

**Allgemeine  
bauaufsichtliche  
Zulassung/  
Allgemeine  
Bauartgenehmigung**

**Zulassungsstelle für Bauprodukte und Bauarten  
Bautechnisches Prüfamts**

Eine vom Bund und den Ländern  
gemeinsam getragene Anstalt des öffentlichen Rechts  
Mitglied der EOTA, der UEAtc und der WFTAO

Datum: 26.02.2021      Geschäftszeichen: III 54-1.42.3-46/20

**Nummer:**  
Z-42.3-538

**Geltungsdauer**  
vom: 26. Februar 2021  
bis: 26. Februar 2026

**Antragsteller:**  
resinnovation GmbH  
Im Speyerer Tal 9  
76761 Rülzheim

**Gegenstand dieses Bescheides:**

Bauprodukte und deren Verwendung zur Ausführung von Kurzlinern mit der Bezeichnung "PARTLINER" zur Sanierung erdverlegter schadhafter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von DN 150 bis DN 600

Der oben genannte Regelungsgegenstand wird hiermit allgemein bauaufsichtlich zugelassen/  
genehmigt.  
Dieser Bescheid umfasst 17 Seiten und 26 Anlagen.

DIBt

## I ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN

- 1 Mit diesem Bescheid ist die Verwendbarkeit bzw. Anwendbarkeit des Regelungsgegenstandes im Sinne der Landesbauordnungen nachgewiesen.
- 2 Dieser Bescheid ersetzt nicht die für die Durchführung von Bauvorhaben gesetzlich vorgeschriebenen Genehmigungen, Zustimmungen und Bescheinigungen.
- 3 Dieser Bescheid wird unbeschadet der Rechte Dritter, insbesondere privater Schutzrechte, erteilt.
- 4 Dem Verwender bzw. Anwender des Regelungsgegenstandes sind, unbeschadet weitergehender Regelungen in den "Besonderen Bestimmungen", Kopien dieses Bescheides zur Verfügung zu stellen. Zudem ist der Verwender bzw. Anwender des Regelungsgegenstandes darauf hinzuweisen, dass dieser Bescheid an der Verwendungs- bzw. Anwendungsstelle vorliegen muss. Auf Anforderung sind den beteiligten Behörden ebenfalls Kopien zur Verfügung zu stellen.
- 5 Dieser Bescheid darf nur vollständig vervielfältigt werden. Eine auszugsweise Veröffentlichung bedarf der Zustimmung des Deutschen Instituts für Bautechnik. Texte und Zeichnungen von Werbeschriften dürfen diesem Bescheid nicht widersprechen, Übersetzungen müssen den Hinweis "Vom Deutschen Institut für Bautechnik nicht geprüfte Übersetzung der deutschen Originalfassung" enthalten.
- 6 Dieser Bescheid wird widerruflich erteilt. Die Bestimmungen können nachträglich ergänzt und geändert werden, insbesondere, wenn neue technische Erkenntnisse dies erfordern.
- 7 Dieser Bescheid bezieht sich auf die von dem Antragsteller gemachten Angaben und vorgelegten Dokumente. Eine Änderung dieser Grundlagen wird von diesem Bescheid nicht erfasst und ist dem Deutschen Institut für Bautechnik unverzüglich offenzulegen.
- 8 Die von diesem Bescheid umfasste allgemeine Bauartgenehmigung gilt zugleich als allgemeine bauaufsichtliche Zulassung für die Bauart.



## II BESONDERE BESTIMMUNGEN

### 1 Regelungsgegenstand und Verwendungs- bzw. Anwendungsbereich

Dieser Bescheid gilt für die Herstellung und Verwendung von Kurzlinern mit der Bezeichnung "PARTLINER" (Anlage 1) mit dem Zweikomponenten-Epoxidharzsystem mit den Bezeichnungen "PARTLINER Harz" (Komponente A) und "RE60 Härter" (Komponente B) zur Reparatur bzw. Sanierung schadhafter Abwasserleitungen mit Kreisquerschnitten in den Nennweiten DN 150 bis DN 600.

Dieser Bescheid gilt für die Sanierung von Abwasserleitungen, die dazu bestimmt sind Abwasser gemäß DIN 1986-3<sup>1</sup> abzuleiten.

Die Kurzliner können zur Reparatur bzw. Sanierung von erdverlegten Abwasserleitungen aus Beton, Stahlbeton, Steinzeug, asbestfreiem Faserzement, Gusseisen, GFK und PVC-U eingesetzt werden, sofern der Querschnitt der zu sanierenden Abwasserleitung den verfahrensbedingten Anforderungen und den statischen Erfordernissen genügt.

Die Kurzliner können auch für Abwasserleitungen, die zuvor mit einem Schlauchliner saniert worden sind, eingesetzt werden, um Spülschäden, Fehlbohrungen und Spannungsrisse zu reparieren.

Die Kurzliner können für die Reparatur bzw. Sanierung von Rissbildungen (z. B. Radialrisse und Längsrisse sowie Kombinationen von Längs- und Radialrissen), mechanischem Verschleiß, Korrosion sowie Verschließen von Seitenzuläufen und undichten Rohrverbindungen unter der Bedingung verwendet werden, dass das Altrohr-Bodensystem allein noch tragfähig ist (z. B. Längsrisse mit geringer Rohrverformung bei überprüfter funktionsfähiger seitlicher Bettung ggf. ist dies z. B. durch Langzeitbeobachtungen und/oder Rammsondierungen zu überprüfen). Der Kurzliner kann auch für die Sanierung eines Schachtgerinnes mit der Bezeichnung "Gerinneliner" verwendet werden.

Schadhafte Abwasserleitungen werden mit einem Kurzliner saniert, indem eine harzgetränkte Glasfasergewebematte bestehend aus Wirrfaser-Gewebeschichten, mittels eines aufblasbaren Packers ("PARTLINER Packer") an die schadhafte Stelle der Abwasserleitung gefahren und durch Aufblasen des Packers an die Rohrwand gedrückt wird. Der Packer wird so lange in dieser Position belassen, bis die Ausformbarkeit gegeben ist. Für den Einsatz als "Gerinneliner" wird der Kurzliner nach der Aushärtung im Schachtgerinne aufgeschnitten und mit dem Harzsystem mit der Bezeichnung "Harz8 RP20" der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung und der dazugehörigen allgemeinen Bauartgenehmigung Nr. Z-42.3-492 an das Gerinne angebunden.

### 2 Bestimmungen für die Bauprodukte

#### 2.1 Eigenschaften und Zusammensetzung

##### 2.1.1 Werkstoffe der Komponenten

##### 2.1.1.1 Glasfasermaterial (Anlage 4)

Als Trägermaterialien für die Harzsysteme dürfen nur korrosions- und säurebeständige Glasfasergewebematten mit der Produktbezeichnung "Glasfasermatte 1.415 g/m<sup>2</sup>" bestehend aus Glasfasergewebe- und Wirrglasfasermatten nach DIN 1259-1<sup>2</sup> und DIN 61853-1<sup>3</sup> und

1	DIN 1986-3	Entwässerungsanlagen für Gebäude und Grundstücke – Teil 3: Regeln für Betrieb und Wartung; Ausgabe:2004-11
2	DIN 1259-1	Glas – Teil 1: Begriffe für Glasarten und Glasgruppen; Ausgabe:2001-09
3	DIN 61853-1	Textilglas; Textilglasmatten für die Kunststoffverstärkung; Technische Lieferbedingungen; Ausgabe:1987-04

DIN 61853-2<sup>4</sup> sowie DIN 61854-1<sup>5</sup> verwendet werden, die den beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Rezepturangaben entsprechen müssen.

Die Glasfasergewebematten bestehen aus jeweils einer Glasfasergewebelage und einer Wirrfaserlage, die miteinander vernäht sind.

Die Glasfasergewebematte weist vor der Verarbeitung u. a. folgende Eigenschaften auf:

- Flächengewicht: 1.415 g/m<sup>2</sup> +8 % -12 % nach ISO 3374<sup>6</sup>
- Dicke: 1,8 mm ± 10%
- Breite: ca. 1,30 mm nach ISO 5025<sup>7</sup>

#### 2.1.1.2 Harzkomponenten

Das Zweikomponenten-Epoxidharzsystem besteht aus den Komponenten A ("PARTLINER Harz") und B ("RE60 Härter"). Die Zusammensetzung dieser Komponenten muss den beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Rezepturangaben entsprechen. Zur Vermeidung von Eigenschaftsänderungen dürfen die mit den Komponenten A in Berührung kommenden Geräte, z. B. Fässer, sonstige Gefäße, Leitungen, kein Wasser enthalten.

##### 1) Komponente A ("PARTLINER Harz"):

Das Harz weist vor der Verarbeitung u. a. folgende Eigenschaften auf:

- Dichte in Anlehnung an DIN 51757<sup>8</sup> bei +25 °C: 1,13 g/cm<sup>3</sup> ± 10 %
- Viskosität in Anlehnung an DIN EN ISO 3219<sup>9</sup>  
bei +23 °C und Scherrate 50 s<sup>-1</sup>: 910 mPa x s ± 30 %
- Farbe: transparent

##### 2) Komponenten B ("RE60 Härter"):

Der Härter weist vor der Verarbeitung u. a. folgende Eigenschaften auf:

- Dichte in Anlehnung an DIN 51757<sup>8</sup> bei +25 °C: 1,03 g/cm<sup>3</sup> ± 10 %
- Viskosität in Anlehnung an DIN EN ISO 3219<sup>9</sup>  
bei +23 °C und Scherrate 50 s<sup>-1</sup>: 690 mPa x s ± 30 %
- pH-Wert bei +23 °C: 8 ± 1
- Farbe: gelblich transparent

Das Zweikomponenten-Harzsystem muss den beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten IR-Spektren entsprechen. Die IR-Spektren sind auch vom Antragsteller dieses Bescheides bei der fremdüberwachenden Stelle zu hinterlegen.

#### 2.1.2 Umweltverträglichkeit

Die Bauprodukte erfüllen die Anforderungen der "Grundsätze zur Bewertung der Auswirkungen von Bauprodukten auf Boden und Grundwasser" (Fassung: 2011; Schriften des Deutschen Instituts für Bautechnik). Diese Aussage gilt nur bei der Einhaltung der Besonderen Bestimmungen dieses Bescheids.

4	DIN 61853-2	Textilglas; Textilglasplatten für die Kunststoffverstärkung; Einteilung, Anwendung; Ausgabe:1987-04
5	DIN 61854-1	Textilglas; Textilglasgewebe für die Kunststoffverstärkung; Filamentgewebe und Rovinggewebe; Technische Lieferbedingungen; Ausgabe:1987-04
6	ISO 3374	Verstärkungsprodukte - Matten und Gewebe - Bestimmung des Flächengewichtes; Ausgabe:2000-06
7	ISO 5025	Verstärkungsprodukte - Gewebe - Bestimmung der Breite und Länge; Ausgabe:1997-12
8	DIN 51757	Prüfung von Mineralölen und verwandten Stoffen - Bestimmung der Dichte; Ausgabe:2011-01
9	DIN EN ISO 3219	Kunststoffe - Polymere/Harze in flüssigem, emulgiertem oder dispergiertem Zustand - Bestimmung der Viskosität mit einem Rotationsviskosimeter bei definiertem Geschwindigkeitsgefälle (ISO 3219:1993); Deutsche Fassung EN ISO 3219:1994; Ausgabe:1994-10



Der Erlaubnisvorbehalt, insbesondere in Wasserschutzzonen, der zuständigen Wasserbehörde bleibt unberührt.

### 2.1.3 Physikalische Kennwerte des ausgehärteten Epoxidharzsystems

Die ausgehärtete Harzmischung aus den Komponenten A und B weist folgende Kennwerte auf:

– Dichte in Anlehnung an DIN EN ISO 1183-1 <sup>10</sup> :	1,13 g/cm <sup>3</sup> ± 10 %
– Biegespannung $\sigma_B$ in Anlehnung an DIN EN ISO 178 <sup>11</sup> :	≥ 68 N/mm <sup>2</sup>
– Biege-E-Modul in Anlehnung an DIN EN ISO 178 <sup>11</sup> :	≥ 2.800 N/mm <sup>2</sup>
– Zugfestigkeit in Anlehnung an DIN EN ISO 527-4 <sup>12</sup> :	≥ 21 N/mm <sup>2</sup>
– E-Modul (Zug) in Anlehnung an DIN EN ISO 527-4 <sup>12</sup> :	≥ 2.400 N/mm <sup>2</sup>
– Druckfestigkeit in Anlehnung an DIN EN ISO 604 <sup>13</sup> :	≥ 80 N/mm <sup>2</sup>
– E-Modul (Druck) in Anlehnung an DIN EN ISO 604 <sup>13</sup> :	≥ 1.900 N/mm <sup>2</sup>
– Shore D-Härte nach DIN EN ISO 868 <sup>14</sup> :	≈ 8
– Schwindmaß in Anlehnung an ISO 2577 <sup>15</sup> :	≈ -0,23 %
– Topfzeit in Anlehnung an DIN EN 14022 <sup>16</sup> , Verfahren 4:	15 Minuten

## 2.2 Herstellung, Verpackung, Transport, Lagerung und Kennzeichnung

### 2.2.1 Herstellung der Kurzliner

Im Werk des Vorlieferanten sind die Glasfasergewebematten mit den in den Abschnitten 2.1.1.1 und 3.1.2.1 genannten Mindestwanddicken herzustellen. Der Antragsteller hat sich von der Einhaltung der vorgegebenen Längenmaße und Wanddicken durch den Vorlieferanten zu überzeugen.

Der Antragsteller hat sich zur Überprüfung der Eigenschaften des Harzes und des Härters entsprechend den Rezepturangaben bei jeder Lieferung vom Vorlieferanten Werkzeugeigenschaften 2.2 in Anlehnung an DIN EN 10204<sup>17</sup> vorlegen zu lassen.

Im Rahmen der Wareneingangskontrolle sind mindestens folgende Eigenschaften der Komponente A (Harz) und der Komponente B (Härter) zu überprüfen.

Eigenschaften des Harzes und des Härters:

- Dichte
- Viskosität

10	DIN EN ISO 1183-1	Kunststoffe - Verfahren zur Bestimmung der Dichte von nicht verschäumten Kunststoffen - Teil 1: Eintauchverfahren, Verfahren mit Flüssigkeitspyknometer und Titrationsverfahren (ISO 1183-1:2012); Deutsche Fassung EN ISO 1183-1:2012, Ausgabe:2013-04
11	DIN EN ISO 178	Kunststoffe - Bestimmung der Biegeeigenschaften (ISO 178:2019); Deutsche Fassung EN ISO 178:2019; Ausgabe:2019-08
12	DIN EN ISO 527-4	Kunststoffe - Bestimmung der Zugeigenschaften - Teil 4: Prüfbedingungen für isotrop und anisotrop faserverstärkte Kunststoffverbundwerkstoffe (ISO 527-4:1997); Deutsche Fassung EN ISO 527-4:1997; Ausgabe:1997-07
13	DIN EN ISO 604	Kunststoffe - Bestimmung von Druckeigenschaften (ISO 604:2002); Deutsche Fassung EN ISO 604:2003; Ausgabe:2003-12
14	DIN EN ISO 868	Kunststoffe und Hartgummi - Bestimmung der Eindruckhärte mit einem Durometer (Shore-Härte) (ISO 868:2003); Deutsche Fassung EN ISO 868:2003; Ausgabe:2003-10
15	ISO 2577	Kunststoffe - Warmaushärtbare Formkunststoffe - Bestimmung der Schrumpfung; Ausgabe:2007-12
16	DIN EN 14022	Strukturklebstoffe - Bestimmung der Topfzeit (Verarbeitungszeit) von Mehrkomponentenklebstoffen; Deutsche Fassung EN 14022:2010; Ausgabe:2010-06
17	DIN EN 10204	Metallische Erzeugnisse - Arten von Prüfbescheinigungen; Deutsche Fassung EN 10204:2004; Ausgabe:2005-01

### 2.2.2 Verpackung, Transport, Lagerung

Die vom Vorlieferanten angelieferten Glasfasergewebematten sind in Räumlichkeiten des Antragstellers vor deren Weiterverwendung so zu lagern, dass die Matten nicht beschädigt werden.

Die vom Vorlieferanten angelieferten Komponenten für die Harzimpregnierung (Harz und Härter) auf der jeweiligen Baustelle, sind bis zur weiteren Verwendung in geeigneten, getrennten, luftdichten Behältern in Räumlichkeiten des Antragstellers zu lagern. Der Temperaturbereich von +5 °C bis +35 °C ist dabei einzuhalten. Die Lagerzeit beträgt ca. sechs Monate nach der Lieferung und ist nicht zu überschreiten. Die Gebinde sind vor direkter Sonneneinstrahlung zu schützen. Die Gebinde sind so zu gestalten, dass das Harz und der Härter in getrennten Einzelbehältern aufbewahrt werden.

Die für die Sanierungsmaßnahmen erforderlichen Mengen der Komponenten sind den Lagergebinden zu entnehmen und in geeigneten, getrennten und luftdicht verschlossenen Behältern zum jeweiligen Verwendungsort zu transportieren. Am Verwendungsort sind die Behälter vor Witterungseinflüssen zu schützen. Die Glasfasergewebematten sind in geeigneten Transportverpackungen so zu transportieren, dass sie nicht beschädigt werden.

Bei Lagerung und Transport sind die einschlägigen Unfallverhütungsvorschriften und die Ausführungen im Verfahrenshandbuch des Antragstellers zu beachten.

