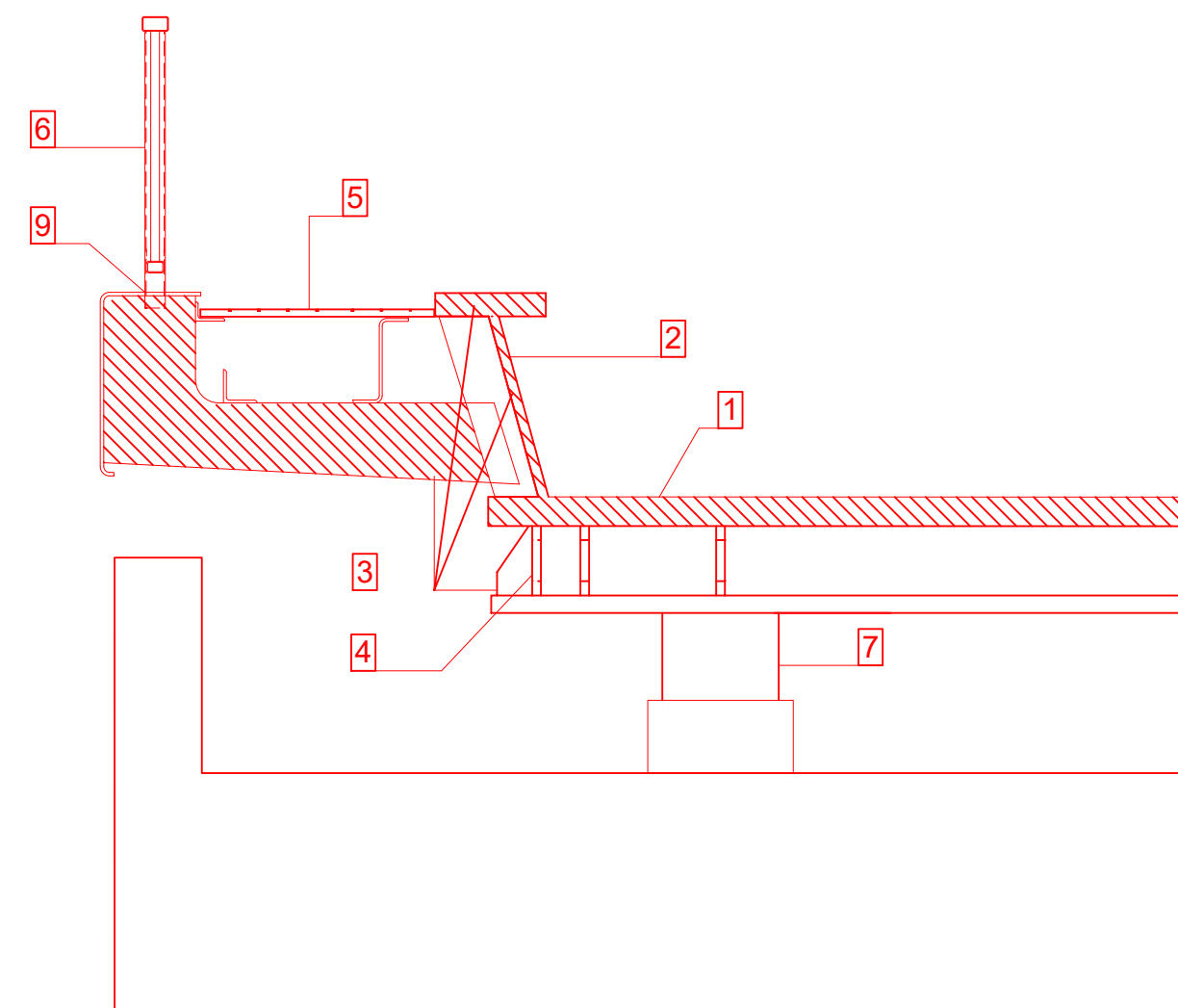


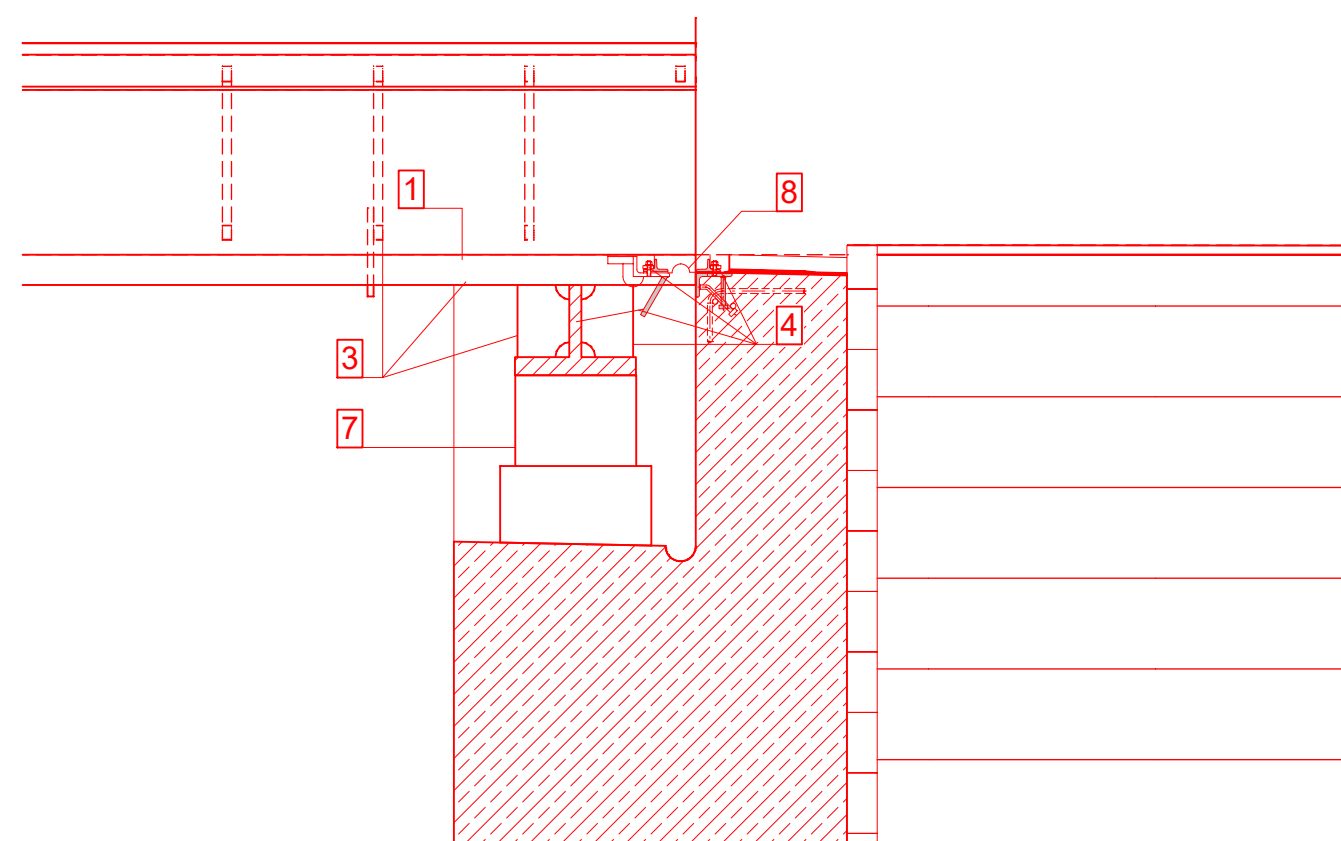
Korrosionsschutztafel Überbau

lfd. Nr.	Bauteil-Nr. nach ZTV-Ing Abschn. 4-3	Bauteil		Ort d. Ausführung	Mindestgüte der Oberflächenvorbereitung nach DIN EN ISO 12 944-4 i.V.m. ISO 850-1	Korrosivitätskategorie gem. DIN EN ISO 12 944-2	Korrosionsschutzsystem nach ZTV-ING bzw. RII 804.9011; Nr. nach ZTV-ING, Teil 4 Anhang A Tabelle A4.3.2	Material nach T/TP-KOR Stahlbauten, Anhang E bzw. RII 804.9011		Farbton	Sollschichtdicke (µm)	Applikationsverfahren	Bemerkung, Hinweise
								Blatt-Nr.	Stoff-Nr.				
1	DBS 918084 System 2	Überbau	Fahrbahnblech - Oberseite	W	SA 2 1/2 Rauheit "grob" (G)	Belastung aus Schienenverkehr und Oberbaugeräten	1	84, Anhang	684.30 684.32 684.33	Produktspezifisch	4000	Heißspritzen, manuell oder Airlessverfahren	DBS 918084 ist zu beachten
2	DBS 918084 System 2	Überbau	Schotterberührte vertikale Flächen	W	SA 2 1/2 Rauheit "grob" (G)	Belastung aus Schienenverkehr und Oberbaugeräten	1	84, Anhang	684.30 684.32 684.33	Produktspezifisch	4000	Heißspritzen, manuell oder Airlessverfahren	DBS 918084 ist zu beachten
