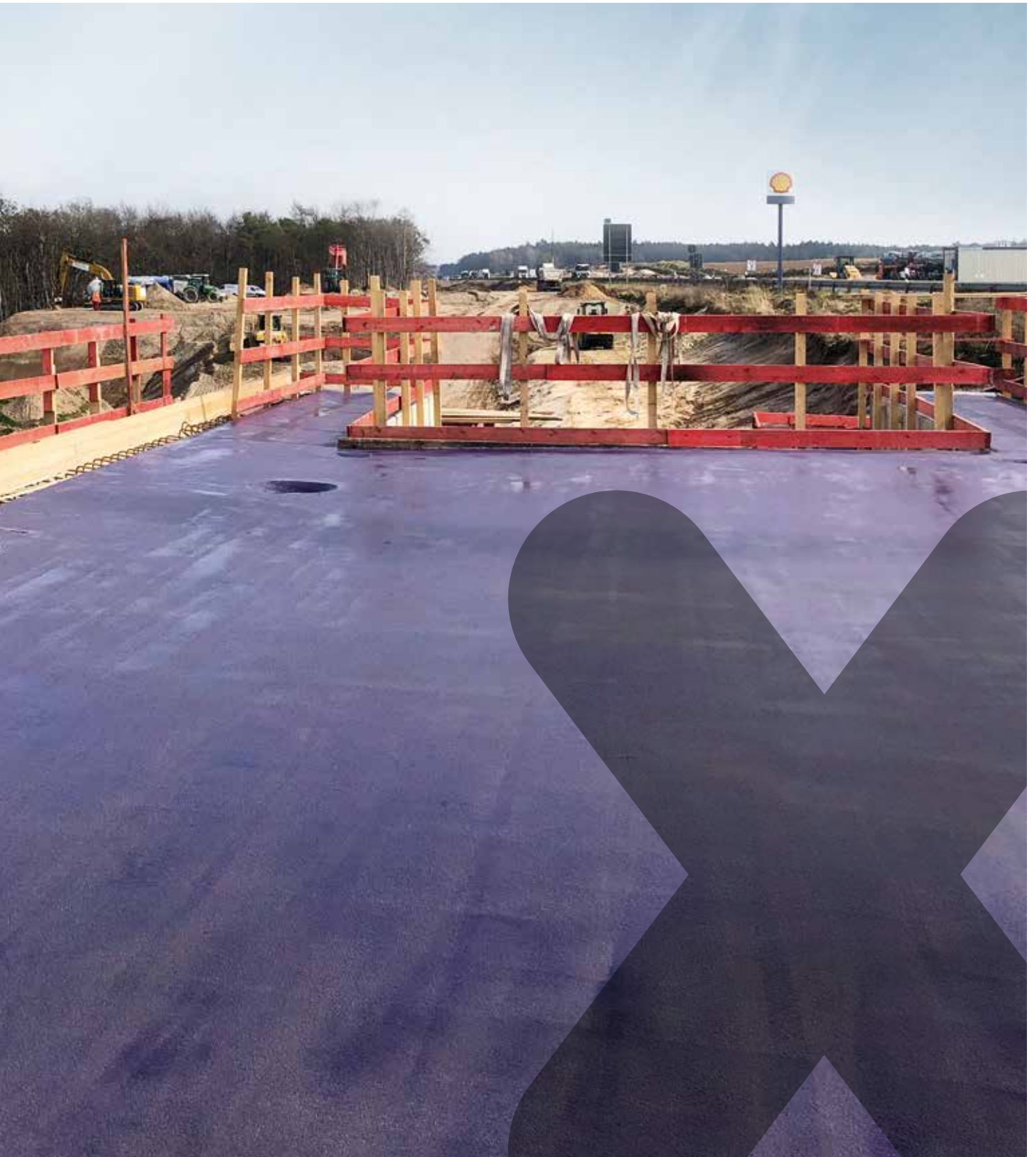


Praxisbericht Bundesautobahn A3

# Brücke als Zufahrt Rasthof Steigerwald Nord.



# GEPLANT, GEHOLFEN, GELÖST. ALLES GEMEINSAM.

Beim Neubau einer Brücke auf der BAB A3 war eine Lösung gefragt, die eine kurze Bauzeit selbst bei geringen Außen- und Bauteiltemperaturen ab 0 °C ermöglichte. Wiederholte Anfahrten der Baustelle sollten vermieden werden, stattdessen war ein zügiges Aneinanderreihen der einzelnen Arbeitsschritte gewünscht, ohne lange Aushärtungszeiten des Brückenharzes. Im Auftrag der A3 Nordbayern GmbH & Co. KG Geiselwind setzte die Bickhardt Bau AG Kirchheim das geprüfte und zugelassene **Triflex Bridge Deck System** in Kombination mit der Polymerbitumen-Schweißbahn Vedapont BE der Firma Vedag ein.