### 2.2.3 Kennzeichnung

Die Glasfasergewebematten und die jeweiligen Transportgebinde der Harzkomponenten A und B sind mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) nach den Übereinstimmungszeichen-Verordnungen der Länder, einschließlich der Bescheidnummer Z-42.3-538 zu kennzeichnen. Die Kennzeichnung darf nur erfolgen, wenn die Voraussetzungen nach Abschnitt 2.3 Übereinstimmungsbestätigung erfüllt sind.

Der Hersteller hat auf den Gebinden, auf der Verpackung, dem Beipackzettel oder im Lieferschein die Gefahrensymbole und H- und P-Sätze gemäß der Gefahrstoffverordnung und der EU-Verordnung Nr. 1907/2006 (REACH) sowie der jeweiligen aktuellen Fassung der CLP-Verordnung (EG) 1272/2008<sup>18</sup> anzugeben. Die Verpackungen müssen nach den Regeln der ADR<sup>19</sup> in den jeweils geltenden Fassungen gekennzeichnet sein.

Zusätzlich sind auf den Transportverpackungen der Glasfasergewebematten anzugeben:

- "Glasfaserplatte 1.415 g/m<sup>2</sup>"
- Rollenbreite
- Gesamtgewicht
- Flächengewicht
- Chargennummer

Zusätzlich sind die Transportbehälter für die Harze und den Härter mindestens wie folgt zu kennzeichnen mit:

- Komponentenbezeichnung A ("PARTLINER Harz") und B ("RE60 Härter")
- Komponentenbezeichnung des Harzsystems "Harz8 RP20" der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung / allgemeinen Bauartgenehmigung Nr. Z-42.3-492
- Temperaturbereich für die Verarbeitung +15 °C bis +30 °C
- Gebindeinhalt (Volumen oder Gewichtsangabe)
- Chargennummer

<sup>18</sup> 1272/2008

Verordnung (EG) Nr. 1272/2008 über die Einstufung, Kennzeichnung und Verpackung von Stoffen und Gemischen

<sup>19</sup> ADR

Europäisches Übereinkommen über die internationale Beförderung gefährlicher Güter auf Straßen (*Accord européen relatif au transport international des marchandises Dangereuses par Route*)



## 2.3 Übereinstimmungsbestätigung

### 2.3.1 Allgemeines

Die Bestätigung der Übereinstimmung der Bauprodukte mit den Bestimmungen der von diesem Bescheid erfassten allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung muss für jedes Herstellwerk mit einer Übereinstimmungserklärung auf der Grundlage einer werkseigenen Produktionskontrolle und eines Übereinstimmungszertifikates einer hierfür anerkannten Zertifizierungsstelle sowie einer regelmäßigen Fremdüberwachung durch eine anerkannte Überwachungsstelle einschließlich einer Erstprüfung der Bauprodukte nach Maßgabe der folgenden Bestimmungen erfolgen.

Für die Erteilung des Übereinstimmungszertifikats und die Fremdüberwachung einschließlich der dabei durchzuführenden Produktprüfungen hat der Hersteller der Bauprodukte eine hierfür anerkannte Zertifizierungsstelle sowie eine hierfür anerkannte Überwachungsstelle einzuschalten.

Die Übereinstimmungserklärung hat der Hersteller durch Kennzeichnung der Bauprodukte mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) unter Hinweis auf den Verwendungszweck abzugeben.

Dem Deutschen Institut für Bautechnik ist von der Zertifizierungsstelle eine Kopie des von ihr erteilten Übereinstimmungszertifikats zur Kenntnis zu geben.

Dem Deutschen Institut für Bautechnik ist zusätzlich eine Kopie des Erstprüfberichts zur Kenntnis zu geben.

### 2.3.2 Werkseigene Produktionskontrolle

In jedem Herstellwerk ist eine werkseigene Produktionskontrolle einzurichten und durchzuführen. Unter werkseigener Produktionskontrolle wird die vom Hersteller vorzunehmende kontinuierliche Überwachung der Produktion verstanden, mit der dieser sicherstellt, dass die von ihm hergestellten Bauprodukte den Bestimmungen der von diesem Bescheid erfassten allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung entsprechen.

Die werkseigene Produktionskontrolle soll mindestens die im Folgenden aufgeführten Maßnahmen einschließen.

#### – Beschreibung und Überprüfung des Ausgangsmaterials

Der Betreiber des Herstellwerkes hat sich bei jeder Lieferung der Komponenten Glasfasergewebematten, Harz und Härter davon zu überzeugen, dass die geforderten Eigenschaften nach Abschnitt 2.1.1 eingehalten werden.

Dazu hat sich der Betreiber des Herstellwerkes vom jeweiligen Vorlieferanten der Harzkomponenten entsprechende Werkszeugnisse 2.2 und vom Herstellwerk des jeweiligen Vorlieferanten der Glasfasergewebematten Werksbescheinigungen 2.1 in Anlehnung an DIN EN 10204<sup>17</sup> vorlegen zu lassen.

Im Rahmen der Wareneingangskontrolle sind zusätzlich die in Abschnitt 2.1.1.1 und Abschnitt 2.1.1.2 genannten Eigenschaften stichprobenartig entsprechend den beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Rezepturangaben zu überprüfen.

Weiterhin sind die Dichte und die IR-Spektroskopie an den Einzelkomponenten A und B nach Abschnitt 2.1.1.2 an mindestens drei Probekörpern zu überprüfen.

Das Schwindmaß nach Abschnitt 2.1.3 ist in Anlehnung an ISO 2577<sup>15</sup> an mindestens drei Probekörpern je Charge oder entsprechend DIN 16946-1<sup>20</sup> über die Bestimmung des Massenverlustes zu überprüfen. Die Prüfung ist an Probekörpern nach einer Konditionierung von 24 Stunden bei +23 °C ± 2 °C durchzuführen. Für die Herstellung der Probekörper wird die Verwendung einer zerlegbaren Metallform empfohlen.

<sup>20</sup> DIN 16946-1

Reaktionsharzformstoffe; Gießharzformstoffe; Prüfverfahren; Ausgabe:1989-03



- Kontrollen und Prüfungen, die während der Herstellung durchzuführen sind:  
Es sind die Anforderungen nach Abschnitt 2.2.1 zu überprüfen.
- Kontrolle der Gebinde:  
Je Harzcharge sind die Anforderungen an die Kennzeichnung nach Abschnitt 2.2.3 zu überprüfen.

Die Ergebnisse der werkseigenen Produktionskontrolle sind aufzuzeichnen und auszuwerten. Die Aufzeichnungen müssen mindestens folgende Angaben enthalten:

- Bezeichnung der Bauprodukte bzw. der Ausgangsmaterialien und der Bestandteile,
- Art der Kontrolle oder Prüfung,
- Datum der Herstellung und der Prüfung der Bauprodukte bzw. der Ausgangsmaterialien oder der Bestandteile,
- Ergebnis der Kontrollen und Prüfungen und, soweit zutreffend, Vergleich mit den Anforderungen,
- Unterschrift des für die werkseigene Produktionskontrolle Verantwortlichen.

Die Aufzeichnungen sind mindestens fünf Jahre aufzubewahren und der für die Fremdüberwachung eingeschalteten Überwachungsstelle vorzulegen. Sie sind dem Deutschen Institut für Bautechnik und der zuständigen obersten Bauaufsichtsbehörde auf Verlangen vorzulegen.

Bei ungenügendem Prüfergebnis sind vom Hersteller unverzüglich die erforderlichen Maßnahmen zur Abstellung des Mangels zu treffen. Bauprodukte, die den Anforderungen nicht entsprechen, sind so zu handhaben, dass Verwechslungen mit übereinstimmenden ausgeschlossen werden. Nach Abstellung des Mangels ist - soweit technisch möglich und zum Nachweis der Mängelbeseitigung erforderlich - die betreffende Prüfung unverzüglich zu wiederholen.

### 2.3.3 Fremdüberwachung

In jedem Herstellwerk sind das Werk und die werkseigene Produktionskontrolle durch eine Fremdüberwachung regelmäßig zu überprüfen, mindestens jedoch einmal pro Halbjahr.

Im Rahmen der Fremdüberwachung ist eine Erstprüfung der Bauprodukte durchzuführen. Die werkseigene Produktionskontrolle ist im Rahmen der Fremdüberwachung durch stichprobenartige Prüfungen zu kontrollieren. Dabei sind die Anforderungen der Abschnitte 2.1.1 und 2.2.3 zu überprüfen.

Außerdem sind die Anforderungen zur Herstellung nach Abschnitt 2.2.1 stichprobenartig zu überprüfen. Dazu gehört auch die Überprüfung des Härungsverhaltens, der Dichte der Komponenten A und B in Abschnitt 2.1.1.2, der Lagerstabilität und des Flächengewichts der "Glasfasermatte 1.415 g/m<sup>2</sup>", sowie die IR-Spektroskopien.

Die Probenahme und Prüfungen obliegen jeweils der anerkannten Überwachungsstelle. Bei der Fremdüberwachung sind auch die Werksbescheinigungen 2.1 und die Werkszeugnisse 2.2 in Anlehnung an DIN EN 10204<sup>17</sup> zu überprüfen.

Die Ergebnisse der Zertifizierung und Fremdüberwachung sind mindestens fünf Jahre aufzubewahren. Sie sind von der Zertifizierungsstelle bzw. der Überwachungsstelle dem Deutschen Institut für Bautechnik und der zuständigen obersten Bauaufsichtsbehörde auf Verlangen vorzulegen.



### 3 Bestimmungen für die Anwendung des Regelungsgegenstandes

#### 3.1 Planung und Bemessung

##### 3.1.1 Planung

Die Angaben der notwendigen Leitungsdaten sind zu überprüfen, z. B. Linienführung, Tiefenlage, Lage der Seitenzuläufe, Schachttiefen, Grundwasser, Rohrverbindungen, hydraulische Verhältnisse, Revisionsöffnungen, Reinigungsintervalle. Vorhandene Videoaufnahmen müssen anwendungsbezogen ausgewertet werden. Die Richtigkeit der Angaben ist vor Ort zu prüfen. Die Bewertung des Zustandes der bestehenden Abwasserleitung der Grundstücksentwässerung hinsichtlich der Anwendbarkeit des Sanierungsverfahrens ist vorzunehmen.

Die hydraulische Wirksamkeit der Abwasserleitungen darf durch das Einbringen eines Kurzliners nicht beeinträchtigt werden. Ein entsprechender Nachweis ist ggf. zu führen.

##### 3.1.2 Bemessung

###### 3.1.2.1 Wanddicke und Wandaufbau

Systembedingt werden harzgetränkte Kurzliner für eine Sanierungsmaßnahme eingesetzt, welche nach der Einbringung und Aushärtung, unabhängig von der Nennweite, eine ausgehärtete Mindestwanddicke von 3 mm aufweisen. Es sind mindestens zweilagige Kurzliner einzubauen. Der Wandaufbau der Kurzliner muss aus einer äußeren und inneren Wirrfaserschicht mit einer dazwischen liegenden gewebten Glasfaserschicht bestehen (Anlage 12).

###### 3.1.2.2 Physikalische Kennwerte des ausgehärteten Kurzliners/"Gerinneliners"

Nach Aushärtung der mit dem Harzsystem getränkten Glasfasergewebematten (Laminat) müssen diese folgende Kennwerte aufweisen:

- Dichte in Anlehnung an DIN EN ISO 1183-1<sup>10</sup>:  $\approx 1,67 \text{ g/cm}^3$
- Glührückstand in Anlehnung an DIN EN ISO 1172<sup>21</sup>:  $\geq 56 \% \pm 10 \%$
- Kurzzeit-Umfangs-E-Modul in Anlehnung an DIN EN 1228<sup>22</sup>:  $\geq 11.100 \text{ N/mm}^2$
- Biegespannung  $\sigma_B$  in Anlehnung an DIN EN ISO 178<sup>11</sup>:  $\geq 190 \text{ N/mm}^2$
- Biege-E-Modul in Anlehnung an DIN EN ISO 178<sup>11</sup>:  $\geq 12.300 \text{ N/mm}^2$
- Shore D-Härte nach DIN EN ISO 868<sup>14</sup>:  $> 78$

#### 3.2 Ausführung

##### 3.2.1 Allgemeines

Schadhafte Abwasserleitungen werden mit dem Kurzliningverfahren saniert, indem eine harzgetränkte Glasfasergewebematte bestehend aus Wirrfaser-Gewebesichten, mittels eines aufblasbaren Packers ("PARTLINER Packer") an die schadhafte Stelle der Abwasserleitung gefahren und durch Aufblasen des Packers an die Rohrwand gedrückt wird. Der Packer wird so lange in dieser Position belassen, bis die Ausformbarkeit gegeben ist. Für den Einsatz als "Gerinneliner" wird der Kurzliner im Schachtgerinne nach der Aushärtung aufgeschnitten und mit dem Harzsystem mit der Bezeichnung "Harz8 RP20" der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung/allgemeinen Bauartgenehmigung Nummer Z-42.3-492 an das Gerinne angebunden.

21	DIN EN ISO 1172	Textilglasverstärkte Kunststoffe - Prepregs, Formmassen und Lamine - Bestimmung des Textilglas- und Mineralfüllstoffgehalts; Kalzinierungsverfahren (ISO 1172: 1996); Deutsche Fassung EN ISO 1172:1998; Ausgabe:1998-12
22	DIN EN 1228	Kunststoff-Rohrleitungssysteme - Rohre aus glasfaserverstärkten duroplastischen Kunststoffen (GFK) - Ermittlung der spezifischen Anfangs-Ringsteifigkeit; Deutsche Fassung EN 1228:1996; Ausgabe:1996-08

Bei folgenden baulichen Gegebenheiten ist die Ausführung mit den Kurzlinern "PARTLINER" möglich:

- a) Vom Start- zum Zielpunkt
- b) Beginnend vom Startpunkt in einer Kanalhaltung mit einer definierten Länge, ohne dass eine weitere Schachttöpfung vorhanden sein muss
- c) Seitenzuläufe, beginnend vom Startpunkt zum Anschlusspunkt im Hauptkanal
- d) Im Schachtgerinne

Der Startpunkt bzw. Zielpunkt kann ein Schacht, eine Revisions- bzw. Reinigungsöffnung oder ein geöffnetes Rohrstück darstellen.

Sofern Faltenbildung auftritt, darf diese nicht größer sein als in DIN EN ISO 11296-4<sup>23</sup> festgelegt ist.

Der Antragsteller hat ein Handbuch mit Beschreibung der einzelnen, auf die Ausführungsart des Reparatur- bzw. Sanierungsverfahrens bezogenen, Handlungsschritte zu erstellen.

Der Antragsteller hat außerdem dafür zu sorgen, dass die Ausführenden hinreichend mit dem Verfahren vertraut gemacht werden. Die hinreichende Fachkenntnis des ausführenden Betriebes kann, z. B. durch ein entsprechendes Gütezeichen des Güteschutz Kanalbau e.V.<sup>24</sup>, dokumentiert werden.

### 3.2.2 Geräte und Einrichtungen

Mindestens für die Ausführung des Reparatur- bzw. Sanierungsverfahrens erforderliche Komponenten, Geräte und Einrichtungen:

- Geräte zur Kanalreinigung
- Geräte zur Wasserhaltung
- Geräte zur Kanalinspektion (DWA-M 149-2<sup>25</sup>)
- Sanierungseinrichtungen:
  - Passende "Glasfasermatte 1.415 g/m<sup>2</sup>" für die zu sanierenden Nennweiten
  - Behälter mit der Komponente A ("PARTLINER Harz") und der Komponente B ("RE60 Härter")
  - "PARTLINER System" bestehend aus:
    - "PARTLINER Dosiertechnik" (Anlagen 2, 7 und 19)
    - "PARTLINER Vakuum-Imprägnierer" (Anlagen 8 und 20)
    - App "PARTLINER Control" für die "PARTLINER Dosiertechnik" und den "PARTLINER Vakuum-Imprägnierer"
  - "Harz8 RP20" der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung/allgemeinen Bauartgenehmigung Nr. Z-42.3-492 für die Anbindung des "Gerinneliners" an das Schachtgerinne
  - Wettergeschützte Imprägnierstelle
  - Arbeits-/Baufolien
  - Fräseboter oder mechanisches Rohrreinigungsgerät

<sup>23</sup> DIN EN ISO 11296-4 Kunststoff-Rohrleitungssysteme für die Renovierung von erdverlegten drucklosen Entwässerungsnetzen (Freispiegelleitungen) - Teil 4: Vor Ort härtendes Schlauch-Lining (ISO 11296-4:2018); Deutsche Fassung EN ISO 11296-4:2018; Ausgabe:2018-09

<sup>24</sup> Güteschutz Kanalbau e.V.; Linzer Str. 21, Bad Honnef, Telefon: (02224) 9384-0, Telefax: (02224) 9384-84

<sup>25</sup> DWA-M 149-2 Deutsche Vereinigung für Wasserwirtschaft, Abwasser und Abfall e.V. (DWA) - Merkblatt 149: Zustandserfassung und -beurteilung von Entwässerungssystemen außerhalb von Gebäuden - Teil 2: Kodiersystem für die optische Inspektion; Ausgabe:2013-12



- Rohrsanierungsgerät ("PARTLINER Packer") für die passenden Rohrmennweiten und Zubehör (Anlage 3)
- Trennmittel und PE-Folien (Stretchfolien) für den Packer (Anlage 3)
- Kamera, Steuereinheit mit Bildschirm
- Zugseile, Luftschiebbestangen oder Fahrwagen zur Positionierung des Packers
- Sicherungs- und Einzugseile
- Gliedermaßstab
- Druckluftschläuche zum Anschluss an den Packer mit Drucküberwachungseinrichtung
- Kompressor, Druckluftschläuche, Druckregler
- Absperrblasen oder Absperrscheiben passend für die jeweilige Nennweite
- Wasserversorgung
- Stromversorgung
- Behälter für Reststoffe
- Temperaturmessgerät
- Kleingeräte
- Druckluftbohrmaschine
- Winkelschleifer mit Diamanttrennscheibe für den "Gerinneliner"
- Handwerkszeug, z. B. Schere, Spachtel, Verteilerrollen etc.
- ggf. Sozial- und Sanitärräume

Werden elektrische Geräte, z. B. Videokameras (oder so genannte Kanalfernaugen) in die zu sanierende Leitung eingebracht, dann müssen diese entsprechend den VDE-Vorschriften beschaffen sein.

