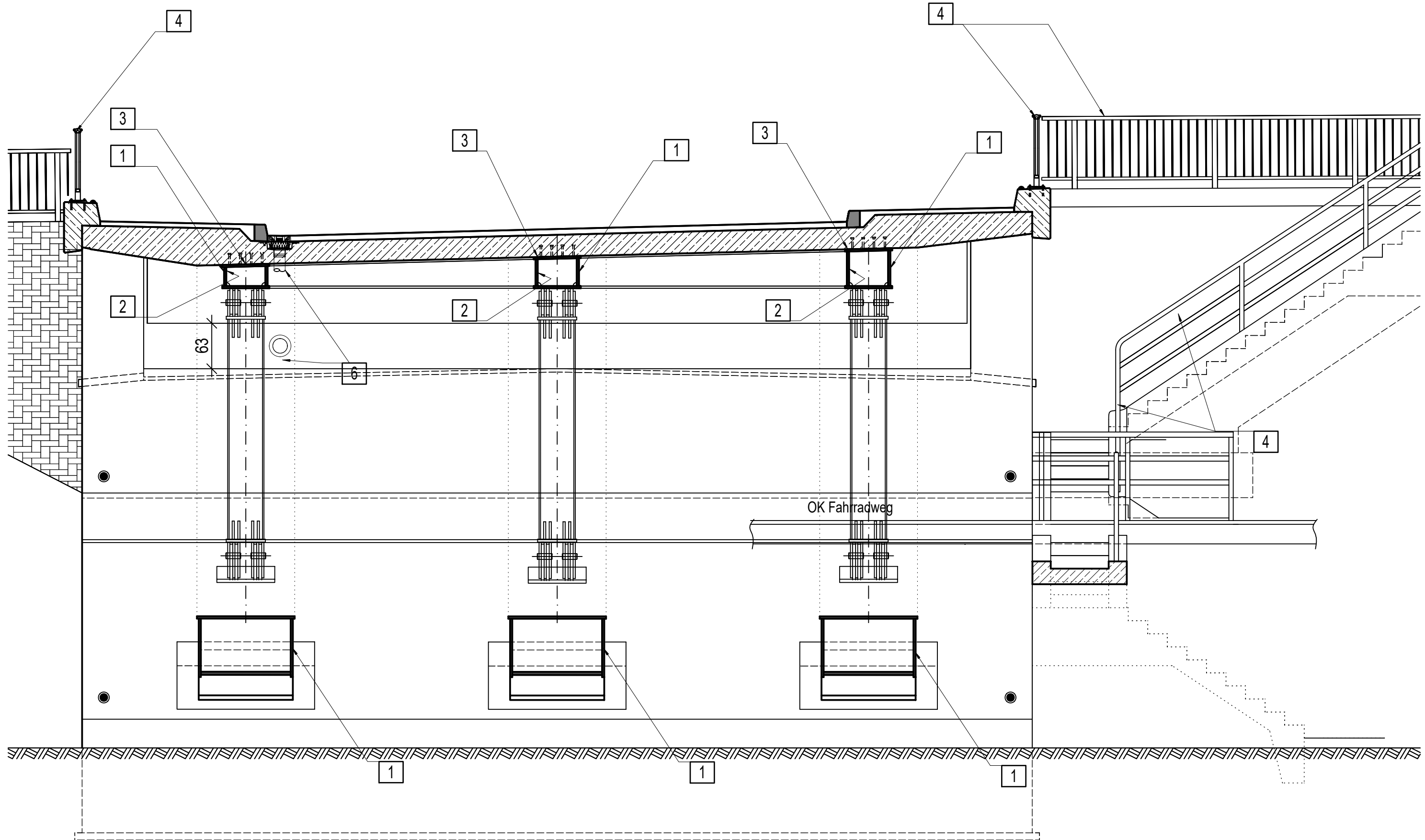


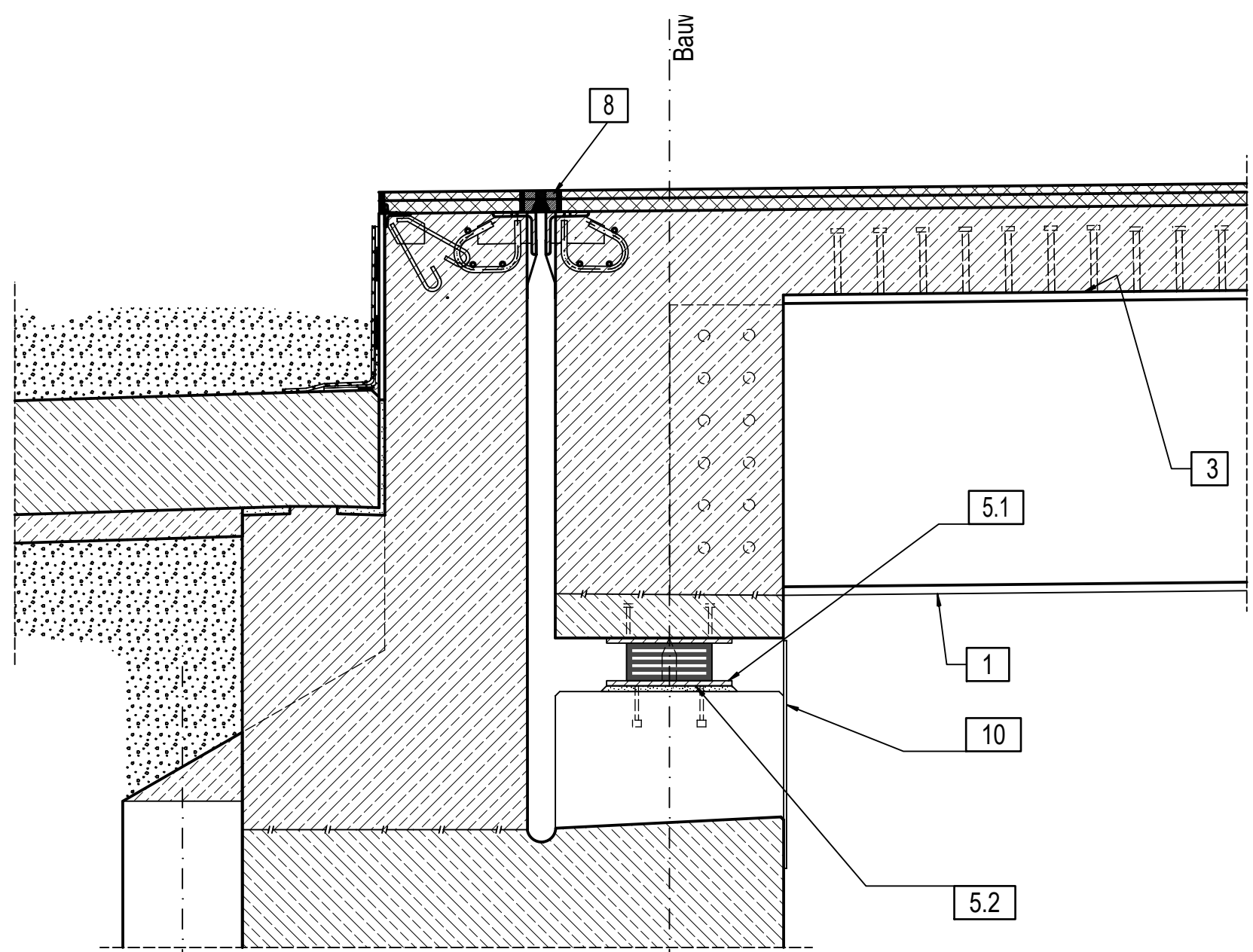
Korrosionsschutzliste gemäß ZTV-ING, Tab. A 4.3.2 - Ersatzneubau Techowbrücke

