



System A:
 Wehrwalze außen, Stauschild, Zahnstangen, Zahnkranz, Gegenführung
 Gesamtsystem 500 µm (Trockenschichtdicke), Endfarbton: graphitschwarz, RAL 9011
 Vorbereitung Strahlen mit Normeinheitsgrad Sa 2 1/2 nach DIN ISO 12944 T.4
 Rauheit mittel (G), jedoch mind. RZ 60 µm
 Zusatz: Dichtschleifflächen am Bauwerk
 - Spachtelung mit MM1018 (Diamant) vor GB
 Farbherrsteller: Fa. SIKA
 1x GB: SikaCor Zinc PUR (1k-Zinkstaub-Polyurethan) rotgetönt 40 - 60 µm
 2x ZB: SikaCor SW (1k-Polyurethan) grau/ rotbraun 2x 150 µm
 1x DB: SikaCor SW (1k-Polyurethan) schwarz 150 µm
 Kanten, Ecken, Schweißnähte und Bohrungen für jede Schicht mit Pinsel oder Rundbürste vorstreichen

System B:
 Wehrwalze innen
 Gesamtsystem 500 µm (Trockenschichtdicke), Endfarbton: kieselgrau, RAL 7032
 Vorbereitung Strahlen mit Normeinheitsgrad Sa 2 1/2 nach DIN ISO 12944 T.4
 Rauheit mittel (G), jedoch mind. RZ 60 µm
 Farbherrsteller: Fa. SIKA
 1x GB: SikaCor Zinc PUR (1k-Zinkstaub-Polyurethan) rotgetönt 50 µm
 2x ZB: SikaCor SW (1k-Polyurethan) grau/ rotbraun 2x 150 µm
 1x DB: SikaCor SW (1k-Polyurethan) kieselgrau 150 µm
 Kanten, Ecken, Schweißnähte und Bohrungen für jede Schicht mit Pinsel oder Rundbürste vorstreichen

System C:
 siehe System A, Kontaktflächen "Nass in Nass", zwischen Stahlteilen
 Vorbereitung Strahlen mit Normeinheitsgrad Sa 2 1/2 nach DIN ISO 12944 T.4
 Rauheit mittel (G), jedoch mind. RZ 60 µm
 Farbherrsteller: Fa. SIKA
 1x GB: SikaCor Zinc PUR (1k-Zinkstaub-Polyurethan) zinkgrau 40 - 50 µm
 unmittelbar vor Montage auf eine der Kontaktflächen auftragen

System D1:
 Verbindungsmittel in Bereichen, die mit System A oder B beschichtet sind, nach vollständiger Montage der Dichtungen und Anbauteile
D 1a
 Brünierte, unbehandelten Schraubenköpfe
 Untergrundvorbereitung:
 - mit geeigneten Mitteln durchführen, um eine Haftung der nachfolgenden Beschichtung sicherzustellen,
 - die Oberfläche muss eine mittlere Rautiefe von 50 µm aufweisen, anschliessend Reinigen und Entstauben.
 Beschichtungsaufbau:
 - Grundbeschichtung mit SikaCor Zinc PUR Schichtdicke 80 µm.
 - Deckbeschichtung mit SikaCor PUR SW in mehreren Arbeitsgängen bis zum Erreichen der benötigten Schichtdicke von mind. 500 µm.
D 1b
 Verzinkte Schraubenköpfe
 Untergrundvorbereitung:
 - mittels Bristle Blaster oder Sweep-Strahlen, die verzinkte Oberfläche muss "mattiert" sein, anschliessend Reinigen und Entstauben,
 Beschichtungsaufbau:
 - Zwischenbeschichtung der vorbereiteten Bereiche mit SikaCor PUR-1 Schichtdicke 60 - 80 µm
 - Deckbeschichtung mit SikaCor PUR SW in mehreren Arbeitsgängen bis zum Erreichen der benötigten Schichtdicke von mind. 500 µm
 Farbherrsteller: Fa. SIKA
 2x DB: SikaCor PUR (1k-Polyurethan) schwarz / lichtgrau RAL 7032 2x 250 µm

System D2:
 Verbindungsmittel in Bereichen, die mit System A oder B beschichtet sind, nach vollständiger Montage Stahlbauteile
 Vorbereitung Strahlen mit Normeinheitsgrad Sa 2 1/2 nach DIN ISO 12944 T.4
 Farbherrsteller: Fa. SIKA
 Beschichtung nach System A oder B

