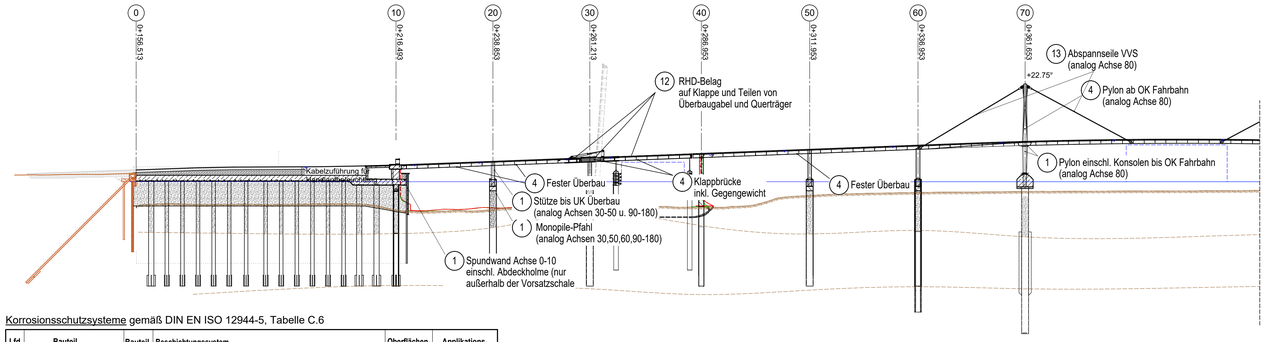
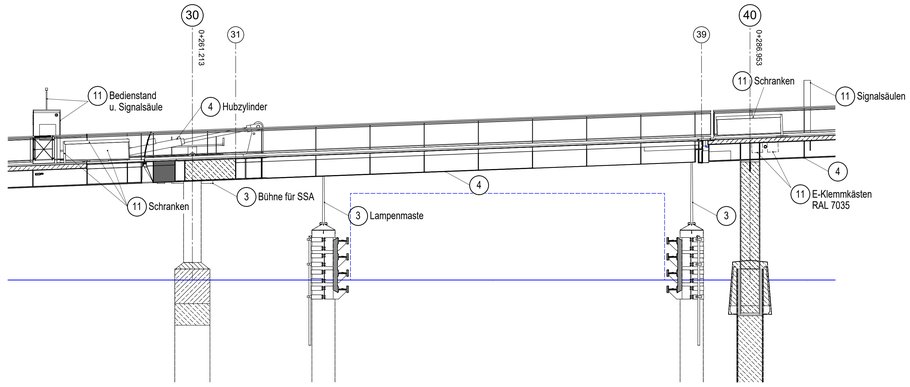
LÄNGSSCHNITT A-A M 1:500

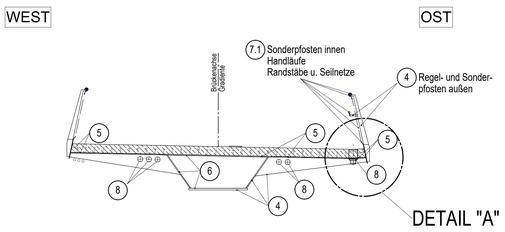


SCHNITT A-A M 1:100

Klappbrücke geschlossen

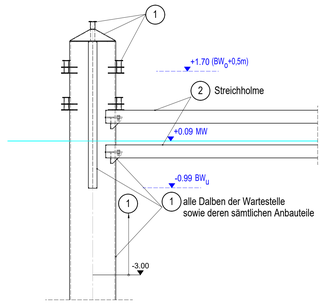


REGELQUERSCHNITT M 1:50



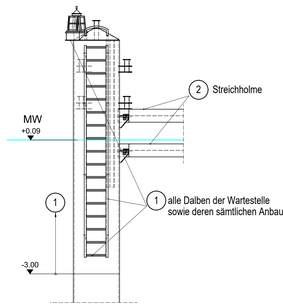
DETAIL "1" M 1:50

Dalbenkopf (Wartestellen)