### 3.2.3 Durchführung der Sanierungsmaßnahme

#### 3.2.3.1 Vorbereitende Maßnahmen

Vor der Reparatur- bzw. Sanierungsmaßnahme ist sicherzustellen, dass sich die betreffende Leitung nicht in Betrieb befindet; ggf. sind entsprechende Absperrblasen zu setzen und Umleitungen des Abwassers vorzunehmen.

Zur Vorbereitung der Reparatur- bzw. Sanierungsmaßnahme ist die Haltung, einschließlich der dazugehörigen Seitenzuläufe, außer Betrieb zu nehmen. Anschließend ist eine Reinigung der Haltung mittels Hochdruckspülung durchzuführen. Bei glattwandigen Innenoberflächen der schadhaften Rohrleitung bzw. schadhaften Schlauchlinern und solchen schadhaften Abwasserrohren, bei denen durch Hochdruckspülung Ablagerungen (die sogenannte "Sielhaut") nicht in dem für das Verfahren notwendige Maß beseitigt werden können, ist ein Oberflächenabtrag (Entfernen der "Sielhaut") in Abhängigkeit vom Schadensbild durchzuführen. Abflusshindernisse sind zu entfernen.

Die inneren Rohroberflächen im Bereich der Leitungsabsperrgeräte müssen eben sein.

Im gereinigten Leitungsabschnitt ist die Lage der vorhandenen Schäden sowie die der Seitenzuläufe einzumessen.

Vor Beginn der Arbeiten ist die Umgebungstemperatur zu messen. Es ist zu beurteilen, ob die für das Verfahren erforderlichen Temperaturgrenzen eingehalten werden können.

Die für die Anwendung des Reparatur- bzw. Sanierungsverfahrens zutreffenden Unfallverhütungsvorschriften sind einzuhalten.

Geräte des Reparatur- bzw. Sanierungsverfahrens, die in den zu sanierenden Leitungsabschnitt eingebracht werden sollen, dürfen nur verwendet werden, wenn zuvor durch Prüfung sichergestellt ist, dass keine entzündlichen Gase im Leitungsabschnitt vorhanden sind.

Hierzu sind die entsprechenden Abschnitte der folgenden Regelwerke zu beachten:

- GUV-R 126<sup>26</sup> (bisher GUV 17.6)
- DWA-M 149-2<sup>26</sup>
- DWA-A 199-1 und DWA-A 199-2<sup>27</sup>

Die Richtigkeit der in Abschnitt 3.1.1 genannten Angaben ist vor Ort zu prüfen. Dazu ist der zu sanierende Leitungsabschnitt mit üblichen Hochdruckspülgeräten soweit zu reinigen, dass die Schäden auf dem Monitor bei der optischen Inspektion nach dem Merkblatt DWA-M 149-2<sup>26</sup> einwandfrei erkannt werden können.

Beim Einsteigen von Personen in Schächte der zu sanierenden Abwasserleitungen und bei allen Arbeitsschritten des Sanierungsverfahrens sind außerdem die einschlägigen Unfallverhütungsvorschriften zu beachten.

Das Formatieren der Glasfasergewebematten nach Abschnitt 3.2.3.3, die Harzmischung nach Abschnitt 3.2.3.4 und die Harztränkung nach Abschnitt 3.2.3.5 sind in witterungsgeschützter Umhausung (z. B. im Sanierungsfahrzeug) auf ebenen Unterlagen, die frei von Verunreinigungen aller Art sein müssen, durchzuführen.

Die Topfzeit nach Tabelle 1 ist für die jeweilige Sanierungsmaßnahme mittels Harzmischung nach Abschnitt 3.2.3.4 so einzustellen, dass der Kurzliner innerhalb dieser Zeit, d. h. ohne beginnende Härtung, an der Oberfläche des zu sanierenden Bereiches der Abwasserleitung formschlüssig anliegt.

Die für die Durchführung des Verfahrens erforderlichen Schritte sind unter Verwendung von Protokollblättern (u. a. Anlagen 25 und 26) für jede Imprägnierung und Sanierung festzuhalten.

### 3.2.3.2 Eingangskontrolle der Verfahrenskomponenten auf der Baustelle

Die Transportbehälter der Verfahrenskomponenten sind dahingehend zu überprüfen, ob die in Abschnitt 2.2.3 genannten Kennzeichnungen vorhanden sind. Der auf das jeweilige Sanierungsobjekt bezogene Umfang der Glasfasergewebematten ist vor der Imprägnierung bzw. Tränkung mit dem Harz nachzumessen. Die Einhaltung der Harz- und Härter-Lagertemperatur von +5 °C bis +35 °C (PARTLINER Harz" und "RE60 Härter") sowie +5 °C bis +30 °C ("Harz8 RP20" der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung und der dazugehörigen allgemeinen Bauartgenehmigung Nr. Z-42.3-492) vor der Imprägnierung zu überprüfen.

### 3.2.3.3 Formatieren der Glasfasergewebematten

Die aufgerollte Glasfasergewebematte ist vor Ort auf einem im wettergeschützten bzw. klimatisierten Raum abzuschneiden (Anlage 4). Die Glasfasergewebematten sollten mindestens eine Breite von 1,30 m aufweisen, um die maximale Einzelsanierungslänge von 0,60 m bzw. 1,20 m für einen zweilagigen Kurzliner einzuhalten. Es ist darauf zu achten, dass die Glasfasergewebematten so zugeschnitten werden, dass die Anfangs- und Endbereiche des späteren Kurzliners um mindestens 5 cm außerhalb der Schadensstelle am zu sanierenden Rohr anliegen.

<sup>26</sup> GUV-R 126 Sicherheitsregeln: Arbeiten in umschlossenen Räumen von abwassertechnischen Anlagen (bisher GUV 17.6); Ausgabe:2008-09

<sup>27</sup> DWA-A 199-1 Deutsche Vereinigung für Wasserwirtschaft, Abwasser und Abfall e.V. (DWA) - Arbeitsblatt 199: Dienst- und Betriebsanweisung für das Personal von Abwasseranlagen, - Teil 1: Dienstanweisung für das Personal von Abwasseranlagen; Ausgabe:2011-11

DWA-A 199-2 Deutsche Vereinigung für Wasserwirtschaft, Abwasser und Abfall e.V. (DWA) - Arbeitsblatt 199: Dienst- und Betriebsanweisung für das Personal von Abwasseranlagen, - Teil 2: Betriebsanweisung für das Personal von Kanalnetzen und Regenwasserbehandlungsanlagen; Ausgabe:2020-04



Die Glasfasermatte ist zu einer doppelagigen Glasfasermatte zu falten. Dazu ist die Matte zur Mitte hin von rechts und links ca.  $\frac{1}{4}$  der Gesamtlänge, mit einer mindestens 1 cm Überlappung, zu falten (Anlage 5 mit einer Maximalen Einzelsanierungslänge von 0,60 m und Anlagen 6 und 9 mit einer maximalen Einzelsanierungslänge von 1,20 m). Die Glasfasergewebematte ist in einen PE-Folienschlauch einzuziehen (Anlage 9).

### 3.2.3.4 Harzmischung

Das Harzsystem besteht aus der Harz-Komponente A ("PARTLINER Harz") und der Härter-Komponenten B ("RE60 Härter"). Es sind zwei Gewichtsanteile der Komponente A mit einem Gewichtsanteil der Komponente B nach Tabelle 1 zu mischen. Es ist die Verarbeitungstemperatur von +20° C bis +30° C einzuhalten.

Tabelle 1: "Mischungsverhältnis der Komponenten A und B sowie Topf- und Ausformbarkeitszeiten"

Mischungsverhältnis		Verarbeitungs- und Ausformzeiten						
Komp. A	Komp. B	Topfzeit in Minuten	Ausformzeiten in Minuten					
PART-LINER Harz	RE60 Härter		+20 °C	+10 °C	+25 °C	+40 °C	+60 °C	+70 °C
2	1	35	240-300	93	50	18	11	7

Mittels der App "PARTLINER Control" und nach Tabelle 2 kann die Harzmenge für die automatische Dosier- und Mischanlage "PARTLINER Dosiertechnik" (Anlagen 7 und 19) bestimmt werden. Die Harzmischung ist in der automatischen Anlage vollständig homogen und blasenfrei zu mischen. Mittels eines unter Vakuum gesetzten Folienschlauches wird das Harz dann der Imprägniermaschine "PARTLINER Vakuum-Imprägnierer" (Anlagen 8 und 20) zugeführt.

Tabelle 2: "Harzmengenberechnung"

Durchmesser	korrosionsbeständige Glasfasergewebematte 1.415g/m <sup>2</sup> Breite (B) 1,3 m		Harzmenge gesamt bei Harzfaktor (Hf) 2 kg/m <sup>2</sup>	PARTLINER Harz	RE 60 HÄRTER
DN	Umfang (U)	Fläche (F)	Komp. A+B	Komp. A	Komp. B
mm	mm	m <sup>2</sup>	kg	kg	kg
Formel:	DN x $\pi$ x 1,1	U: 1000 x B	F x Hf	Hf: 3 x 2	Hf - Komp. A

Das Mischen des Harzsystems sowie die Temperaturbedingungen sind in einem Protokoll nach Abschnitt 3.2.3.1 festzuhalten. Außerdem ist von jeder Harzmischung auf der Baustelle eine Rückstellprobe zu ziehen und an dieser das Härungsverhalten zu überprüfen und zu protokollieren.

### 3.2.3.5 Harztränkung

Mittels der Imprägniermaschine "PARTLINER Vakuum-Imprägnierer" (Anlagen 8 und 20) ist die zuvor gefaltete und in einem Folienschlauch eingelegte Glasfasermatte zu imprägnieren. Die Mindestwanddicke der Kurzliner ist nach Abschnitt 3.1.2.1 einzuhalten.

Durch die zuvor beschriebene Faltung des Kurzliners bildet die eine Wirrfasenseite der Glasfasergewebematte die dem Abwasser zugewandte Seite und die andere die dem Altrohr zugewandte Seite. Die Gelegeseite der Glasfasergewebematte liegt somit zwischen den Wirrgelegeschichten (Anlagen 12 und 13).



Die Härtingszeit sowie die Umgebungstemperatur und die Temperatur in der Abwasserleitung sind im Protokoll nach Abschnitt 3.2.3.1 festzuhalten.

3.2.3.6 Einbringung der Kurzliner in das zu sanierende Abwasserrohr

Die Einbringung des imprägnierten Kurzliners erfolgt mittels eines Packers ("PARTLINER Packer").

Der Gummikörper des für die zu sanierende Abwasserleitung passenden Packers ist mit einer 4-lagigen PE-Schutzfolie (Stretchfolie) zu umhüllen (Anlage 3), diese dient als Trennschicht für das spätere Entfernen des Packers aus der Abwasserleitung. Bei der Auswahl des Packers ist darauf zu achten, dass der Außendurchmesser des Packers ca. 50 mm bis 80 mm kleiner ist als der Innendurchmesser der zu sanierenden Leitung.

Die harzdurchtränkte Glasfasergewebematte ist auf den Packer aufzubringen und gegen Ver- und Abrutschen zu sichern (Anlagen 10 und 11). Für die Sanierung dürfen nur Packer verwendet werden, die mit Rollen ausgestattet sind. Die Rollen müssen so angeordnet sein, dass beim Einführen und Verfahren des Packers in die zu sanierenden Abwasserleitung die harzgetränkte Glasfasergewebematte nicht die innere Rohrwand berührt.

Vor dem Einzug des Packers in die zu sanierende Abwasserleitung, ist ein Druckluftschlauch vom Kompressor an den Packer anzuschließen. Der Packer ist mittels zuvor befestigten Seilen und Luftschiebestangen an die eingemessene Schadensstelle im Abwasserrohr einzuziehen bzw. einzuschieben und zu positionieren (Anlagen 1 und 12 sowie 15). Durch Beaufschlagung mit Druckluft nach Anlage 16 expandiert der Gummikörper des Packers und bewirkt somit ein Anpressen der harzgetränkten Glasfasergewebematte an die Innenwand des zu sanierenden Rohres (Anlage 14). Der Druck ist so lange aufrecht zu erhalten, bis die Ausformbarkeit der Harzsystems nach Tabelle 3 gegeben ist.

Tabelle 3: "Topf- und Ausformbarkeitszeiten"

Temperatur °C	Topfzeit Minuten	Ausformbarkeitszeit Stunden
7	200	7,2
10	110	6,3
15	56	4,8
18	42	3,9
20	35	3,3
23	28	2,4
25	24	1,8

Es ist sicher zu stellen, dass kein Überschussharz austritt. Der Druck ist anschließend aus dem Gummikörper abzulassen und der Packer zum Startpunkt zurückzuziehen (Anlage 17).

Das Harzsystem ist nach 2 Wochen vollständig ausgehärtet.

3.2.3.7 Einbringung des "Gerinneliners" im Schachtbauwerk (Anlagen 18 bis 24)

Die Glasfasergewebematte für den "Gerinneliner" ist nach Abschnitt 3.2.3.3 zu formatieren und nach den Abschnitten 3.2.3.4 und 3.2.3.5 zu imprägnieren (Anlagen 19 und 20). Die harzgetränkte Glasfasergewebematte ist um den Sanierungspacker ("PARTLINER Packer") zu wickeln, der zuvor mit einer 4-lagigen Stretchfolie zu umhüllen ist (Anlage 18). Anschließend ist die Glasfasergewebematte mit einer Trennfolie zu umwickeln. Der "Gerinneliner" ist dann manuell in das zu sanierende Schachtgerinne einzubringen (Anlage 20). Nach der genauen Positionierung wird der Sanierungspacker stufenweise mit Druckluft/Wasser nach Anlage 16 beaufschlagt und durch die Ausdehnung des Packerkörpers in Richtung Schachtgerinnewandung gepresst. Durch die PE-Gerinnefolie findet keine Verklebung des "Gerinneliners" mit dem Schachtgerinne statt. Der Druck ist so lange aufrecht zu erhalten, bis die Ausformbarkeit der Harzsystems nach Tabelle 3 gegeben ist. Nach dem Aushärten



des "Gerinneliners" ist der Druck im Packer abzulassen und zu entfernen. Anschließend ist der obere Teil des "Gerinneliners" mittels einer Diamanttrennscheibe eines Winkelschleifers aufzuschneiden und zu trennen (Anlage 22). Die PE-Schutzfolie (Stretchfolie) des Packers ist aus dem aufgeschnittenen "Gerinneliner" zu entfernen.

Nach dem Glätten eventueller unsauberer Schnitte ist die Anbindung des "Gerinneliners" mittels des Harzsystems "Harz8 RP20" der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung/allgemeinen Bauartgenehmigung Nr. Z-42.3-492 durchzuführen (Anlagen 23 und 24). Die Mischung des Harzsystems erfolgt über einen Statik-Zwangsmischer im Verhältnis 1:1 der Komponenten A und B des Zweikomponenten-Epoxidharzsystems.

Es sind die Topfzeiten nach Tabelle 4, die Auftragstiefe nach Tabelle 5 sowie die Reaktionszeiten nach Tabelle 6 zu beachten.

Tabelle 4: Topfzeiten "Harz8 RP20"

Materialtemperatur (Harzgemisch)	+10 °C	+15 °C	+20 °C
Topfzeit	31 min	24 min	15 min

Tabelle 5: "Mindestauftragstiefe des "Harz8 RP20" (Tiefe vom "Gerinneliner" zum Schachtgerinne)"

Gerinnedurchmesser (mm)	Mindestauftragstiefe (mm)
≤ 300	20
> 300 bis 400	25
> 400 bis 500	30
> 500 bis 800	40
> 800	50

Tabelle 6: "Reaktionszeiten"

Materialtemperatur (Harzgemisch)	+10 °C	+15 °C	+20 °C
Klebfrei	120 min	90 min	60 min
Abschluss der Reaktion des Harzsystems	2 Wochen		

### 3.2.3.8 Beschriftung im Schacht

Im Start- oder Endschacht der Reparatur- bzw. Sanierungsmaßnahme sollte folgende Beschriftung dauerhaft und leicht lesbar angebracht werden:

- Art der Sanierung
- Bezeichnung des Leitungsabschnitts
- Nennweite
- Wanddicke des Kurzliners
- Jahr der Sanierung

### 3.2.3.9 Abschließende Inspektion und Dichtheitsprüfung

Nach Abschluss der Arbeiten ist der sanierte Leitungsabschnitt optisch zu inspizieren und zu dokumentieren (Anlage 25). Es ist festzustellen, ob etwaige Werkstoffreste entfernt sind und keine hydraulisch nachteiligen Falten vorhanden sind.

Nach Aushärtung des Kurzliners ist die Dichtheit nach DIN EN 1610<sup>28</sup> zu prüfen. Anschließend kann der sanierte Kanal wieder in Betrieb genommen werden (Anlage 26).