System E
 Bühnen, Geländer und Gitterroste
 Gesamtsystem: Nur Feuerverzinkt 80 µm
 1 GB: feuerverzinkt 80 µm

Korrosionsschutz

Allgemein gültige Reglwerke:
 - DIN ISO 12944 T1-8
 - ZTV-W 218 Korrosionsschutz im Stahlwasserbau
 - ZTV-ING, T4, Abs. 3
 - TL / TP-KOR-Stahlbauten
 - Herstellerbestimmungen / Technische Merkblätter
 - BAW- Liste der zugelassenen Systeme für Binnengewässer 30. Ausgabe / Stand Dezember 2017

- Alle Beschichtungsstoffe sind mit Abnahmeprüfzeugnis 3.1 zu liefern
- Je Charge ist eine Rückstellprobe (1,0l) jedes Beschichtungstoffes in luftdicht verschlossenen Behältern ab zufüllen und zur Übergabe an den AG vorzubereiten.
- Bei magnetinduktiver Schichtdickenbestimmung (z.B. nach ISO 19840) ist die Rautiefe im Messwert zu berücksichtigen. Bei einer mittleren Rautiefe nach DIN EN ISO 12944, Teil 4 ist von einem Messwert von 25 µm auszugehen (siehe ZTV-W 218, Pkt. 2.2.1 Allgemeines).

Anbauteile:
 - Kontaktflächen zwischen Konstruktion und Anbauteilen erhalten tlw. nur eine Grundbeschichtung
 - Diese Anbauteile sind mit einer frisch aufgetragenen Deckbeschichtung "Einbau Nass in Nass" an der Konstruktion zu montieren, Nassschichtdicke 80 µm, Auftrag einseitig.

Verbindungsmittel:
 - Beschichtet werden alle Verbindungsmittel, die auch im Falle der Demontage der Anlage nicht gelöst werden (z.B. Verschraubungen)

Ausbesserung, Transportschäden, o.Ä.:
 - mech. Reinigung Reinheitsgrad bis mind. PSt 3 nach DIN EN ISO 12944 T.4
 - Aktivieren der Übergangsflächen
 - Aufbringen der vorgesehenen Beschichtungslagen im Terrassenverfahren.

Hinweis für die Werstatt:
 - sämtliche Gewindebohrungen und Passungen sind zu schützen bzw. zu verschließen.
 - Nicht gestrahlte Flächen sind von Hand aufzurauen und vor dem Beschichten zu reinigen.
 - Kontaktflächen zu Beton erhalten keine Beschichtung. Die Beschichtung der angrenzenden Außenflächen überlappt mind. 50 mm oder nach Maßgabe in den Korrosionsschutzplänen auf die Betonkontaktflächen.

| | | | |
|--|------|--|---------------------|
| Zeichnung gefertigt / bearbeitet (Datum, Name) | | Vermerk des bearbeitenden Ingenieurbüros | |
| SCHORISCH Stahlbau Magis | | | |
| <small>SCHORISCH Magis GmbH Schulstraße 7c 119357 Karstadt Tel.: +49(0)38 797 743-30 www.schorisch-stahlbau.de</small> | | Zeichnung geprüft | |
| 11.02.2019 U. Heuser | | | |
| Bestandszeichnung | | | |
| Generaldirektion Wasserstraßen und Schifffahrt Wasserstraßen- und Schifffahrtsamt Schweinfurt | | | |
| OrgEinh Amt | AB | BWoStr Nr | ZB Kilometer |
| S | OArt | ObjektidentNr. | Objekt- Teil |
| | | | ZK |
| Objektbenennung Wehranlage Wipfeld | | | |
| Objektteil Instandsetzung Wehrverschluss M | | | |
| Einzelheit Korrosionsschutz | | | |
| Die Übereinstimmung mit der Ausführung wird bestätigt: | | Entwurf Nr. | Blatt-Nr. |
| | | | A1 1/1 |
| | | Zeichnung Nr. | DVTU-Identifikation |
| | | BE-LV1800012-05 | DVTU-Index |
| Ort, Datum Unterschrift, Funktion | | | |
| | | | A1 |