Ild. Nr.	Bauteil-Nr. ZTV-ING 4.3 Tab. A4.3.2	Bauteil zugrundegelegte Korrosionsbelastung	Beschichtungssystem	Sollschicht-Dicke (. μm)	Oberflächen-vorbereitungsgrad	Blatt-Nr. nach T/TP-KOR-Stahlbauten	Stoff-Nr.	Farbe DB oder RAL	Applikations-		Sonstige Hinweise
									verfahren	ort	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1	1.2.1 / Nr.1	Überbau Stahlkonstruktion (Außen- und Sichtflächen) Längsträger, Querträger, Bogenträger	Oberflächenvorbereitung 1 GB EP-Zn(R) KS siehe 11.1 1. ZB EP/PUR 2. ZB EP/PUR 1 DB PUR	80 μm Gesamtdicke 400 μm	Sa 2½ Rauigkeit mittel (G)	DIN EN ISO 12944 (DIN EN ISO 8503-1/2) Blatt Nr. 100-A Blatt Nr. 100-A Blatt Nr. 100-A Blatt Nr. 100-A	100.1.1 100.2.1 100.2.1/100.2.2 100.3.53 100.3.53 100.3.73	sandgelb (RAL 1002) grau (DB 702) grün (DB 601) Bogen blau (DB 503) Längsträger blau (DB 503)	A / P A / P A / P A / P A / P	W W W B / W B / W B / W	
2	1.2.2	Die Innenflächen von nicht zugänglichen Hohlräumen erhalten keinen Korrosionsschutz. Die Hohlräume sind luftdicht zu verschließen.									Die Innenflächen von nicht begehbaren Hohlräumen sind luftdicht zu verschließen. Es ist keine Innenbeschichtung erforderlich
3	5.4.2 / Nr.1	Längsträger, Endquerträger, Berührungsflächen zw. Stahl und Frischbeton	Oberflächenvorbereitung GB EP-Zn (R) KS siehe 11.1	80 μm	Sa 2½ Rauigkeit mittel (G)	DIN EN ISO 12944 (DIN EN ISO 8503-1/2) Blatt Nr. 100-A	100.1.1	rot eingefärbt	A / P	B / W B / W	
4	3.1 b) Nr.1	Geländer, Böschungsgeländer mit Tor, Laufsteg	Oberflächenvorbereitung Feuerverzinkung KS siehe 11.1 1. ZB EP 2. ZB EP/PUR 1 DB PUR	Gesamtdicke 240 μm	Sweepen-Strahlen	DIN EN ISO 12944 (DIN EN ISO 8503-1/2) DIN EN ISO 1461 (Beibatt) DAS Richtlinie 022	100.2.3 100.3.71	grau (DB 702) grün (DB 601) grau (DB 701)	T A A / P	W W B / W	
5.1	3.2 a) / Nr.3	Lager zugängliche Flächen	Oberflächenvorbereitung 1 GB EP-Zn(R) KS siehe 11.1 1. ZB EP/PUR 2. ZB EP/PUR 1 DB PUR	80 μm Gesamtdicke 400 μm	Sa 2½ Rauigkeit mittel (G)	DIN EN ISO 12944 (DIN EN ISO 8503-1/2) Blatt Nr. 100-A	100.1.1 100.2.1 100.2.2 100.3.72	rot eingefärbt grau (DB 702) grün (DB 601) grau (DB 702)	A A A A	W W W B / W	Unmittelbar nach der Herstellung von thermisch gespritzten Zinküberzügen porenschließende Versiegelung.
5.2	5.4.2 / Nr.1	Lager, Berührungsflächen zw. Stahl und Frischbeton	Oberflächenvorbereitung 1 GB EP-Zn(R) KS siehe 11.1	80 μm	Sa 2½ Rauigkeit mittel (G)	DIN EN ISO 12944 (DIN EN ISO 8503-1/2) Blatt Nr. 100-A	100.1.1	rot eingefärbt	A / P	B / W B / W	Am Übergang der zu beschichtenden Oberfläche zum Beton ist das angrenzende Beschichtungssystem mindestens 5 cm in den betonberührten Bereich weiterzuführen.