### 3.2.4 Prüfung an entnommenen Proben

#### 3.2.4.1 Aushärtung

Mindestens viermal im Jahr hat der Ausführende einen Kurzliner, in der zuletzt sanierten Nennweite, unter Verwendung eines Stützrohres (z. B. in einem PVC-U-Rohr) auf der jeweiligen Baustelle herzustellen. An dem so gewonnenen Kreisring sind mindestens zwei Mal im Jahr Kurzzeit-E-Modulwerte (1-Stundenwert, 24-Stundenwert) zu bestimmen. Mit Hilfe des 1-Stundenwertes und des 24-Stundenwertes ist festzustellen, ob die Kriechneigung in Anlehnung an DIN EN ISO 899-2<sup>29</sup> von  $K_n \leq 17\%$  entsprechend nachfolgender Beziehung eingehalten wird:

$$K_n = \frac{E_{1h} - E_{24h}}{E_{1h}} \times 100$$

#### 3.2.4.2 Wasserdichtheit der Proben

Die Wasserdichtheit des ausgehärteten Kurzliners kann entweder an einem Kurzlinerabschnitt (Kreisring) oder an Prüfstücken, die aus dem ausgehärteten Kurzliner entnommenen wurden, durchgeführt werden. Für die Prüfung ist die eventuell noch vorhandene Folie die zum Schutz des Packers verwendet wurde vom Kurzlinerabschnitt zu entfernen.

Die Prüfung an Prüfstücken kann entweder mit Überdruck oder Unterdruck von 0,5 bar erfolgen.

Bei der Unterdruckprüfung ist die Probe einseitig mit Wasser zu beaufschlagen. Bei einem Unterdruck von 0,5 bar darf während einer Prüfdauer von 30 Minuten kein Wasseraustritt auf der unbeaufschlagten Seite der Probe sichtbar sein.

Bei der Prüfung mittels Überdruck ist ein Wasserdruck von 0,5 bar während 30 Minuten aufzubringen. Auch bei dieser Methode darf auf der unbeaufschlagten Seite der Probe kein Wasseraustritt sichtbar sein.

### 3.2.5 Übereinstimmungserklärung über die ausgeführte Sanierungsmaßnahme

Die Bestätigung der Übereinstimmung der ausgeführten Reparatur- bzw. Sanierungsmaßnahme mit den Bestimmungen dieser allgemeinen Bauartgenehmigung muss vom ausführenden Betrieb mit einer Übereinstimmungserklärung auf Grundlage der Festlegungen in den Tabellen 7 und 8 erfolgen. Der Übereinstimmungserklärung sind Unterlagen über die Eigenschaften der Verfahrenskomponenten nach Abschnitt 2.1.1 und die Ergebnisse der Prüfungen nach den Tabellen 7 und 8 beizufügen.

Der Leiter der Sanierungsmaßnahme oder ein fachkundiger Vertreter des Leiters muss während der Ausführung der Sanierung auf der Baustelle anwesend sein. Er hat für die ordnungsgemäße Ausführung der Arbeiten nach den Bestimmungen des Abschnitts 3.2 zu sorgen und dabei insbesondere die Prüfungen nach Tabelle 7 vorzunehmen oder sie zu veranlassen und die Prüfungen nach Tabelle 8 zu veranlassen. Anzahl und Umfang der ausgeführten Festlegungen sind Mindestanforderungen.

Die Prüfungen an Probestücken nach Tabelle 8 sind durch eine bauaufsichtliche anerkannte Überwachungsstelle (siehe Verzeichnis der Prüf-, Überwachungs- und Zertifizierungsstellen nach den Landesbauordnungen, Teil V, Nr. 9) durchzuführen.

Einmal im Halbjahr ist die Probeentnahme aus einem Kurzliner einer ausgeführten Sanierungsmaßnahme von der zuvor genannten Überwachungsstelle durchzuführen. Diese hat

<sup>28</sup> DIN EN 1610 Einbau und Prüfung von Abwasserleitungen und -kanälen; Deutsche Fassung EN 1610:2015; Ausgabe:2015-12

<sup>29</sup> DIN EN ISO 899-2 Kunststoffe - Bestimmung des Kriechverhaltens – Teil 2: Zeitstand-Biegeversuch bei Dreipunkt-Belastung (ISO 899-2:2003); Deutsche Fassung EN ISO 899-2:2003; Ausgabe:2003-10



zudem die Dokumentation der Ausführungen nach Tabelle 7 der Sanierungsmaßnahme zu überprüfen.

Tabelle 7: "Verfahrensbegleitende Prüfungen"

Gegenstand der Prüfung	Art der Anforderung	Häufigkeit
optische Inspektion der Leitung	nach Abschnitt 3.2.3.1 und DWA-M 149-2 <sup>25</sup>	vor jeder Sanierung
optische Inspektion der Leitung	nach Abschnitt 3.2.3.9 und DWA-M 149-2 <sup>25</sup>	nach jeder Sanierung
Geräteausstattung	nach Abschnitt 3.2.1	jede Baustelle
abschließende Inspektion	nach Abschnitt 3.2.3.9	
Kennzeichnung der Behälter der Sanierungskomponenten	nach Abschnitt 2.2.3	
Harzmischung, Harzmenge und Härungsverhalten je Kurzliner	Mischprotokoll nach Abschnitt 3.2.3.4	
Ausformbarkeitszeit und Druck im Packer	nach Abschnitten 3.2.3.6 und 3.2.3.7	

Die in Tabelle 8 genannten Prüfungen hat der Leiter der Sanierungsmaßnahme oder sein fachkundiger Vertreter zu veranlassen. Für die in Tabelle 8 genannten Prüfungen sind Proben aus dem Kurzliner bzw. Gerinneliner zu entnehmen.

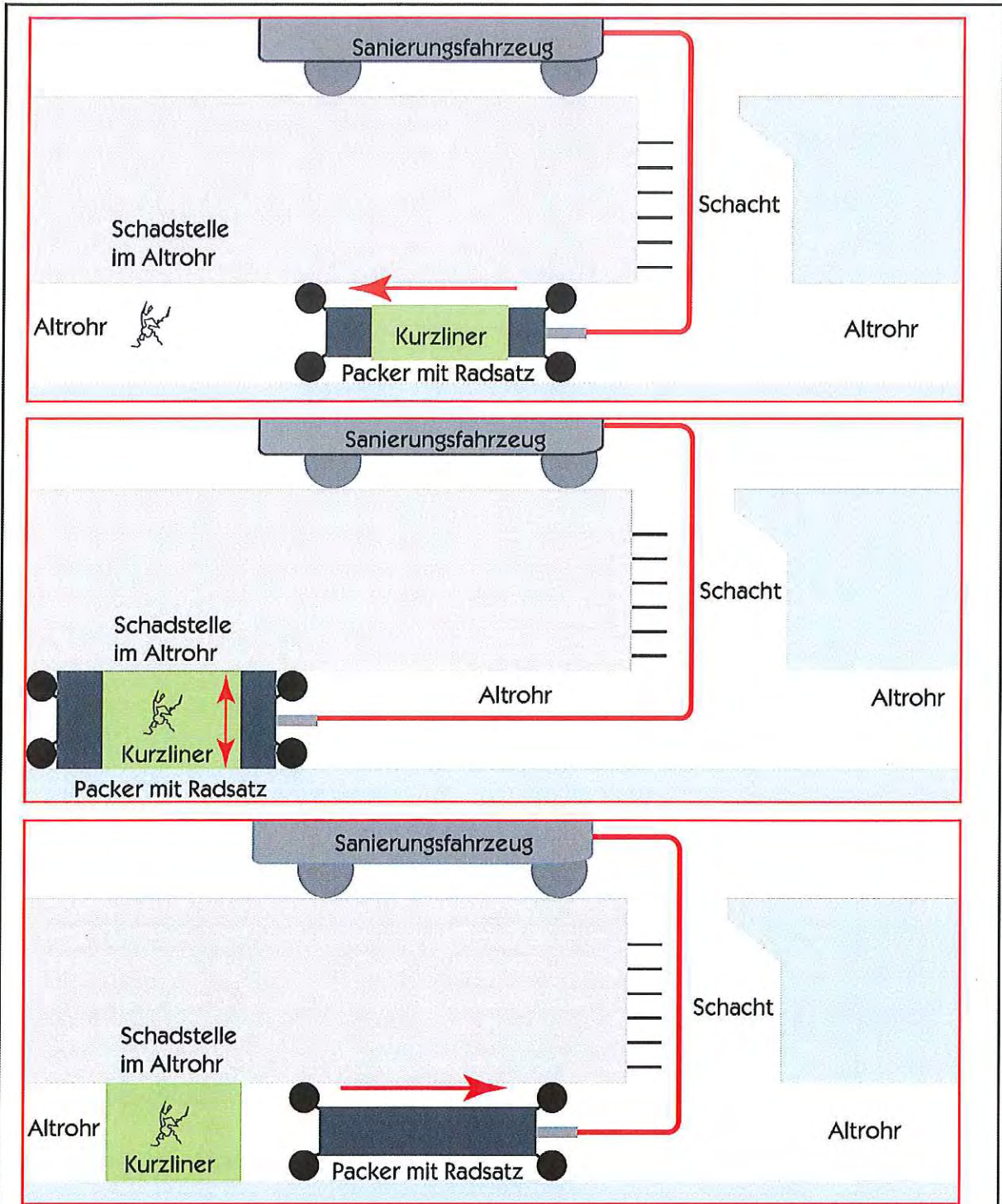
Tabelle 8: "Prüfungen an Probestücken"

Gegenstand der Prüfung	Art der Anforderung	Häufigkeit
Kurzzeit-E-Modul (1-Stunden- und 24-Stundenwert) und Kriechneigung	nach Abschnitt 3.2.4.1	jeden 6. Herstellmonat je Ausführenden
Physikalische Kennwerte	nach Abschnitten 2.1.3 und 3.1.2.2	
Wasserdichtheit der Probe	ohne Montagefolie nach Abschnitt 3.2.4.2	
Wanddicke und Wandaufbau	nach Abschnitt 3.1.2.1	

Die Prüfungsergebnisse sind aufzuzeichnen und auszuwerten; sie sind auf Verlangen dem Deutschen Institut für Bautechnik vorzulegen. Anzahl und Umfang der in den Tabellen aufgeführten Festlegungen sind Mindestforderungen.

Christina Pritzkow  
i. V. Abteilungsleiterin



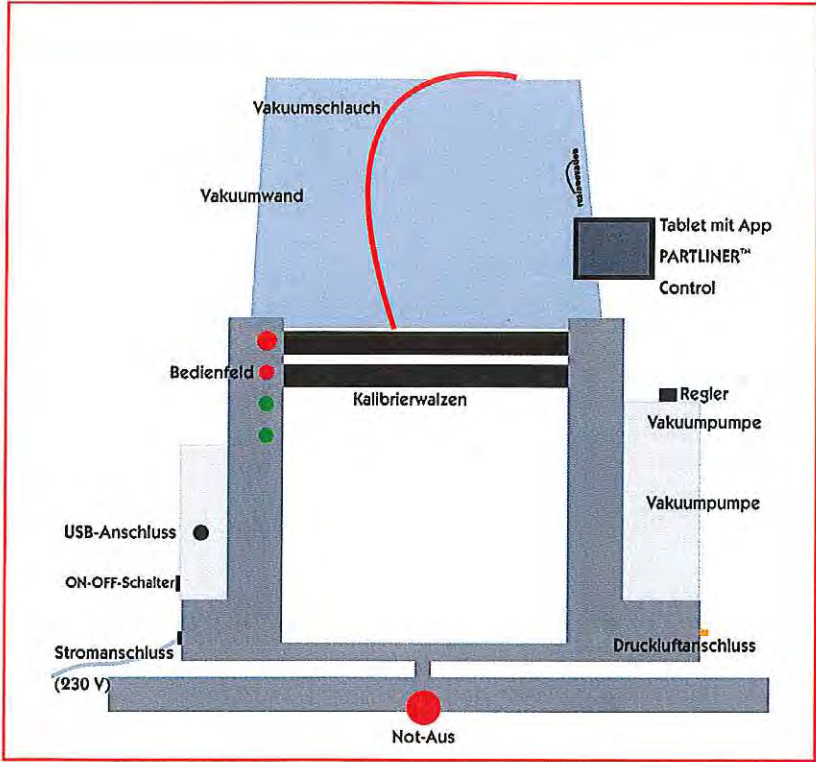
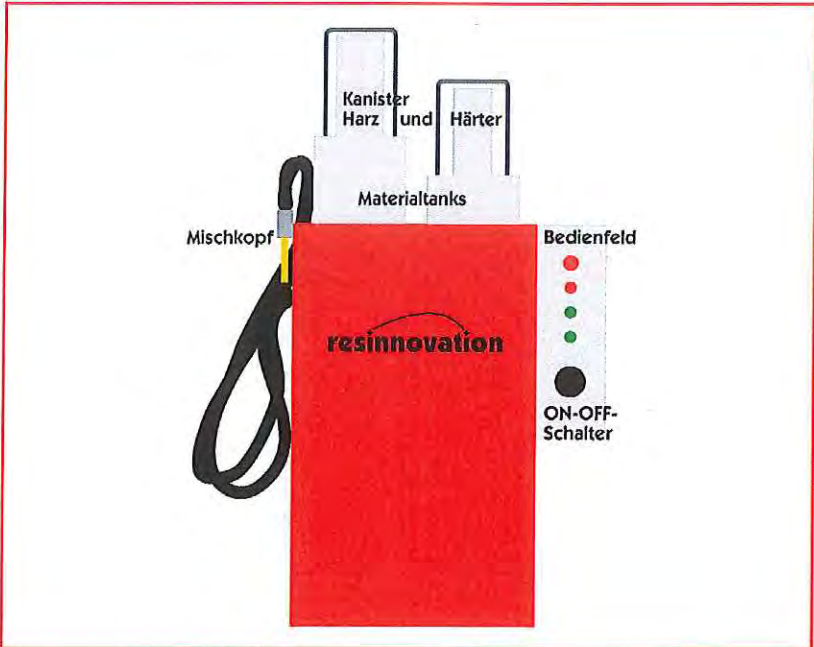


Bauprodukte und deren Verwendung zur Ausführung von Kurzlinern mit der Bezeichnung „PARTLINER“ zur Sanierung erdverlegter schadhafter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von DN 150 bis DN 600