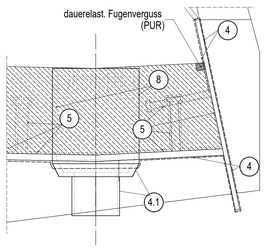
SCHNITT R-R M 1:50

Wartungsleiter (Wartestellen)



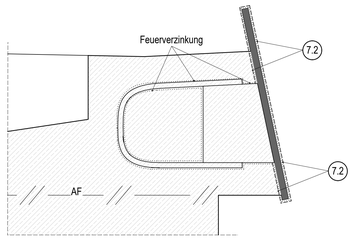
DETAIL "A" M 1:5

Beschichtung in Anlehnung an ZTV-ING 4-3
Anhang A, Bild 4.3.13 und 4.3.14



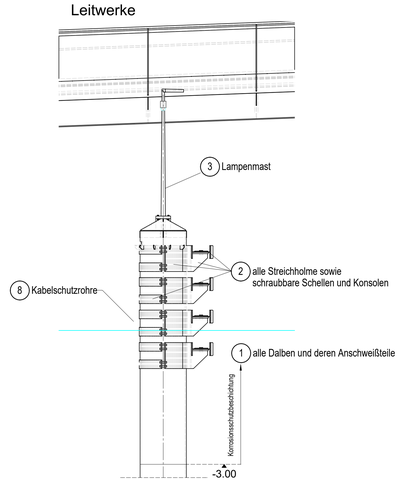
DETAIL "B" M 1:5

Gesimseinbauteile



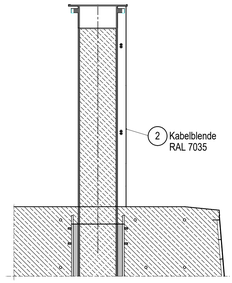
SCHNITT U-U M 1:50

Leitwerke



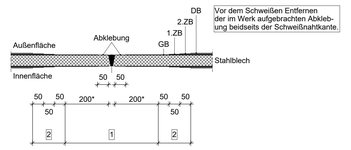
SCHNITT G-G M 1:50

PFEILER A40, Stahlblende Halterung Kabelschutzrohr Elektro



Baustellenschweißstöße M 1:10

Beschichtungsausführung gemäß ZTV-ING 4-3, Bild A4.3.4



Im Bereich [1] vor dem Beschichten bis zum Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2½ strahlen. Nähte nach dem Schweißen glätten und Schweißspritzer entfernen

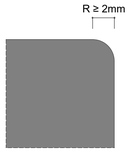
Im Bereich [2] durch Strahlen die Kanten brechen und die vorhandene Beschichtung aufrauen.

* Bei der Verwendung der Stahlsorte S 355, bei großen Blechstärken oder anderen Voraussetzungen, die eine größere Wärmeeinflusszone als 200mm erfordern, ist der Bereich entsprechend zu vergrößern.

Kanten M1:2

Vorbehandlung von Kanten gem. ZTV-ING 4-3
Anhang A, Bild A 4.3.1

(gerundete Kanten)