3	1.2.2 bzw. 1.3.1 b)	Überbau	Außenflächen: Außenseite Hauptträger, Gehwegkonsolen, Obergurt, Endquerträger, Fahrbahnblech Unterseite	W	SA 2 1/2 Rauheit "mittel" (G)	C5-I	1	87 87 87 87	687.03 687.06 687.14 687.12	zinkgrau rotbraun grün, DB 601 grau, DB 703	80 80 80 80	Airlessverfahren / Pinsel	Farbton DB nach Wahl AG - 687.30-99; ggf. 2DB Klarlack (UV-Schutz)
4	1.4	Überbau	Schwerzugängliche Flächen: Endquerträger Rückseite, RÜB-Schürze	W	SA 2 1/2 Rauheit "mittel" (G)	nicht besonders definiert, veranschlagte Schutzdauer >40 Jahre	1	87 87 81 81 81	687.03 687.06 681.11 681.12 681.11	grau, ohne Einfärben Rotbraun Schwarz Schwarzrot Schwarz	80 80 120 120 120	Airlessverfahren / Pinsel	betrifft alle der Kammerwand zugewandten und nicht mehr erreichbaren Flächen
5	1.4	Überbau	Gehweg	W	SA 2 1/2 Rauheit "mittel" (G)	C5-I	1	87 87 81 81 81	687.03 687.06 687.14 687.12 681.11	grau, ohne Einfärbe Rotbraun Schwarz Schwarzrot Schwarz	80 80 80 80 80	Airlessverfahren / Pinsel	
6	3.1	Geländer	Überbau- und Flügel	W	Be	C5-I	1	- - 87 87	- - 687.14 687.63	- grün, DB 703 grün, DB 603	80 80 80 80	Airlessverfahren / Pinsel	
7	3.2	Lager, Anker- und Futterplatten		W	Sa 3	C5-I	1	87 87 87 87	687.03 687.14 687.12 687.51	- grün, DB 601 grün, DB 603	40 80 80 80	Airlessverfahren / Pinsel	Farbton DB nach Wahl AG - 687.30-99; zw. 2 Platten, z.B. zwischen Lager- und Ankerplatten sind zur Kraftübertragung die beiden Kotakflächen, SA 2 1*2 vorbereitet, nur mit je 1 GP ASI-Zinkstaub nach Blatt 85 in einer Sollschichtdicke von 40 µm zu beschichten (s. auch DIN 4144)