Anlage 1

Das Verfahren im Überblick

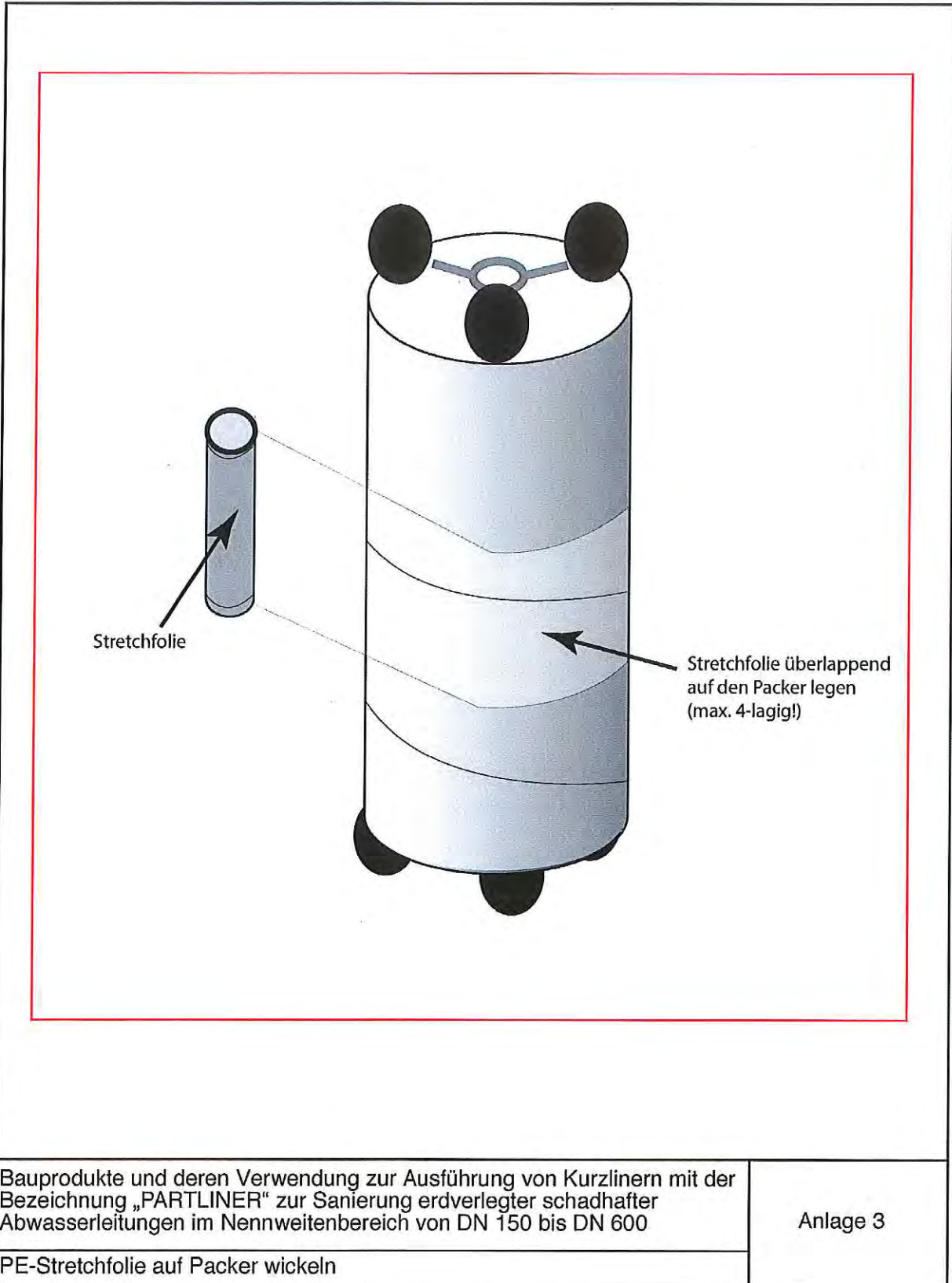




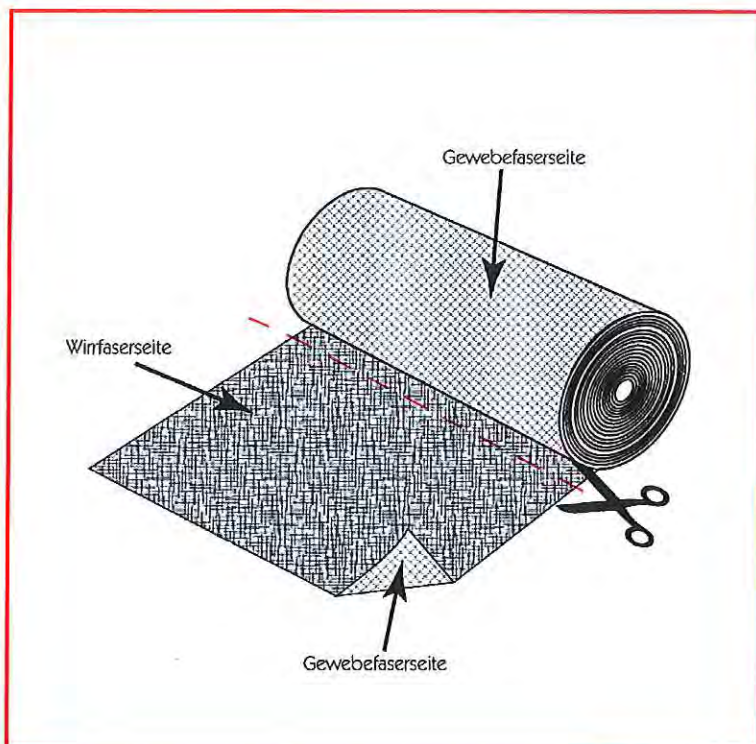
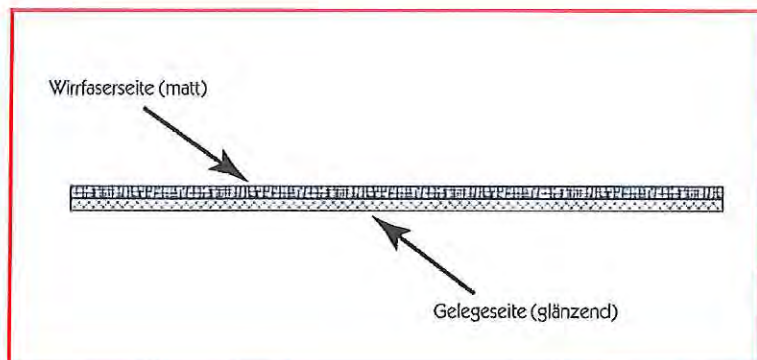
Bauprodukte und deren Verwendung zur Ausführung von Kurzlinern mit der Bezeichnung „PARTLINER“ zur Sanierung erdverlegter schadhafter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von DN 150 bis DN 600

Anlage 2

Das PARTLINER™-System: Dosiertechnik (o.), Vakuum-Imprägnierer (u.)



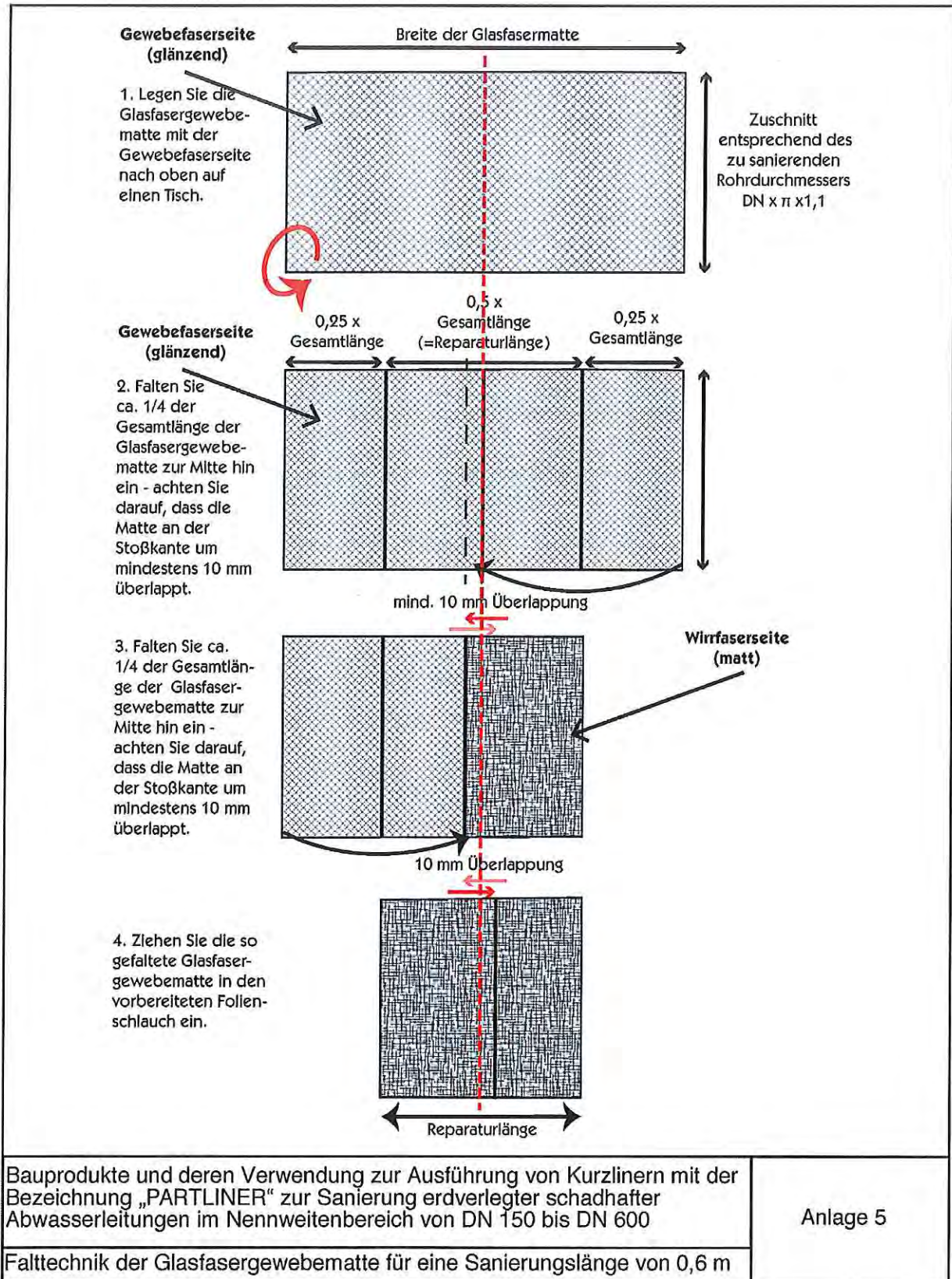




Bauprodukte und deren Verwendung zur Ausführung von Kurzlinern mit der Bezeichnung „PARTLINER“ zur Sanierung erdverlegter schadhafter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von DN 150 bis DN 600

Anlage 4

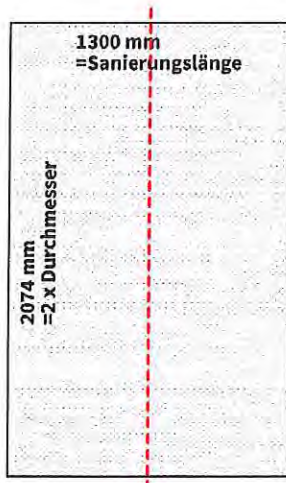
Schnittzeichnung und Zuschneiden der Glasfasermatte



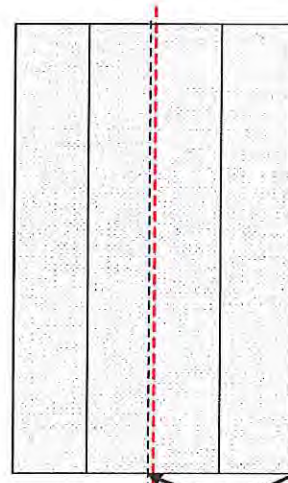


**Erstellen eines PARTLINER™ mit einer Sanierungslänge von 1,2 m  
 am Beispiel DN 300**

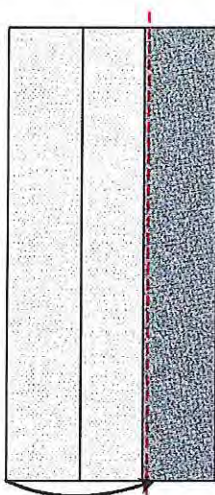
**Falten der Glasfasermatte vor dem Imprägnieren**



1. Längen Sie die Glasfasermatte ab und platzieren Sie diese mit der Gewebeseite nach oben auf einem Tisch.



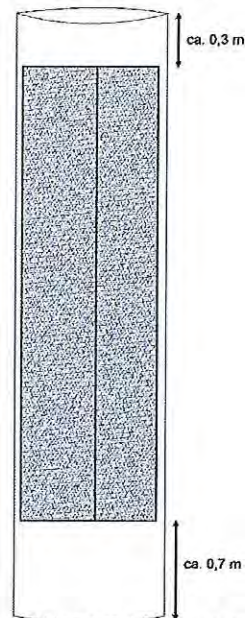
2. Falten Sie Glasfasermatte der Länge nach mit mindestens 10 mm Überlappung zunächst von einer Seite ein...



3. ... dann von der anderen Seite, ebenfalls überlappend.



4. Nun befindet sich die Wirrfaserseite außen.

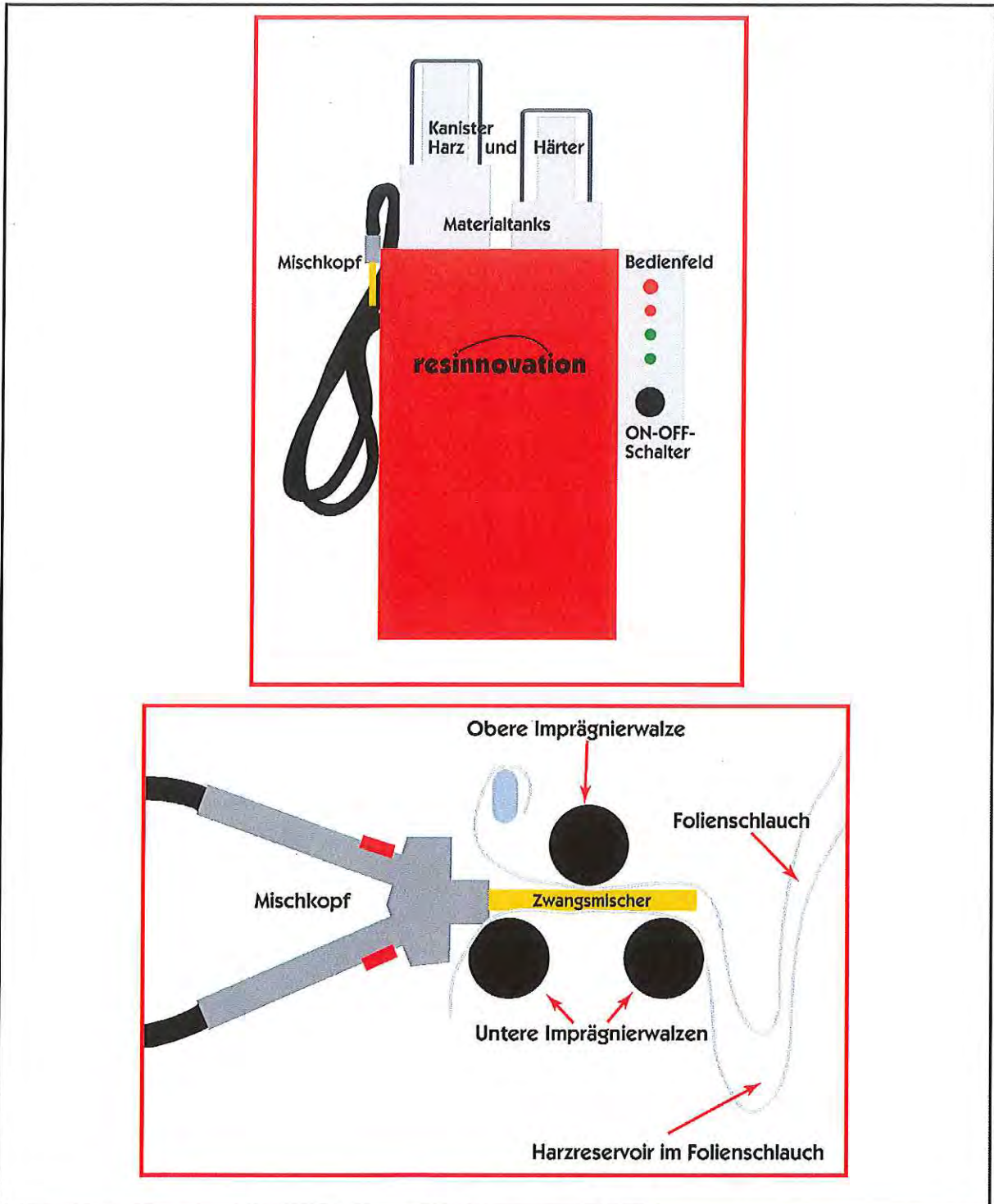


5. Ziehen Sie die Glasfasermatte in einen passend abgelängten Folienschlauch ein (siehe S. 20/21) und verfahren Sie weiter wie auf den Seiten 21/22 beschrieben, um die Matte für das Imprägnieren vorzubereiten.

Bauprodukte und deren Verwendung zur Ausführung von Kurzlinern mit der Bezeichnung „PARTLINER“ zur Sanierung erdverlegter schadhafter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von DN 150 bis DN 600

Anlage 6

Falttechnik der Glasfasergewebematte, Einziehen in Folienschlauch - Sanierungslänge 1,2 m

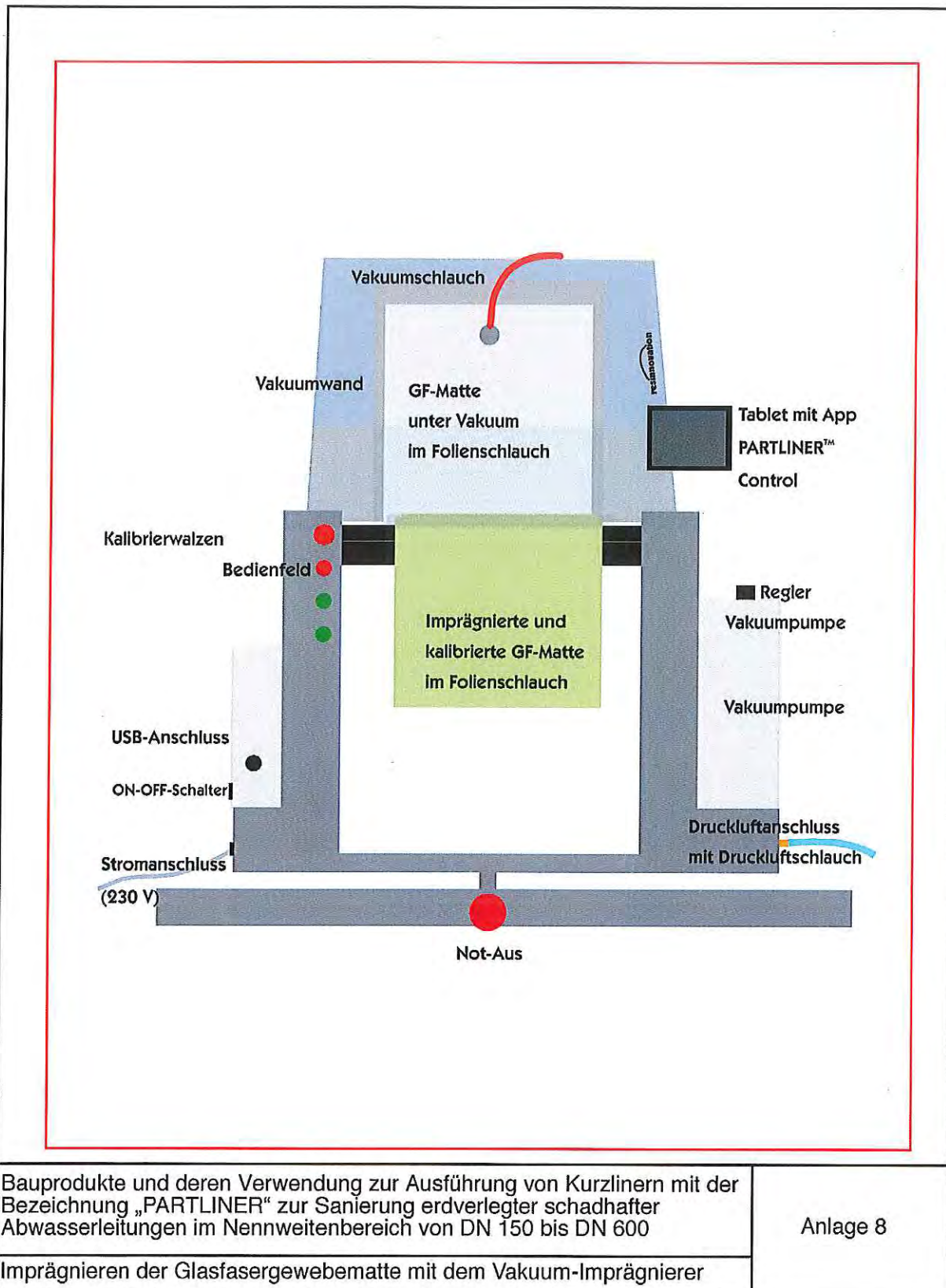


Bauprodukte und deren Verwendung zur Ausführung von Kurzlinern mit der Bezeichnung „PARTLINER“ zur Sanierung erdverlegter schadhafter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von DN 150 bis DN 600

Anlage 7

Mischen des PARTLINER®-Harzes mit dem Härter RE60 per Dosiertechnik.