Korrosionsschutzsysteme gemäß DIN EN ISO 12944-5, Tabelle C.6

Lfd. Nr.	Bauteil	Bauteil-Nr.	Nr.	Beschichtungssystem Aufbau	µm*	Blatt	Stoff-Nr.	Oberflächenvorbereitung	Applikations-Verfahren	Ort
1	Alle mit dem Salz- bzw. Brackwasser in Berührung kommende Bauteile, wie folgt **bis in eine Tiefe von -1,50 mNHN** :	-	I.04	Der nachfolgend aufgeführte Schichtenaufbau gilt für alle in der Spalte "Bauteil" aufgeführten Bauteile!						
	- Spundwand Achse 0-10 einschl. Abdeckholme, Leitern, Haltebügel - Monopile-Pfähle Achse 20,30,50,60,90-180 - Stützen Achse 20-50 u. Achse 90-180 (bis UK Überbau) - Pylone Achse 70 u. 80 inkl. Konsolen bis an Überbauhohlkasten			GB EP-Zn (R) KS (EP) 1. und 2. ZB (EP) 3. ZB (PUR) optional DB PUR, lichtgrau (RAL 7035) Gesamtsystemschichtdicke	80 80 540	100-A 100-A 100-A 100-A 100-A	100.1.1 100.2.1 100.2.1/2.2 100.2.1/2.2 100.3.--	Sa 2½	A P A A A	W W W W W/B
	bis in eine Tiefe von -3,00 mNHN : - Dalbenpfähle der Leitwerke und Wartestellen und deren geschweißte Anbauteile			GB EP-Zn (R) KS (EP) 1. u. 2. ZB (EP) 3. ZB (PUR) optional DB PUR, reinweiß (RAL 9010) Gesamtsystemschichtdicke	80 80 540	100-A 100-A 100-A 100-A 100-A	100.1.1 100.2.1 100.2.1/2.2 100.2.1/2.2 100.3.99	Sa 2½	A P A A A	W W W W W
2	Mit dem Salz- bzw. Brackwasser in Berührung kommende Bauteile, wie folgt: - Streichholme, Schellen u. Konsolen der Leitwerke und Wartestellen (RAL9010) - Kabelblende Pfeiler 40 (RAL 7035)	-		Der nachfolgend aufgeführte Schichtenaufbau gilt für alle in der Spalte "Bauteil" aufgeführten Bauteile!						
				Feuerverzinkung (I Zn k) 1. ZB (EP) 2. bis 5. ZB (PUR) DB (PUR), RAL 9010 / RAL 7035 Gesamtsystemschichtdicke (o. Zn k)	70 400	 87 87 87 alternativ: Blatt 100-C	 687.03 687.12/14/12 687.99 / --	Be Sweepen	T A A A	W W W W

