/2 *) - Umgebung leicht answeepen - Zinkstaub	687.04		100	Baustelle	Streichen	Blatt 87
7	Lager und Keilplatten	3.2	1	C5	Oberflächenvorbereitungsgrad: Sa 3, Rauheit grob (G)						Werk	Strahlen	DIN EN ISO 12944-4 u. DIN EN ISO 8501-1, 8503-1, gemittelte Rautiefe Rz. 100-150 µm
					Spritzverzinkung		GB			100	Werk	Thermisch Spritzen	DIN EN ISO 17837
					Epoxidharz - Eisenglimmer	EP	ZB	687.13	grün DB 601	80	Werk	Airless	Blatt 87
					Epoxidharz - Eisenglimmer	EP	DB	687.12	grau DB 702	80	Werk	Airless	Blatt 87, Korrosivitätskategorie C5 I lang
					Ausbesserung von Schäden		- Anstrahlen P Sa 21/2 *) - Umgebung leicht answeepen - Zinkstaub	687.04		100	Baustelle	Streichen	Blatt 87
8	Fugen und Spalte	5.3	-	C5	Fugenabdichtung, Dichtmasse auf das jeweils gewählte Schutzsystem abstimmen (Abdichtung vor oder nach der DB.)						Baustelle		DIN EN ISO 12944-3, Abschnitt 5.2
9	Abdeckblech	3.6.2	1	C5	Oberflächenvorbereitung BE, Feuerverzinkung	t ZN k	M	687.04		85	Werk	Tauchen	
					Oberflächenvorbereitungsgrad: Sweep-Strahlen, Rauheit fein (G)						Werk	Strahlen	Oberflächenvorbereitungsgrade nach DIN EN ISO 12944, Teil 4
					Epoxidharz-Grundlage	EP	ZB	687.12	grau DB 702	80	Werk	Airless	Blatt 87
					Polyurethan	PUR	DB	687.71	grau DB 701	80	Werk	Airless	Blatt 87, Korrosivitätskategorie C5 I lang
10	Verbindungsmittel	-	-	wie die umgebenden Bauteile	Ausbesserung von Schäden		- Anstrahlen P Sa 21/2 *) - Umgebung leicht answeepen - GB 2x80µm 2K EP Zinkphosphat - ZB u. DB wie Aufbau	687.02 687.06	sandgelb rotbraun	2*85	Baustelle	Streichen	Blatt 87 ZTV-ING Teil 4, Abschnitt 3, Pkt. 5.5
													Einsatz verzinkter Verbindungsmittel, Beschichtung analog der angrenzenden Bauteile

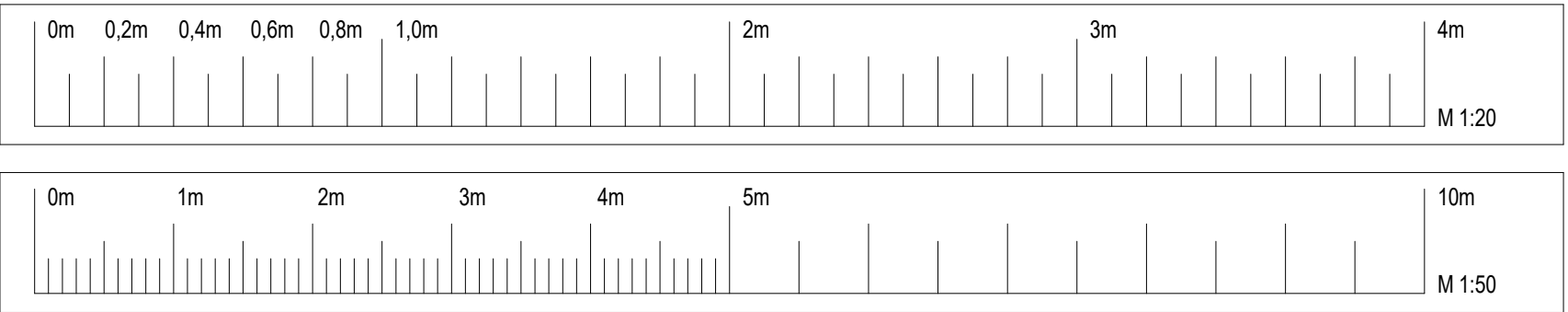
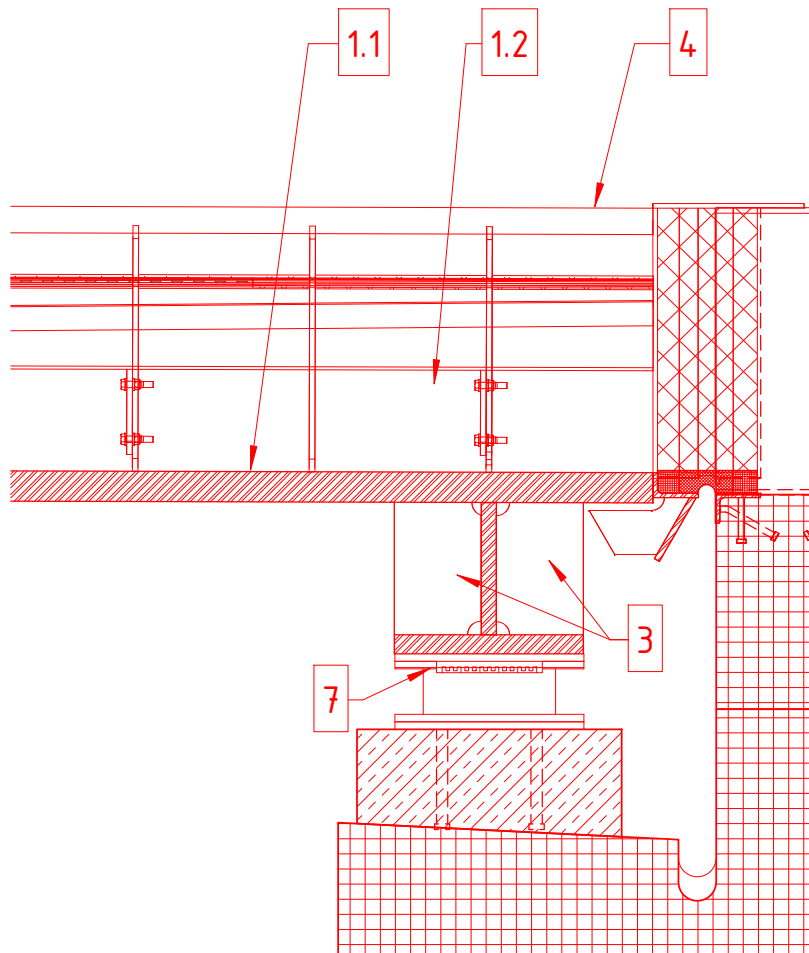
Regelquerschnitt Korrosionsschutz