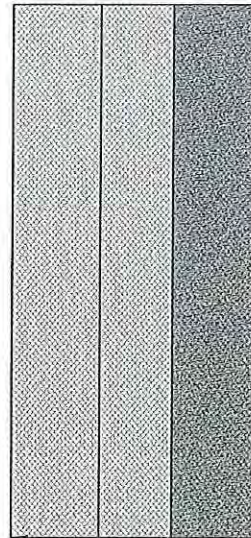


**Erstellen eines PARTLINER™ mit einer Sanierungslänge von 1,2 m am Beispiel DN 300**

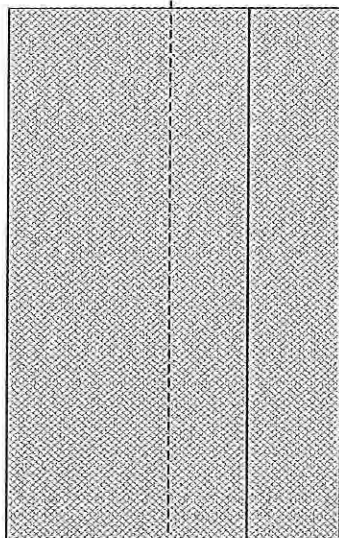
**Imprägnieren und Umfalten**



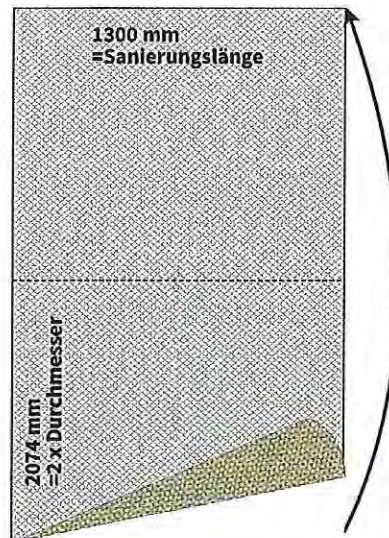
1. Tränken Sie die Glasfasermatte auf dem Vakuum-Imprägnierer mit PARTLINER™-Harz.



2. Legen Sie die getränkte Glasfasermatte mit der offenen Seite nach oben auf einen großen Tisch und falten Sie sie wieder auf, ...



3... so dass Sie mit der Gewebefaserseite nach oben liegt.



4. Falten Sie nun die Glasfasermatte von unten nach oben in der Hälfte von 2074 mm auf 1037 mm Länge.

Bauprodukte und deren Verwendung zur Ausführung von Kurzlinern mit der Bezeichnung „PARTLINER“ zur Sanierung erdverlegter schadhafter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von DN 150 bis DN 600

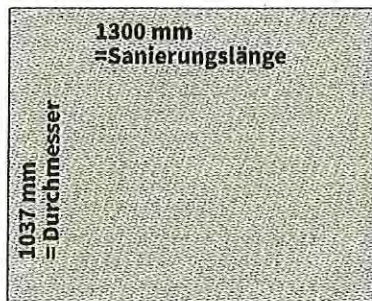
Anlage 9

Imprägnieren und Umfalten der Glasfasermatte - Sanierungslänge 1,2 m.



## Erstellen eines PARTLINER™ mit einer Sanierungslänge von 1,2 m am Beispiel DN 300

### Aufbringen auf den Packer



5. Die Glasfasermatte liegt jetzt zweilagig mit der Wirrfaser nach außen auf dem Tisch.



6. Platzieren Sie den Packer mittig auf der getränkten Glasfasermatte und wickeln Sie die Glasfasermatte zunächst von einer Seite über den Packer...



7. ...und anschließend von der anderen Seite.



8. Fixieren Sie die getränkte Glasfasermatte mit einem Spezialbindendraht auf dem Packer. Führen Sie dafür den Spezialbindendraht ( $\varnothing$  0,65 mm) ca. 50 mm vom Rand der GF-Matte einmal um den Packer. Drehen Sie ihn an beiden Enden dreimal umeinander, um ihn zu fixieren. Schneiden Sie überstehende Enden ab.

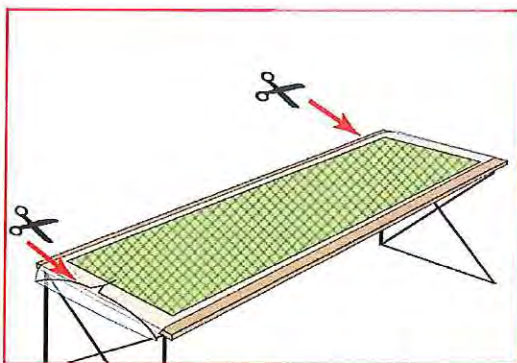
Bauprodukte und deren Verwendung zur Ausführung von Kurzlinern mit der Bezeichnung „PARTLINER“ zur Sanierung erdverlegter schadhafter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von DN 150 bis DN 600

Anlage 10

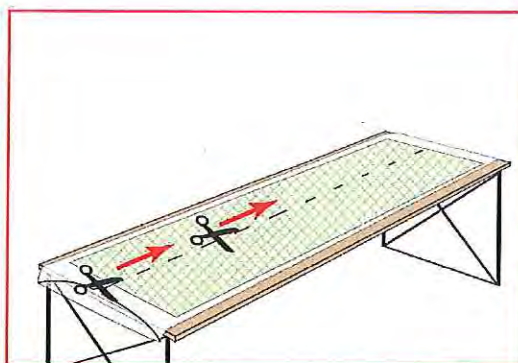
Wickeln der Glasfasermatte auf den Packer - Sanierungslänge 1,2 m.

**Erstellen eines PARTLINER™ mit einer Sanierungslänge von 0,6 m:**

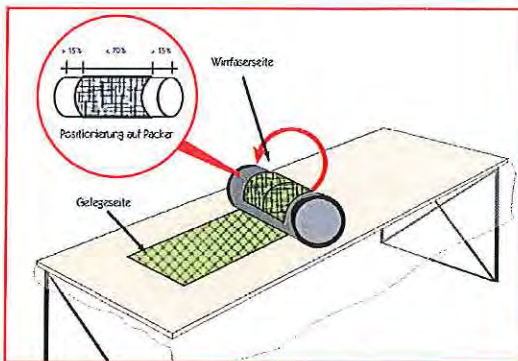
**Aufbringen auf den Packer**



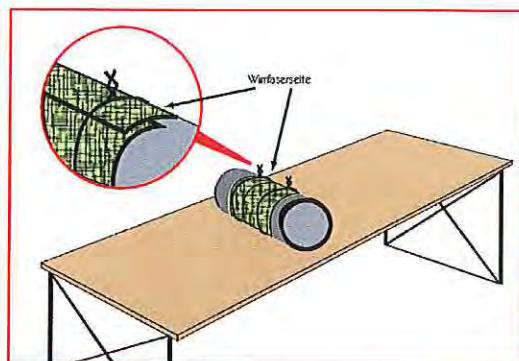
1. Legen Sie die getränkte GF-Matte mit der Stoßkante nach unten auf den Tisch und schneiden Sie das Harzreservoir oben sowie den überstehenden Folienschlauch unten ab.



2. Schneiden Sie den Folienschlauch in der Mitte längs auf und klappen Sie beide Seiten so zusammen, dass das daran haftende Harz nach innen geklappt wird.



3. Platzieren Sie den Packer mittig auf der getränkten Glasfasermatte und wickeln Sie die Glasfasermatte um den Packer.



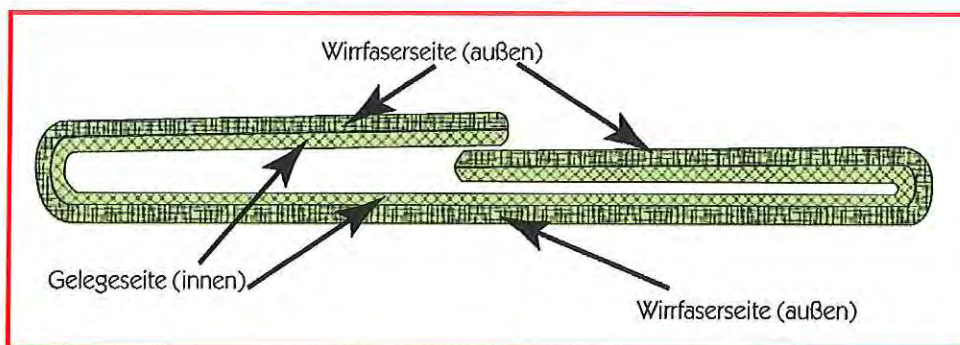
4. Führen Sie den Spezialbindedraht (Ø 0,65 mm) ca. 50 mm vom Rand der GF-Matte einmal um den Packer. Drehen Sie ihn an beiden Enden dreimal, um ihn zu fixieren. Überstehende Enden abschneiden.

Bauprodukte und deren Verwendung zur Ausführung von Kurzlinern mit der Bezeichnung „PARTLINER“ zur Sanierung erdverlegter schadhafter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von DN 150 bis DN 600

Anlage 11

Wickeln der Glasfasermatte auf den Packer - Sanierungslänge 0,6 m

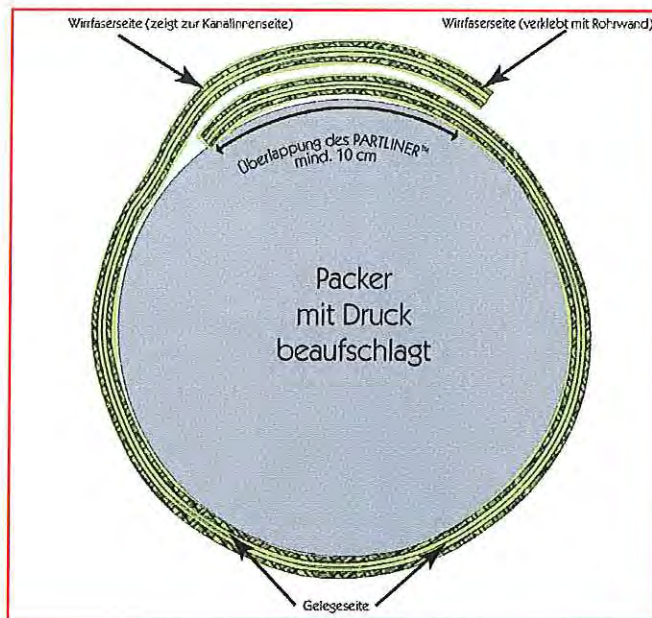
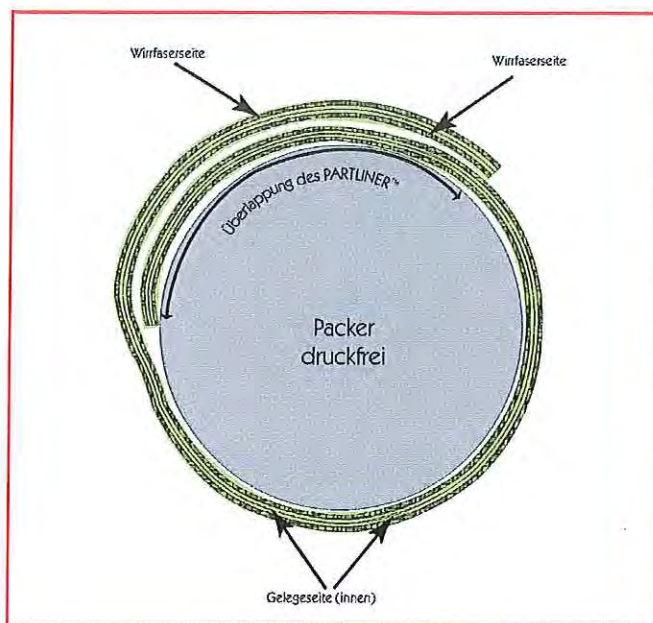




Bauprodukte und deren Verwendung zur Ausführung von Kurzlinern mit der Bezeichnung „PARTLINER“ zur Sanierung erdverlegter schadhafter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von DN 150 bis DN 600

Anlage 12

Schnittzeichnung Matte gefaltet

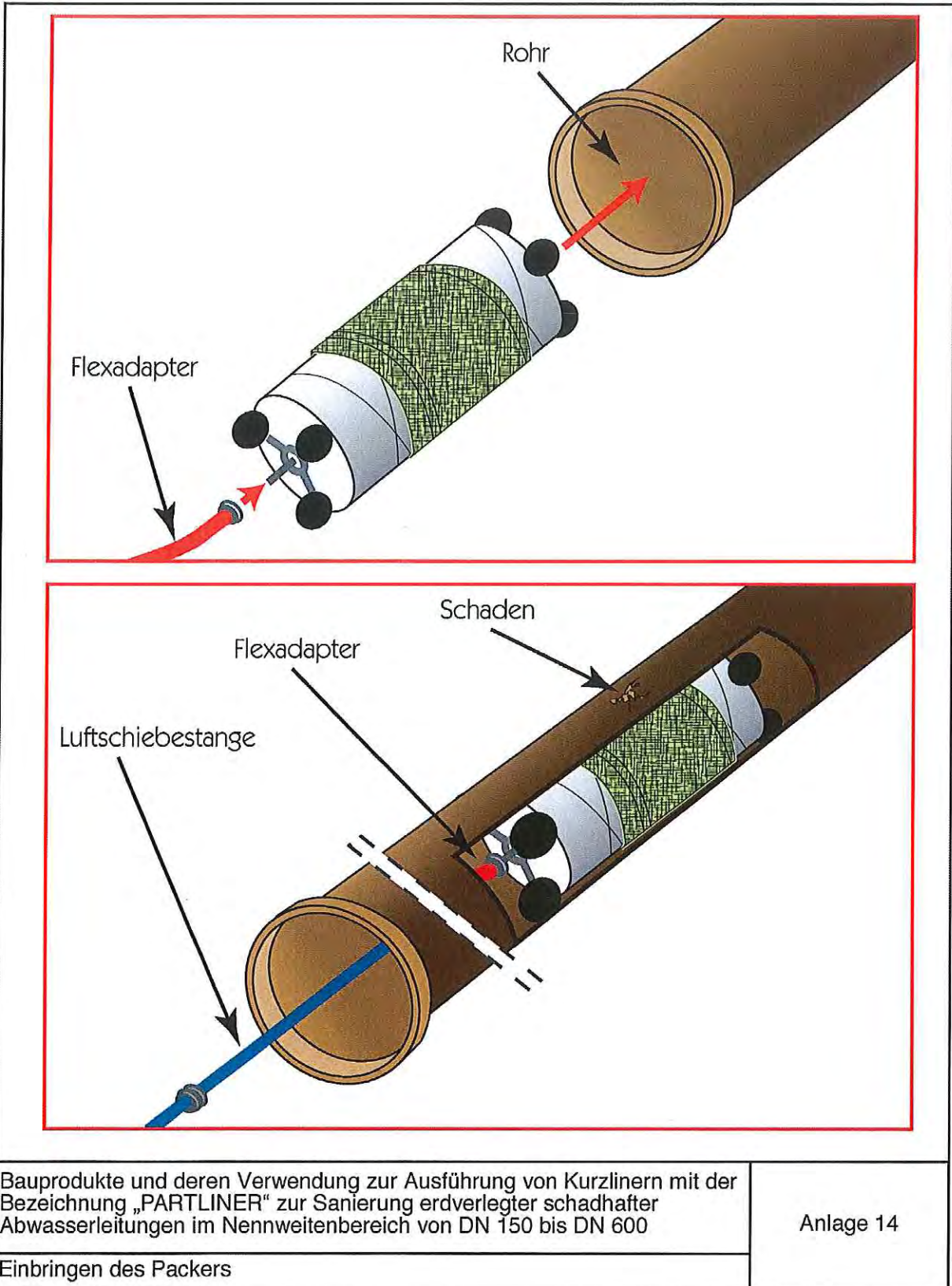


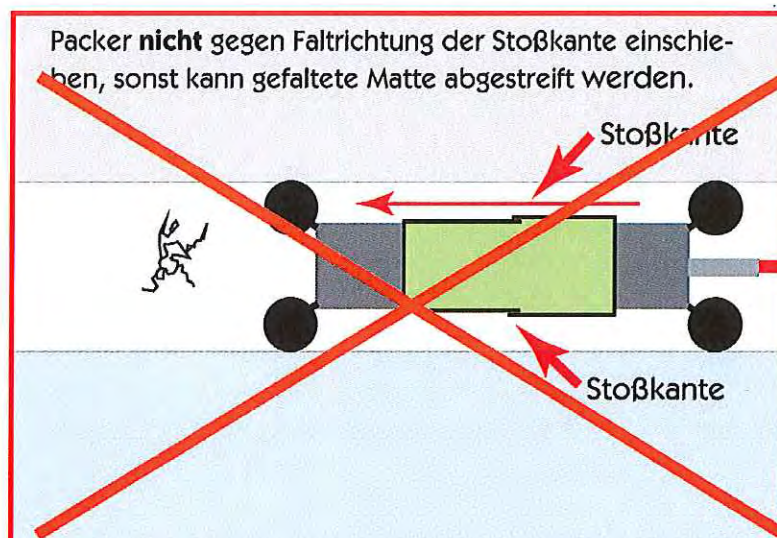
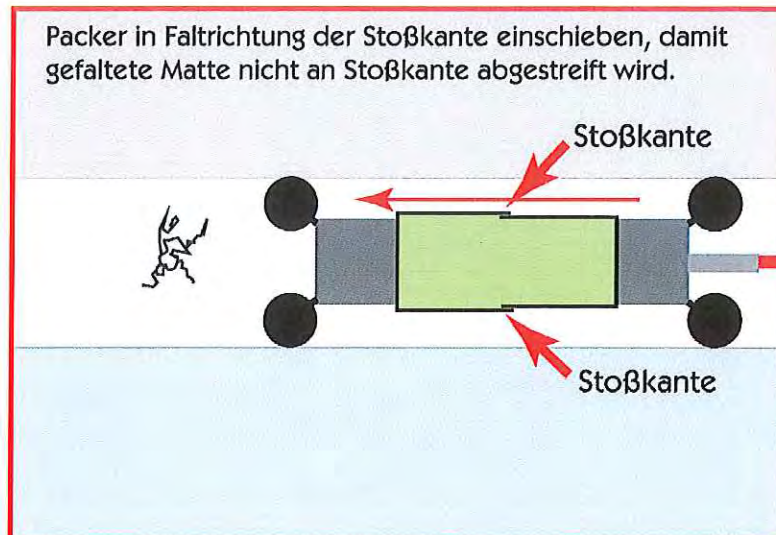
Bauprodukte und deren Verwendung zur Ausführung von Kurzlinern mit der Bezeichnung „PARTLINER“ zur Sanierung erdverlegter schadhafter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von DN 150 bis DN 600