Korrosionsschutzsysteme gemäß ZTV-ING Teil 4, Abschnitt 3, Tabelle A 4.3.2

Lfd. Nr.	Bauteil	Bauteil-Nr.	Nr.	Beschichtungssystem Aufbau	µm*	Blatt	Stoff-Nr.	Oberflächenvorbereitung	Applikations-Verfahren	Ort
3	Alle Ausrüstungsbauteile außerhalb des Wassers wie: - Lampenmaste - Maste für Anzeigetafeln - Bühnen Schiffssignalanlagen - Tür zum Betriebsraum	*analog: 3.8.1b)*	*1*	Der nachfolgend aufgeführte Schichtenaufbau gilt für alle in der Spalte "Bauteil" aufgeführten Bauteile! Feuerverzinkung (I Zn k) 1. ZB (EP) 2. ZB (PUR) DB (PUR), lichtgrau (RAL 7035) Gesamtsystemschichtdicke (o. I.Zn k)	70 240	 87 87 87 alternativ: Blatt 100-C	 687.03 687.12 687. --	Be Sweepen	T A A A	W W W W
4	Außenflächen auf **Baustahl** - der festen und beweglichen Überbauten sowie deren Anschweißteile aus Baustahl Beschichtung bis zur 1. Dübelreihe, siehe Bild A 4.3.13 und Detail "A" - Pylone über OK Fahrbahn - Regelpfosten der Geländer	1.2.1	1	GB EP-Zn (R) KS (EP) 1. ZB (EP) 2. ZB (PUR) optional DB PUR, lichtgrau (RAL 7035) Gesamtsystemschichtdicke	80 80 400	100-A 100-A 100-A 100-A 100-A	100.1.1 100.2.1 100.2.1/2.2 100.2.1/2.2 100.3.--	Sa 2½	A P A A A	W W W W B
	- Hydraulikzylinder - Drehschrankenantriebe	3.2a)	3							
4.1	Außenflächen auf **Edelstahl** - Anschweißteile der festen u. beweglichen Überbauten, aus Edelstahl; Beschichtung bis zur 1. Dübelreihe, siehe Bild A 4.3.13 und Detail "A" - Sonderpfosten der Brückengeländer (außen)			GB EP (Haftvermittler) DB PUR, lichtgrau (RAL 7035) Gesamtsystemschichtdicke	120 80 200	100-A 100-A	100.2.1 100.3.--	Sweepen (mit ferritfreiem Strahlmittel)	P P	W/B B
5	Berührungsflächen zw. Stahl und Frischbeton	5.4.1	1	GB EP-Zn (R)	80	100-A	100.1.1	Sa 2½	A	W
6	Innenflächen luftdicht verschweißter Hohlbauteile	1.2.1	-	kein Korrosionsschutz	-	-	-	-	-	-
7.1	Brückengeländerbauteile: - Handläufe - Randstäbe u. Edelstahlnetze - Sonderpfosten (Hohl, innen)	-	-	nicht rostender Stahl A4, Werkstoff-Nr. 1.4571 u. 1.4462 kein Korrosionsschutz	-	-	-	-	-	-
7.2	Rohrholmgeländer: - auf Spundwandkopf - an seitlichen Dienstwegen im Bereich Achse 30 - auf Rampenstützwänden	*analog: 3.1b)*	*1*	Feuerverzinkung (I Zn k) 1. ZB (EP) 2. ZB (PUR) DB (PUR), lichtgrau (RAL 7035) Gesamtsystemschichtdicke	70 240	 87 87 87 alternativ: Blatt 100-C	 687.03 687.12 687. --	Be Sweepen	T A A A	W W W B
	Einbauteile in Betongesimse (Farbbeschichtung aller Sichtflächen bis an 1. Reihe der Verankerungen führen)									
8	Brückenentwässerung: - Abläufe - Rinnen und Halterungen - Tropftüllen	-	-	nicht rostender Stahl A4, Werkstoff-Nr. 1.4571 u. 1.4462 kein Korrosionsschutz	-	-	-	-	-	-
	Kabelschutzrohre Hydraulikleitungen Bodentor / Montageluke									
9	Baustellenschweißstöße und Ausbessern der Werksbeschichtung	5.2.2	2	GB EP-Zn (R) ZB und DB wie die übrigen Flächen	80	100-A	100.1.1	Sa 2½	P	B
10	Schleppblechübergang und Gesimsblenden an Klappenspitze (Achse 39)	-	-	nicht rostender Stahl A4, Werkstoff-Nr. 1.4571 kein Korrosionsschutz	-	-	-	-	-	-
11	Drehschranken (RAL9003) Bedienstand (RAL7035) Signalsäulen (RAL7035)	-	-	nicht rostender Stahl A4, Werkstoff-Nr. 1.4571 Pulverbeschichtung	-	-	-	-	-	W
12	RH-Dünnschichtbelag auf orthotropen Fahrbahnen nach TL/TP-ING Teil 6 Abs. 5	3.7.1b	1	GB (EP) DB EP/PUR-Kombi mit Abstreuung Kopfversiegelung Gesamtsystemschichtdicke		-	-	Sa 2½	A	W B B
					6000					

Korrosionsschutzsysteme
gemäß ZTV-ING Teil 4, Abschnitt 5 in Verbindung mit den TL/TP-KOR-VVS

Lfd. Nr.	Bauteil	Bauteil-Nr.	Nr.	Beschichtungssystem Aufbau	µm*	Blatt	Stoff-Nr.	Oberflächenvorbereitung	Applikations-Verfahren	Ort
13	Vollverschlossene Abspannseile (VVS) des Brückendecks	-	-	GALFAN-Verzinkung (VVS-Einzeldrähte) GB 1. ZB 2. ZB 3. ZB DB Gesamtsystemschichtdicke	 50 150 150 150 60 560	-	-	-	S	W

[Alle Injektions-, Dichtungs- und Beschichtungsstoffe gemäß TL-KOR-VVS]

* Nicht angegebene Einzelschichtdicke nach Zulassung des jeweiligen Herstellersystems.

Alle Kanten, Ecken, Schrauben und Schweißnähte erhalten nach der GB einen Kantenschutz (KS) Bauteil-Nr. 5.2.1 (ZTV-ING 4-3, Tab. A 4.3.2) !