M 1 : 50



Auflagerbereich

M 1 : 20



Kontaktflächen erhalten nur die Grundbeschichtung vom angrenzenden System.

Lagerkontaktflächen:

Die Grundbeschichtung der Kontaktflächen zwischen Lager und Überbau muss identisch sein. Es ist ein Abgleich mit dem Lagerhersteller zu führen.

Eine Kontrollfläche von einem Meter Breite ist umlaufend in einem Abstand von 2 m zur Lagerachse vorzusehen.

Kennzeichnung der wesentlichen Merkmale der Beschichtungssysteme gemäß ZTV-ING Teil 4 Abschnitt 5.7 am Bauwerk vorsehen.

Gilt nur für die Ausschreibung!

Index: Änderungen bzw. Ergänzungen		Name: Datum:	
Prüfvermerke			
die Übereinstimmung der Zeichnung mit der Ausführung bestätigt:		Freigabe zur Prüfung	
für den Auftragnehmer: Ort, Datum, Name in Druckbuchstaben, Unterschrift		Ort, Datum, Name in Druckbuchstaben, Unterschrift	
für die DB ... Ort, Datum, Name in Druckbuchstaben, Unterschrift		Prüfingenieur	
Interoperabilität geprüft (benannte Stelle), Name			
Ort, Datum, Name in Druckbuchstaben, Unterschrift geprüft			
Qualitätsicherung			
Ort, Datum, Name in Druckbuchstaben, Unterschrift geprüft			
Eisenbahn-Bundesamt			
		Freigabe der Ausführungsunterlagen <input type="checkbox"/> mit Regelungen durch den BVB Freigabe-Nr.:	
gleichgestellt mit Prof exemplaren		Ort, Datum, Name in Druckbuchstaben, Unterschrift (BVB) Genehmigung zur Bauausführung	
Ort, Datum, Name in Druckbuchstaben, Unterschrift Bauherr: DB InfraGO		Ort, Datum, Name in Druckbuchstaben, Unterschrift Planung: DB InfraGO	
DB InfraGO AG Investitionsplanung und Segmentierung U&M-W&KSL-P Bertha-von-Suttner-Str. 21 34131 Kassel		ICL Rail Schneisenstraße 141 D - 12439 Berlin T (+49 030) 63222649-0	
Ort, Datum, Unterschrift Lageskizze (unmaßstäblich):		Ort, Datum, Unterschrift Auftragnehmer (AN):	
Bauwerksnummer: 316100115111141113414100		Projektnummer DB: T.016078291	
Strecke: 3600		BIM-Datencodierung: -	
1:50; 20		Planzeichen: lbe	
6		Planart: Ausschreibung	
Erstellt: 08/2025		Höhen- und Koordinatensystem: DB-REF	
Geprüft: 08/2025		Einwirkungen (Lastmodell): LM71 SW/0, α = 1.21	
Freigegeben: 08/2025		Entwurfsgeschwindigkeit: 160 km/h	
Datum: de		Kilometer: 151,141,10	
Name		Erneuerung EÜ Strecke 3600 km 151,141	
Korrosionsschutzplan			
3.03.2.4			