Anlage 13

Schnittzeichnung Matte auf Packer ohne und mit Druckbeaufschlagung







Bauprodukte und deren Verwendung zur Ausführung von Kurzlinern mit der Bezeichnung „PARTLINER“ zur Sanierung erdverlegter schadhafter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von DN 150 bis DN 600

Anlage 15

Beim Einbauen des Packers Faltrichtung der Stoßkante beachten.



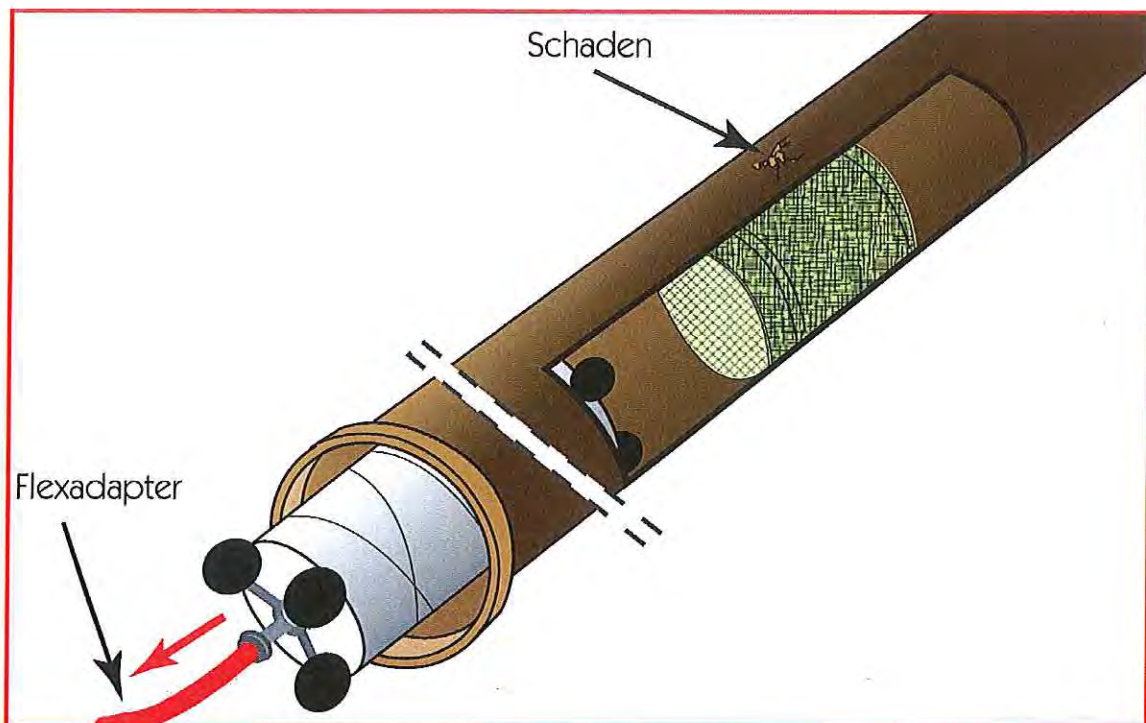
**Übersicht zur Beaufschlagung des Packers mit Druck:**

Nenngröße	Anwendungsbereich		Vorgeschriebener Füll- druck (bar)
	Min. Durchmesser (mm)	Max. Durchmesser (mm)	
100-150	100	150	2,0-2,5
150-250	150	250	1,6-2,0
300-400	300	400	1,2-1,5
450-600	450	600	1,0-1,2

Bauprodukte und deren Verwendung zur Ausführung von Kurzlinern mit der Bezeichnung „PARTLINER“ zur Sanierung erdverlegter schadhafter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von DN 150 bis DN 600

Anlage 16

Tabelle zur Beaufschlagung des Packers mit Druck

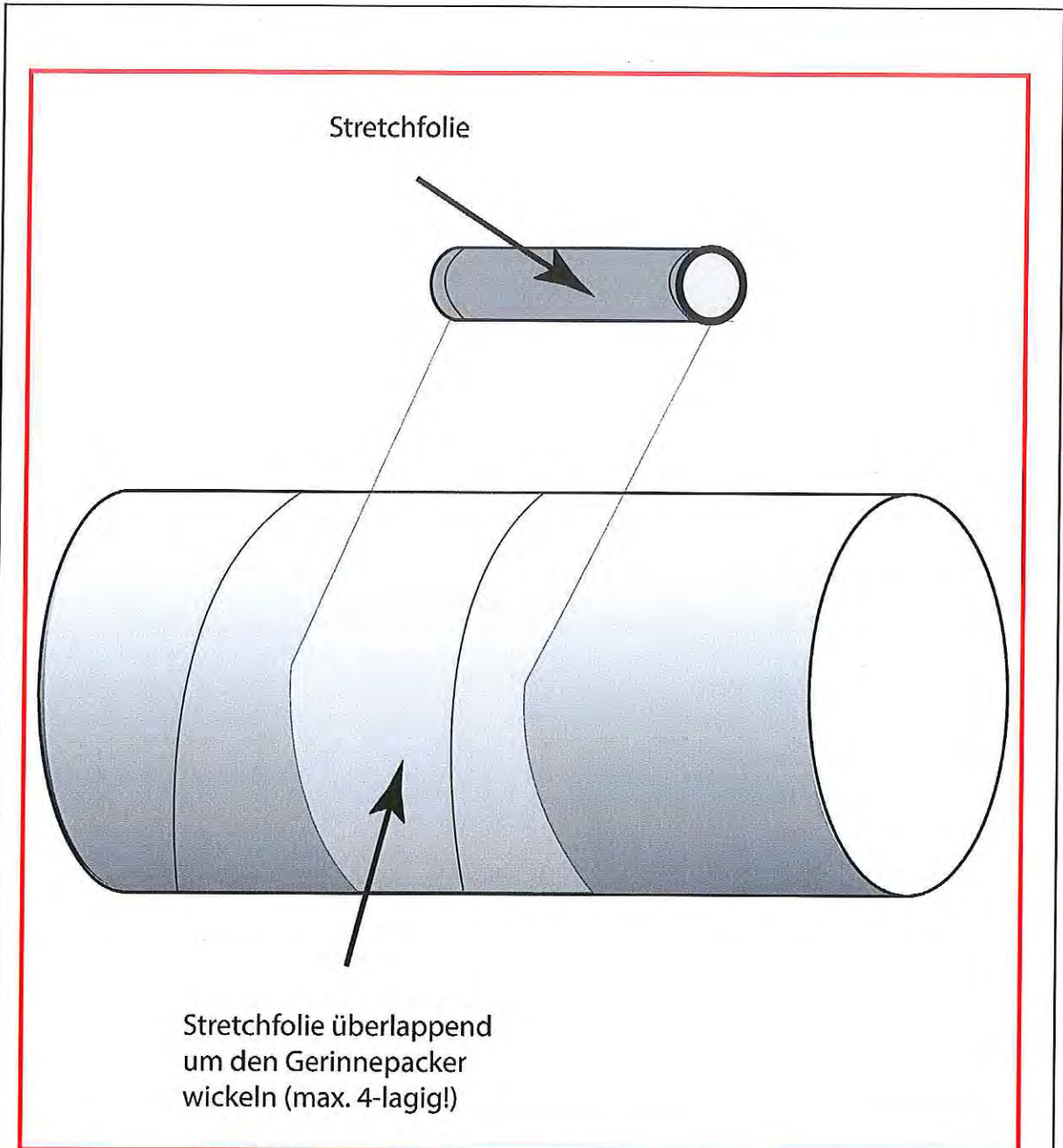


Bauprodukte und deren Verwendung zur Ausführung von Kurzlinern mit der Bezeichnung „PARTLINER“ zur Sanierung erdverlegter schadhafter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von DN 150 bis DN 600

Anlage 17

Ausbauen des Packers

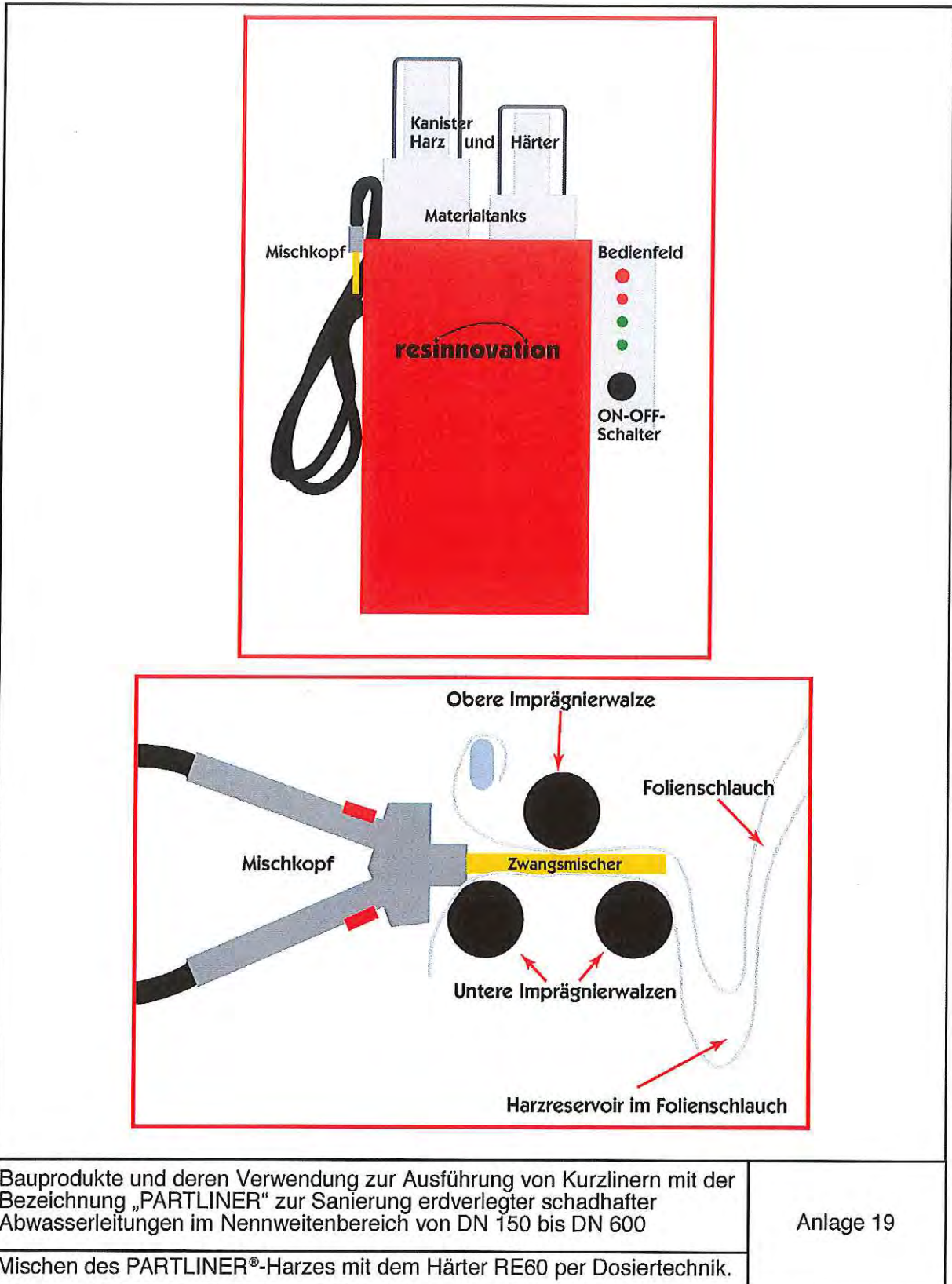




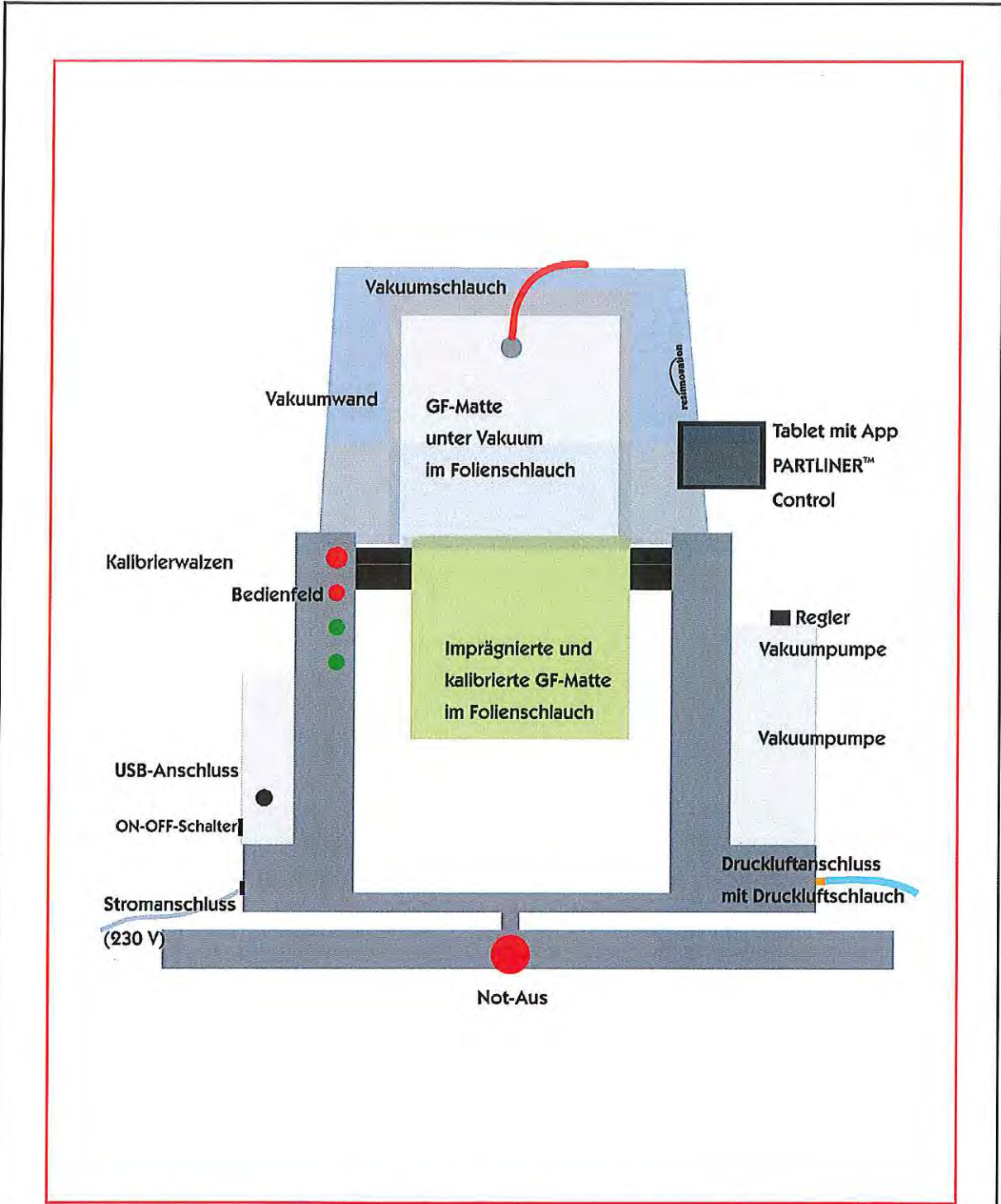
Bauprodukte und deren Verwendung zur Ausführung von Kurzlinern mit der Bezeichnung „PARTLINER“ zur Sanierung erdverlegter schadhafter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von DN 150 bis DN 600