8	3.4.2	Übergangskonstruktionen		W	SA 2 1/2 Rauheit "mittel" (G)	C5-I	1	87 87 87 87 87	687.03 687.06 687.14 687.12 687.51	rot gefärbt rotbraun grün, DB 601 grau, DB 703 grün, DB 603 grau DB 702	80 80 80 80 80 80	Airlessverfahren / Pinsel	
9	5.2.1	Verbindungsmittel für Geländer / Lager, Verbindungsmittel und Zubehörteile für Entwässerung bzw. Abdeckung		W/B	-	wie umgebene Bauteile	1	87 ---	687.14 ---	-	80 ---	Pinsel	Werkstoff-Nr. 1.4401 oder 1.4571 nach DIN EN ISO 10 088, Kontaktkorrosion beachten, ggf. Maßnahmen vorsehen
10	5.1.1	Reibflächen gleitfester Verbindungen Lager: Kontakfläche Überbau		W	Sa 3 kantiges Stahlmaterial verwenden	erreichen des vorgeschriebenen Reibwerts in µm	1	85	685.03	grau	80	Airlessverfahren / Pinsel	Strahlen mit Mehrwegstrahlmittel
11	5.1.2	Berührflächen von Schraubverbindungen (keine GV-Verbindungen)		W	-	-		87	687.03	zinkgrau	80	Airlessverfahren / Pinsel	GB der angrenzenden Bauteile
12	C 4.3.7	Ausbesserung Fehlstellen / Transport- & Montageschäden		W/B	-	-		87 87 ---	687.02 687.51 ---	sandgelb rotbraun ---	80 80 ---	Airlessverfahren / Pinsel / Rolle	Strahlen mit Einwegstrahlmittel, Flächen < 25 cm² = Schleifen (PSt 3)