6	3.3.2 nichtrostender Stahl Werkstoff-Nr. 1.4401 bzw. 1.4571	Brückenentwässerung: -Rohre außen, innen -Formstücke -Zubehör (Rohraufhängung, -verbindung)	nichtrostender Stahl Werkstoff-Nr. 1.4401 bzw. 1.4571	—	—	—	n. DIN 10088	—	—	—	Für die Ausführung von Rohrleitungen aus nicht rostendem Stahl ist die Werkstoff-Nr. 1.4401 bzw. 1.4571 (nach DIN EN 10088) mit einer mindest Wandstärke von 2 mm zugrunde zu legen
7	3.4.2 / Nr.1	Fahrbahnübergangskonstruktion	Oberflächenvorbereitung 1 GB EP-Zn(R) KS siehe 11.1 1. ZB EP 2. ZB EP 3. ZB EP 1 DB EP	80 μm Gesamtdicke 480 μm	Sa 2½ Rauigkeit grob (G)	DIN EN ISO 12944 (DIN EN ISO 8503-1/2) Blatt Nr. 100-A Blatt Nr. 100-A Blatt Nr. 100-A Blatt Nr. 100-A Blatt Nr. 100-A	100.1.1 100.2.1 100.2.2 100.2.2 100.3.72	rot eingefärbt grün (DB 601) grau (DB 702) grün (DB 601) grau (DB 702)	A A A A A	W W W W W	
8	3.8.1 b) / Nr.1	Besichtigungseinrichtungen	Oberflächenvorbereitung Feuerverzinkung KS siehe 11.1 1. ZB EP 2. ZB EP/PUR 1 DB PUR	Gesamtdicke 240 μm	Sweepen-Strahlen	DIN EN ISO 12944 (DIN EN ISO 8503-1/2) DIN EN ISO 1461 (Beibatt) DAS Richtlinie 022	100.2.3 100.2.1 100.3.73	grau (DB 702) grün (DB 601) grau (DB 703)	T A A / P	W W B / W	
9	6.2	Lichtmaste	Oberflächenvorbereitung Feuerverzinkung KS siehe 11.1 1. ZB EP 2. ZB EP/PUR 1 DB PUR	Gesamtdicke 240 μm	Sweepen-Strahlen	DIN EN ISO 12944 (DIN EN ISO 8503-1/2) DIN EN ISO 1461 (Beibatt) DAS Richtlinie 022	100.2.3 100.2.1 100.3.73	grau (DB 702) grün (DB 601) grau (DB 703)	T A A / P	W W B / W	
10	3.1 b) / Nr.1	Vogeleinflusschutz	Oberflächenvorbereitung Feuerverzinkung KS siehe 11.1 1. ZB EP 2. ZB EP/PUR 1 DB PUR	Gesamtdicke 240 μm	Sweepen-Strahlen	DIN EN ISO 12944 (DIN EN ISO 8503-1/2) DIN EN ISO 1461 (Beibatt) DAS Richtlinie 022	100.2.3 100.2.1 100.3.71	grau (DB 702) grün (DB 601) grau (DB 701)	T A A / P	W W B / W	
11.1	5.2.1/ Nr.1	Kanten, Schweißnähte (Kantenschutz)	KS	80 μm		Blatt Nr. 100-A	100.2.1	grün (DB 601)	A / P	B / W	
11.2	5.2.2/ Nr.2	Baustellenschweißnähte	1 GB EP-Zn(R)	80 μm	Sa 2½ Rauigkeit mittel (G)	Blatt Nr. 100-A	100.1	sandgelb (RAL 1002)	A / P	B	
11.3	5.2.3/ Nr.1	Baustellenschweißstöße (temporärer Schutz nach dem Schweißen)	1 GB EP-Divers	100 μm	Sa 2, P Sa 3, St 3, P Ma	Blatt Nr. 100-B	100.1	---	A / P	B / W	Temporäre Beschichtungen mit einer nicht verwechselbaren Farbe herstellen
12	5.2.4	Feuerverzinkte Verbindungsmittel	Oberflächenvorbereitung Feuerverzinkung KS siehe 11.1 1. ZB EP 2. ZP EP/PUR 1 DB PUR	Gesamtdicke 240 μm	Reinigen+ Entfetten	DIN EN ISO 12944 Blatt Nr. 100-C Blatt Nr. 100-C Blatt Nr. 100-C	100.2.3 100.2.3/100.2.2 100.3.82	grau (DB 702) grün (DB 601) grau (DB 702)	T A A / P	W W B / W	Verbindungsmittel nach dem Anziehen und ggf. Nachspannen beschichten und mit der umliegenden Beschichtung überlappen