Anlage 18

PE-Stretchfolie auf Gerinnepacker wickeln



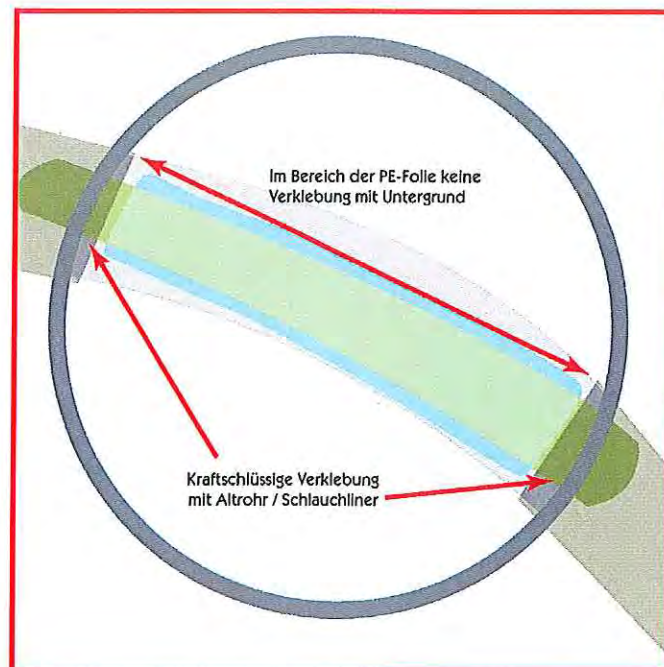
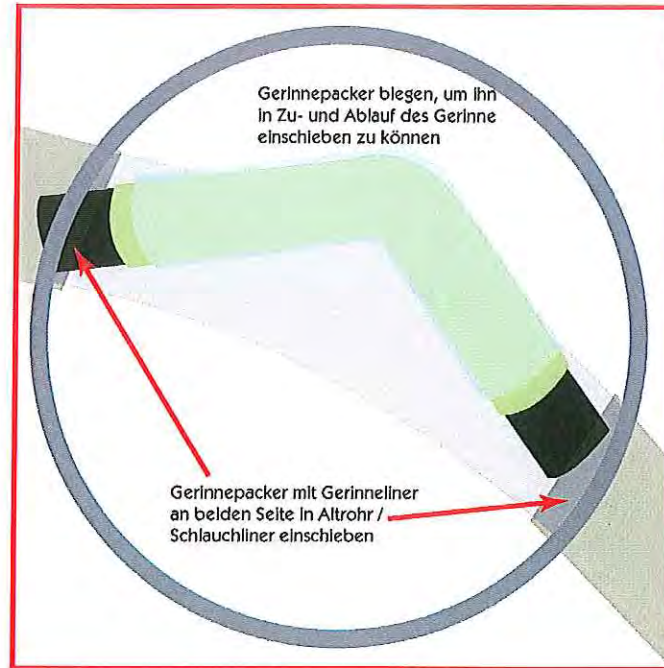




Bauprodukte und deren Verwendung zur Ausführung von Kurzlinern mit der Bezeichnung „PARTLINER“ zur Sanierung erdverlegter schadhafter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von DN 150 bis DN 600

Anlage 20

Imprägnieren der Glasfasergewebematte mit dem Vakuum-Imprägnierer

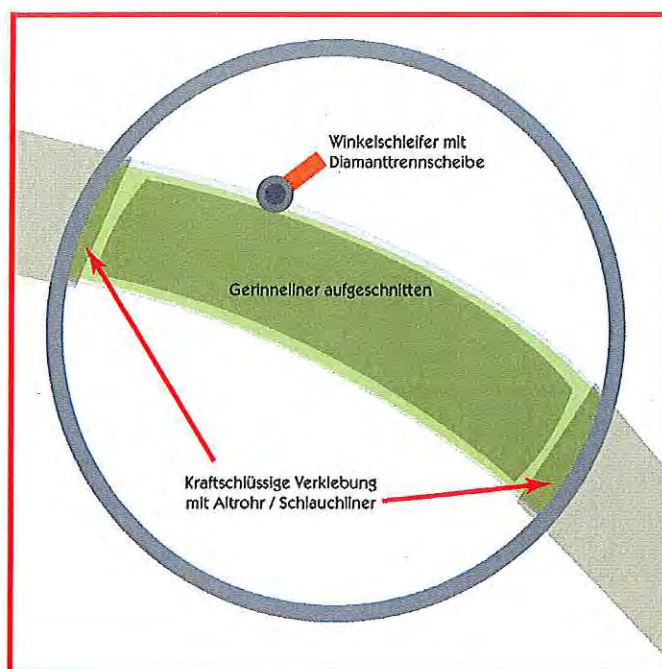
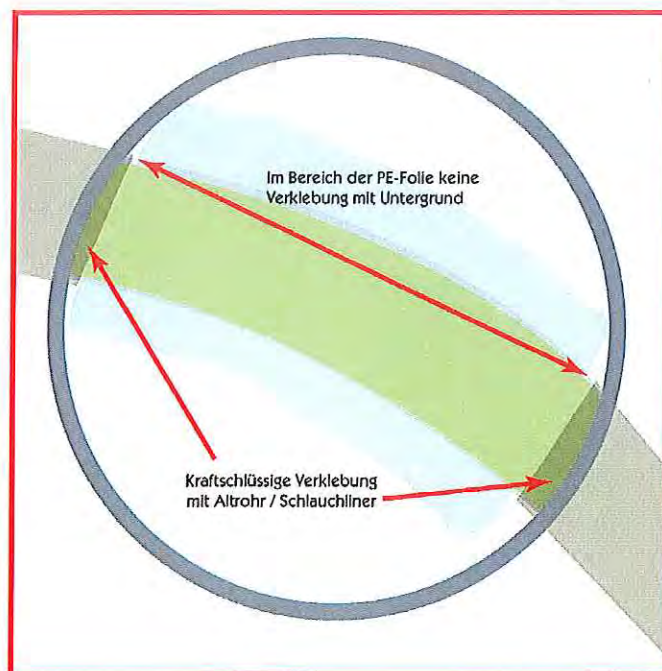


Bauprodukte und deren Verwendung zur Ausführung von Kurzlinern mit der Bezeichnung „PARTLINER“ zur Sanierung erdverlegter schadhafter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von DN 150 bis DN 600

Anlage 21

Gerinneliner in Gerinne einbringen und positionieren

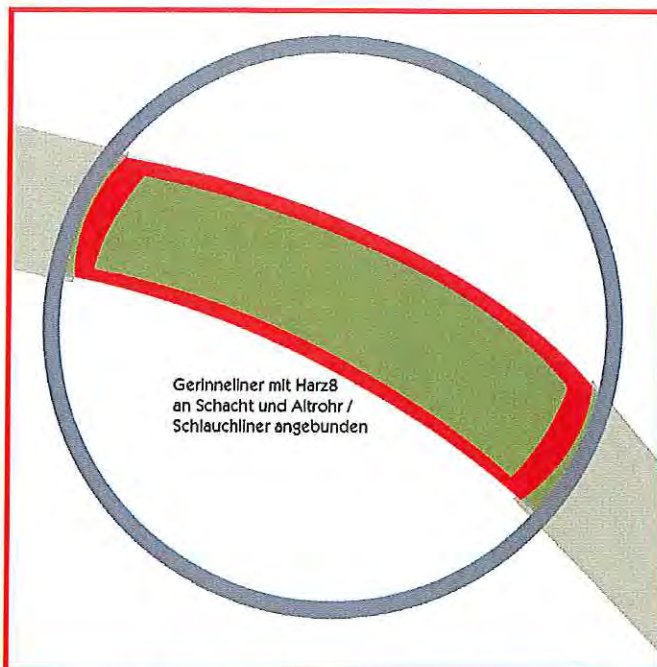
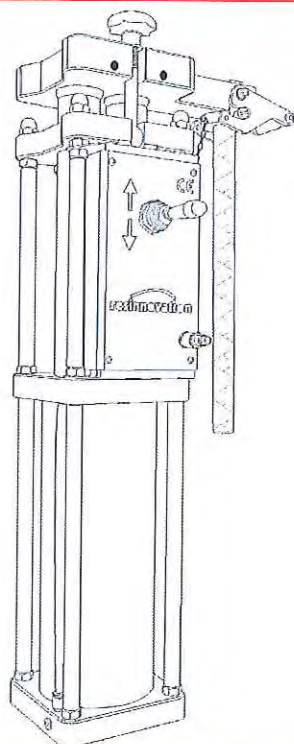




Bauprodukte und deren Verwendung zur Ausführung von Kurzlinern mit der Bezeichnung „PARTLINER“ zur Sanierung erdverlegter schadhafter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von DN 150 bis DN 600

Anlage 22

Gerinneliner mit PE-Folie / Gerinneliner aufgeschnitten

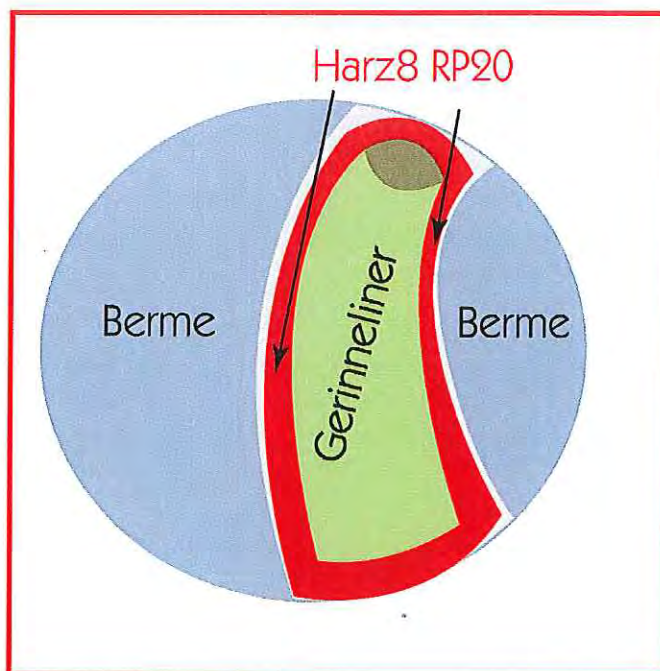
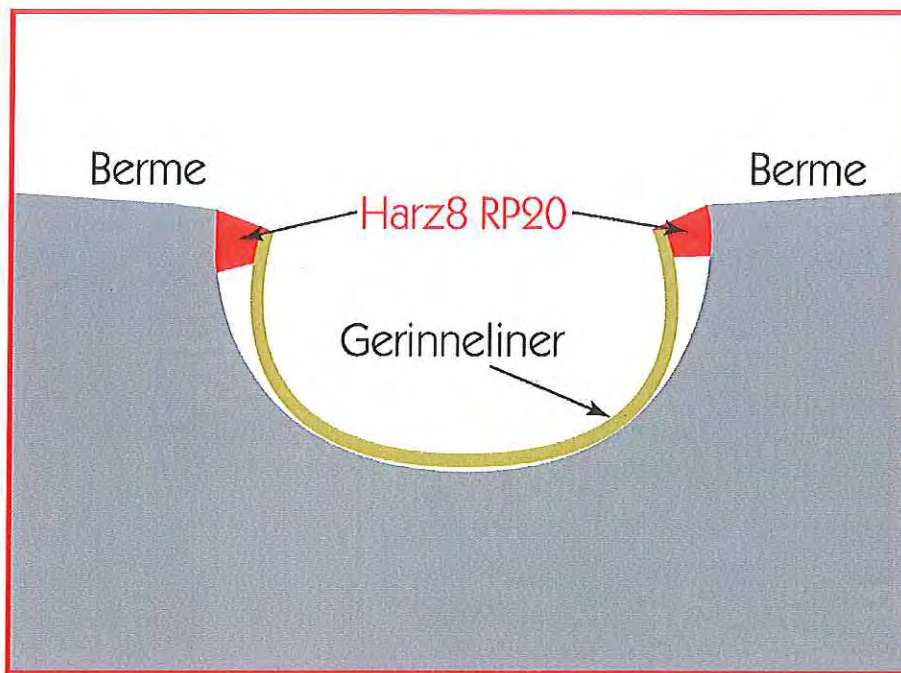


Bauprodukte und deren Verwendung zur Ausführung von Kurzlinern mit der Bezeichnung „PARTLINER“ zur Sanierung erdverlegter schadhafter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von DN 150 bis DN 600

Pastenmischanlage für Harz8 / Gerinneliner mit Harz8 angebunden

Anlage 23





Bauprodukte und deren Verwendung zur Ausführung von Kurzlinern mit der Bezeichnung „PARTLINER“ zur Sanierung erdverlegter schadhafter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von DN 150 bis DN 600

Anlage 24

Anbindung des Gerinneliners mit Harz8 - Schemazeichnungen

**PARTLINER™**  
Einbauprotokoll



Auftraggeber:		Auftragnehmer:	
Firma:	resinnovation	Firma:	resinnovation
Straße/Nr.:	Im Speyerer Tal 9	Straße/Nr.:	Im Speyerer Tal 9
PLZ/Ort:	76761 Rülzheim	PLZ/Ort:	76761 Rülzheim
Ansprechpartner:	Katja Nicklaus	Ansprechpartner:	Mirko Heuser
		Verantwortlicher Operateur:	Steffen Plitz
Baustelle:			
Straße:	Am Mantel	Anfangsschacht:	131221
PLZ/Ort:	76646 Bruchsal	Endschacht:	131222
Außentemperatur:		Haltungsnummer:	131221
Kanaltemperatur:	13	Haltungslänge:	34,5
Art der Abwasserfreiheit:	Wasserhaltung	Material Altrohr:	Beton
Eindringendes Grundwasser:	nein	Profil:	Kreis
PARTLINER™ Position [m]:	14,6	Nennweite [mm]:	300
DVD/Mdeo:	23456	Bild-Nr:	12345
Schadstellenvorbehandlung:			
Art der Reinigung:	mechanisch/fräsen	Datum der Reinigung:	03.07.2018
Material:		IST	SOLL
Gesamtbedarfsmenge [kg]:		2,7	2,7
Verarbeitungstemperatur [°C]:		24	+5 bis +35
PARTLINER™ Harz / Charge:		partlinerHarz 471109	
Härter / Charge:		RE60270805	
Charge Glastasematte:		170615	
Flächengewicht:		1415g/m²	
Anzahl der Lagen:		2	
Mischvorgang/Reparatur:		IST	SOLL
Einbaudatum:		03.07.2018	
Start Mischen [hh:mm]:		12:23 Uhr	
Verarbeitungszeit [hh:mm]:		00:13 Std:Min	00:25 Std:Min
Ausformzeit [hh:mm]:		02:30 Std:Min	02:30 Std:Min
Befüllen des Packers [hh:mm]:		12:36 Uhr	
Entlüften des Packers [hh:mm]:		15:06 Uhr	
Arbeitsdruck [bar]:		1,5	1,5
Packertyp:		mit Durchgang	
Packerlänge [m]:		115	
Reparaturlänge [cm]:		65	
Bemerkungen:			
.			

Dieses Dokument wurde maschinell erstellt und ist daher ohne Unterschrift gültig.  
partliner.de/bericht/Q91374CT6

Bauprodukte und deren Verwendung zur Ausführung von Kurzlinern mit der Bezeichnung „PARTLINER“ zur Sanierung erdverlegter schadhafter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von DN 150 bis DN 600

Anlage 25

Einbau- und Herstellungsprotokoll



## Formular Protokoll Dichtheitsprüfung

<b>Partliner® Verfahren / Dichtheitsprüfung</b> Gem. DIN EN 1610, Abschnitt 13.3, Verfahren „W“	
<b>Projekt-Nr.:</b>	
Auftraggeber:	Auftragnehmer:
Straße:	Straße:
Ort:	Ort: Ansprechpartner:
Telefon:	Ansprechpartner: Telefon:
<b>Baustelle:</b>	
Ort: von Schacht / Anschlusspunkt	
Haltungs-Nr.:	
Innendurchmesser (D):	Innenfläche der Haltung ( $A = 3,14 \times L \times D$ ): _____
<b>Parameter</b>	
Zulässige Wasserzugabe:	
Zulässige Wasserzugabe der Haltung: (Innenfläche x zulässige Wasserzugabe)	
<b>Prüfung</b>	
Vorfüllzeit:	Stunden
	Üblicherweise ist eine Stunde ausreichend Eine längere Zeit kann aufgrund trockener Klimabedingungen im Falle von Betonrohren erforderlich sein.
Beginn der Prüfung:	Uhr
Ende der Prüfung (Dauer: 30 Minuten +/- 1 Minute)	_____ Uhr
Prüfdruck: (höchstens 50 kPa - mind. 10 kPa am Rohrscheitel	_____ bar
Wasserzugabe der Haltung:	_____ Liter
Zulässige Wasserzugabe der Haltung:	_____ Liter
Dichtheitsprüfung bestanden:	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein
<b>Bemerkungen</b>	
Die normgerechte Durchführung der Dichtheitsprüfung wird bestätigt:	
Datum: _____	Name: _____ Unterschrift: _____

Bauprodukte und deren Verwendung zur Ausführung von Kurzlinern mit der Bezeichnung „PARTLINER“ zur Sanierung erdverlegter schadhafter Abwasserleitungen im Nennweitenbereich von DN 150 bis DN 600

Anlage 26

Protokoll Dichtheitsprüfung