W = Auftrag der Beschichtung im Werk
B = Auftrag der Beschichtung auf der Baustelle



Längsschnitt Überbau M1:25



Allgemeine Hinweise zu Korrosionsschutzarbeiten:

Bei längerer Standzeit einer Beschichtung (GB, ZB, DB) ist evtl. die Oberfläche mit heißem Wasser oder Hochdruckreiner zu reinigen, bevor die Folgebeschichtung (ZB, DB, Überzugslack) aufgetragen wird.
Bei Verwendung von Reinigungszusätzen ist das gebrauchte Wasser aufzufangen und zu neutralisieren.

Verarbeitungstemperaturen:

gem. Herstellerangaben der Beschichtungsstoffe für die Temperaturen, jedoch mindestens 3K über dem Taupunkt der Luft. Das zur Messung der Taupunkttemperatur erforderliche Gerät ist für die gesamte Zeit der Korrosionsschutzarbeiten im Werk, auf dem Vormontageplatz und auf der Baustelle funktionsfähig zu halten.

Um Stahloberflächen mit sichtbaren Unregelmäßigkeiten für das Auftragen von Beschichtungsstoffen geeignet zu machen
gilt Ril 804, DBS 918005 und ZTV-ING Teil 4.3.

Alternativ zu Beschichtungsstoffen nach Blatt 87 können auch Systeme nach Blatt 97 verwendet werden.

Alle Kanten von Gurten, Flanschen und Aussteifungen sowie Schrauben und Schweißnähte erhalten einen Kantenschutz

Gilt nur für die Ausschreibung									
Index: Änderungen bzw. Ergänzungen					Name: Datum:				
Prüfermerke die Übereinstimmung der Zeichnung mit der Ausführung bestätigt: für den Auftragnehmer: Ört. Datum, Name in Druckbuchstaben, Unterschrift für die DB: Ört. Datum, Name in Druckbuchstaben, Unterschrift Interoperabilität geprüft (benannte Stelle), Name: geprüft Qualitätsicherung geprüft Ört. Datum, Name in Druckbuchstaben, Unterschrift geprüft Eisenbahn-Bundesamt Frageze zur Profing Ört. Datum, Name in Druckbuchstaben, Unterschrift Prüfingenieur									
DB InfraGO Frageze der Ausführungunterlag ☐ mit Regelungen durch den BV6 Frageze-Nr.: Ört. Datum, Name in Druckbuchstaben, Unterschrift (BV6) Genehrung zur Bauausführung									
gleichgeprüft mit Profesemplaren Ört. Datum, Name in Druckbuchstaben, Unterschrift Bauhen: DB InfraGO AG DB InfraGO AG Regionalbereich Südwest I/VR-SWP Schweizerstraße 82 76137 Karlsruhe Ört. Datum, Unterschrift Lagekizze (unmaßstäblich) Projektjektung: DB InfraGO DB InfraGO AG Regionalbereich Südwest LH-SW-S-K Prossstraße 17 70191 Stuttgart Ört. Datum, Unterschrift Planung: Ing Ingeneurien im Bauwesen Konstruktionsgruppe Bauern AG Ingenieurbüro für Bauwesen Löffelstraße 44 70397 Stuttgart Stuttgart, 13.03.2026, gez. Bernhardt Ört. Datum, Unterschrift Auftragnehmer (AN): Projektnummer DB: G.01616998 BMA-Codierung: Planzichen: lbb Planart: Ausschreibung DB REF / DB REF Einwirkungen (Lastmodel): LM71 SW10 SW2, $\alpha = 1,0$ Einflussgeschwindigkeit: 140 km/h Kilometer: Km 66,141									
Um Hbf Um Ort Em. EÜ Thalfingen Überbrichen Unterbrichen Bauwerksnummer: 4.7 6.0 * 0.6 6 * 1.4 1.4 * 3.4 4.4 1.0 0 BW-Kennziffer: 1617 Barcode-nr.: Strecke: 4760 Streckenabschnitt: Aalen - Ulm 1/25 Entst: 01.06.2026 Geprüft: 01.06.2026 Freigegeben: 01.06.2026 Datum: Name: de									
Ern. EÜ Thalfingen Korrosionsschutz Anlage 3.3.1.10									