Querschnitt
M 1:50

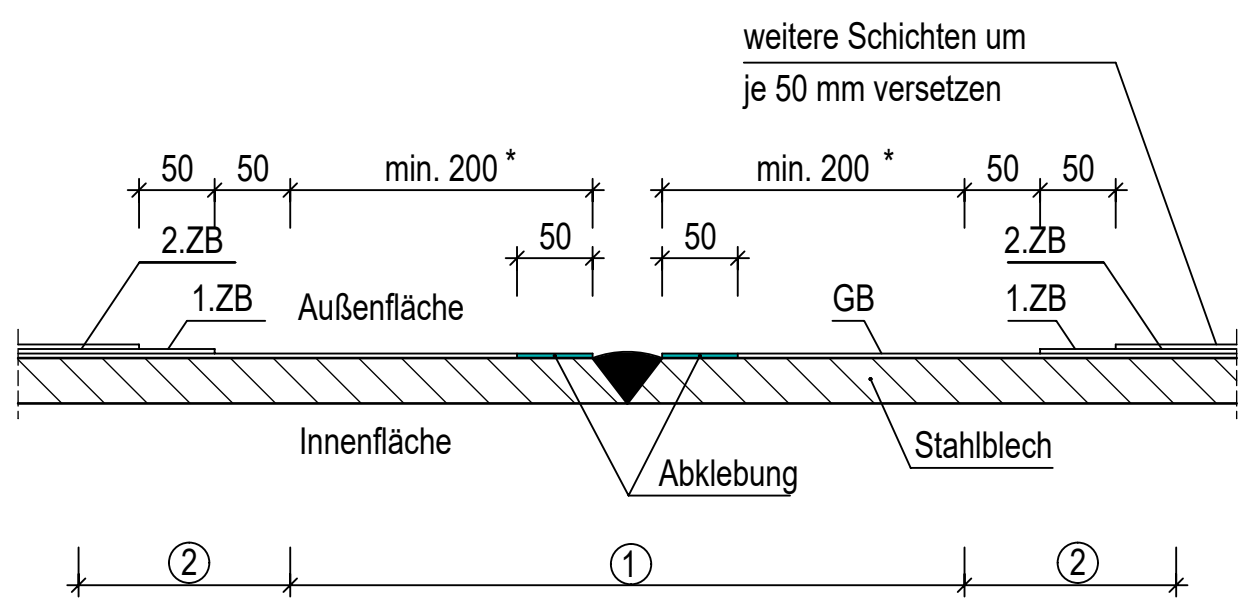


Längsschnitt
M 1:20



Detail X
M 1:5

Schematische Darstellung der Gestaltung der Korrosionsschutzbeschichtung im Bereich von Baustellenschweißstößen gemäß ZTV-ING - Teil 4; Anhang A, Bild A 4.3.4



Im Bereich 1 vor dem Beschichten bis Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2½ Strahlen, im Bereich 2 durch Strahlen die Kanten brechen und die vorh. Beschichtung aufräumen. * - Maß abhängig von der thermischen Belastbarkeit der einzelnen Schichten des anschließenden Beschichtungssystems (Bereich 2) und muss ggf. vergrößert werden.

GB= Grundbeschichtung
ZB= Zwischenbeschichtung
BE= Beizen
DB= Deckbeschichtung
KS= Kantenschutz
W = Auftragen der Beschichtung im Werk
B = Auftragen der Beschichtung auf der Baustelle
A = Auftragen der Beschichtung mittels Airless-Verfahren
P = Auftragen der Beschichtung mittels Pinsel
T = Auftragen der Beschichtung durch Tauchen