W = Auftrag der Beschichtung im Werk/ Vormontageplatz
B = Auftrag der Beschichtung auf der Baustelle
P = Auftrag der Beschichtung mittels Pinsel
A = Auftrag der Beschichtung mittels Airless-Verfahren
T = Tauchen

Zusammengehörige Pläne:

Längsschnitt, Grundriss	Blatt 8.1.1
Ansicht, Bohrprofile	Blatt 8.1.2
Regelquerschnitt, Querschnitte D - I	Blatt 8.2.1
Querschnitte K - L	Blatt 8.2.2
Klappbrücke	Blatt 8.3
Kaibauwerk Achse 0-10 mit Widerlager Süd	Blatt 8.4.1
Rampenstützwände im Stadthafen	Blatt 8.4.2
Widerlager Nord	Blatt 8.5
Detailpläne (2 Stck.)	Blatt 8.6.1 / 2
Details Spundwandvorsatzschale	Blatt 8.6.3
Materialverteilungspläne (2 Stck.)	Blatt 8.7.1 / 2
Korrosionsschutzplan	Blatt 8.8
Schiffsleitwerke	Blatt 8.10
Wartestellen	Blatt 8.11
Tiefgründung Verkehrsanlagen am Nordufer	Blatt 8.13
Montagekonzept	ab Blatt 8.20
Beleuchtungspläne	ab Blatt 8.30
Pläne für technische Ausrüstungen	ab Blatt 8.40

Erläuterungen:

An sämtlichen Materialübergängen von Baustahl zu Edelstahl sind den Schweißnähte einzuebnen und die Korrosionsschutzbeschichtungen des Baustahles mit einem Überstand von ca. 1cm über die Schweißnaht hinaus auf das Edelstahlbauteil zu führen. Zwecks Kontrolle müssen sich die einzelnen Schichten farblich deutlich voneinander unterscheiden (sh. Vorgaben gemäß zugelassenenem System des Stoffherstellers).

Für die Oberflächenvorbereitungen der Stahlflächen und Schweißnähte ist die ZTV-ING 4-3, Abs. 4.2 (6) zu beachten. Bei zu beschichtenden Bauteilen sind für Kanten, Schweißnähte und andere Bereiche auf Stahloberflächen, die Unregelmäßigkeiten aufweisen, Vorbereitungsgrade P3 nach DIN EN ISO 8501-3 herzustellen.

Alle vorspringenden Kanten sind zu abzurunden.

Für geriffelte /profilierte Schweißnähte gilt der Vorbereitungsgrad P3, da eine extrem hohe Schutzdauer des Korrosionsschutzes verlangt wird.

Beschichtungen sind vor Verunreinigungen durch Beton und Zementschlämme zu schützen. Treten trotz aller Sorgfalt Verunreinigungen auf, so sind diese vollständig zu entfernen.

Lagebezug: ETRS 89, Zone 33 ▼ Höhenbezug im System DHHN 2016 ▽ Höhenbezug auf Gradiente

ENDGÜLTIGE ABMESSUNGEN NACH STATISCHEN, KONSTRUKTIVEN UND WIRTSCHAFTLICHEN ERFORDERNISSEN

	Geändert	Datum	Gez.
a		20.03.2026	
b			
c			

Bauherr: HANSE- UND UNIVERSITÄTSSTADT ROSTOCK, Die Oberbürgermeisterin
Auftraggeber: RGS ENTWICKLUNG FUR ROSTOCK

Unterlage: 8
Blatt-Nr.: 8

Straßenklasse und Nr. :
Streckenbezeichnung : Geh- und Radweg vom Stadthafen nach Gehlsdorf
Gemarkung : Rostock
Station :

Bauwerk/Baumaßnahme:
NEUBAU WARNOWBRÜCKE IN ROSTOCK

	Datum	Zeichen
Bearb.		
Gez.		
Gepr.		

ASB-Nr.: 1938:871

Plandarstellung:
Korrosionsschutzplan

Bauwerksplan
Maßstab: 1:2/5/10; 1:50/100/500

Aufgestellt: Fachlich geprüft:

Gesehen: Genehmigt:

Gilt nur für die Ausschreibung !