zu 11.1 / 11.2 / 11.3	
Kanten	Bauteil 5.2.1 Kantenschutz auf Grundbeschichtung aufbringen, EP-Zinkphosphat, Sollschichtdicke 80 μm Kantenschutz auf das jeweilige Korrosionsschutzsystem abstimmen. Beschichtung als zusätzlicher Schutz für Ecken und Kanten, Verbindungsmittel und Schweißnähte mit mit Pinsel auftragen. Die Überlappung beträgt alleseitig 25 mm. Ausführung in Werk und ggf. auf der Baustelle. Feuerverzinkt nach DIN EN ISO 1461 Korrosionsschutz analog angrenzender Bauteile. Kontaktflächen: analog Bauteil-Nr.1. mechanische Reinigung nach dem Schweißen, Grundbeschichtung aufbringen PVC-Kombi-Zinkphosphat, Sollschichtdicke 80 μm. dauerelastische Dichtmasse auf das jeweilige Schutzsystem abstimmen
Verbindungsmittel	Bauteil 5.2.1
Baustellenschweißstöße Geländer (temporäre Beschichtung)	Bauteil 5.2.3
Fugen und Spalten	Bauteil 5.3

zu 6.1/ 6.2	
Roll- und Gleitflächen aus nichtrostendem Stahl. Bei betonberührten Flächen einen randseitigen von ca.5cm mit beschichten. Spritzverzinkung oder GB sowie 1 ZB allseitig, ausgenommen Gleit- oder Rollflächen. Zwischen 2 Platten, z.B. zwischen Lager- und Ankerplatte sind zur Kraftübertragung die beiden Kontaktflächen, Sa 3 vorbereitet, nur mit je einer GB ASI-Zn nach Blatt 85 in einer Sollschichtdicke von 40 μm zu beschichten oder nach DIN EN 1337-1. Wenn Farbbeständigkeit erforderlich ist, dann DB in PUR.	

Kennzeichnung des Korrosionsschutzes am Bauwerk

Die wesentlichen Merkmale des Korrosionsschutzsystems sind gemäß dem Muster nach ZTV-ING - Teil 4; Anhang B, Formblatt 4.3.7 an gut erreichbarer Stelle an der Steigenseite eines Steges bei Widerlager 10 anzubringen.

Zugehörige Pläne	
BE-Fläche inkl. Baumkataster	Blatt-Nr. 01
Ansicht, Längsschnitt, Draufsicht	Blatt-Nr. 02
Regelquerschnitte	Blatt-Nr. 03
Details	Blatt-Nr. 04
Baugrubenplan	Blatt-Nr. 05
Abbruchkonzept	Blatt-Nr. 06
Montagekonzept	Blatt-Nr. 07
Korrosionsschutzplan	Blatt-Nr. 08
Lageplan	Blatt-Nr. 09
Höhenplan	Blatt-Nr. 10
Regelquerschnitte Straße	Blatt-Nr. 11
SiGePlan	Blatt-Nr. 12
koordinierter Leitungsplan - Bestand	Blatt-Nr. 13
koordinierter Leitungsplan - Bauzustand	Blatt-Nr. 14
koordinierter Leitungsplan - Endzustand	Blatt-Nr. 15

Maße sind örtlich zu überprüfen und ggf. anzupassen!		
Höhen in m NHN	Höhensystem: DHNN 92	Lagesystem: lokal kartesisch
*) Höhen in m ü. NN		

Aufgestellt Berlin, den 21.08.2026	Unterschrift gez. Dietrich	Amts-/Dienstbezeichnung LTRDir
Wasserstraßen-Neubauamt Berlin Zeichnung	Unterschrift im Auftrag gez. Heine gez. Kohl	Amts-/Dienstbezeichnung BOR(in) TA
bearbeitet gefertigt		

wsv.de		Generaldirektion Wasserstraßen und Schifffahrt		Wasserstraßen-Neubauamt Berlin	
OrgEinr Amt	AB	BWAStr Nr.	Kilometer	S	Objektident.Nr.
836	66	01	22,040	0	512 3546109
Objektbezeichnung Straßenbrückenanlage Techowbrücke Berlin					
Objekteil Brückenbauwerk					
Einzelheit Korrosionsschutzplan					
Die Übereinstimmung mit der Ausführung wird bestätigt:		Entwurf Nr. 13731.728.0004	Blatt-Nr. 08	DVU-Identifikation	
Datum		Zeichnung Nr. BLS06/B30-3-7	Maßstab 1:50	DVU-Index	
Unterschrift, Funktion					