## Die Anforderungen an den Neubau im Überblick:

- Grundierung und Versiegelung an einem Tag mit direkt anschließendem aufschweißen der Polymerbitumen-Schweißbahn
- Verkürzung der Bauzeit
- Arbeiten auch bei geringen Außen- und Bauteiltemperaturen ab 0 °C musste möglich sein
- Für Rautiefen bis 5 mm sollte ein schnell härtender Kratzspachtel zur Verfügung stehen



Auftragen von Triflex Bridge Deck Primer

## Die Arbeitsschritte im Einzelnen:

- Der Untergrund wurde durch Kugelstrahlen so vorbereitet, dass er tragfähig, trocken und frei von losen oder haftungsmindernden Bestandteilen war.
- Trockenheit wurde gemäß ZTV-ING Teil 7 durch lokale Erwärmung geprüft.
- Nach gründlichem Aufrühren des Basisarzes **Triflex Bridge Deck Primer** wurde die dazugehörige Katalysatormenge klumpenfrei bei langsam laufendem Rührwerk eingemischt. Die Rührzeit betrug 3 Min. und wurde gemäß Datenblatt durchgeführt.



Aufrühren des PMMA-Harzes

„EINE KLASSISCHE LÖSUNG (HESSEN-SIEGEL) AUF EPOXIDHARZBASIS WÄRE IM GEGENSATZ ZU PMMA AUFGRUND DER TEMPERATUREN TECHNISCH NICHT EINSETZBAR GEWESEN UND HÄTTE MEHRERE ANFAHRTEN DER BAUSTELLE ERFORDERLICH GEMACHT.“

### Versiegelung auf Beton (Aufbau gem. ZTV-ING, Teil 7, Abschnitt):

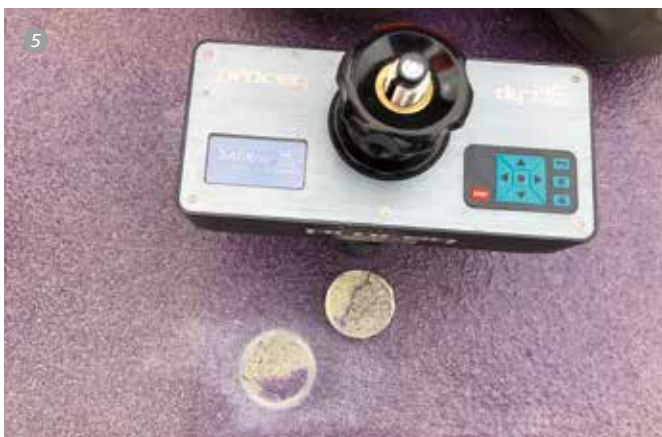
- Im ersten Arbeitsgang wurde **Triflex Bridge Deck Primer** in einer Menge von mindestens  $0,50 \text{ kg/m}^2$  flutend aufgetragen und mit einem Moosgummischieber verteilt. Diese Lage Reaktionsharz musste unverzüglich nach dem abrollen mit einer Lammfellrolle mit feuergetrocknetem Quarzsand der Körnung  $0,7\text{--}1,2 \text{ mm}$  und einer Menge von max.  $0,80 \text{ kg/m}^2$  abgestreut werden. Eine Abstreuerung im Überschuss war dabei unbedingt zu vermeiden. Nicht festhaftendes Abstreumaterial wurde mittels Gebläse entfernt, sobald es der Erhärtungszustand dieser Lage zuließ (ca.  $30\text{--}40 \text{ Min.}$  nach Auftrag).
- Anschließend wurde in einem zweiten Arbeitsgang **Triflex Bridge Deck Primer** in einer Menge von mindestens  $600 \text{ g/m}^2$  gleichmäßig aufgebracht und so verteilt, dass Materialansammlungen vermieden werden, damit die Abstreuerung gleichmäßig benetzt ist und eine gleichmäßig raue und augenscheinlich geschlossene Oberfläche vorliegt. Diese Oberfläche wurde nicht abgestreut.
- Der Untergrund übertraf die geforderte Mindesthaftzugfestigkeit von  $1,5 \text{ N/mm}^2$  bei weitem.
- 50 Min. nach Versiegelung konnte mit dem Aufschweißen der Polymerbitumen-Schweißbahn Vedapont BE der Firma Vedag begonnen werden. Dabei kam ein 7-flammiger Brennerwagen mit Rollenbügel zum Einsatz. Beim Aufschweißen war insbesondere darauf zu achten, dass die Brennerflamme so geführt wurde, dass sowohl die aufzuschmelzende Unterseite der Polymerbitumen-Schweißbahn als auch die Oberfläche des PMMA-Harzes (**Triflex Bridge Deck Primer**) ausreichend erwärmt wurde, um den erforderlichen Verbund zwischen Polymerbitumen-Schweißbahn und PMMA-Oberfläche zu gewährleisten.
- **Hinweis:** Für Rautiefen bis  $5 \text{ mm}$  kam der vorkonfektionierte und im **Triflex Bridge Deck System** nach TL/TP-BEL – EP geprüfte Kratzspachtel Triflex Bridge Deck SC in kleinen Teilbereichen zum Einsatz.



Abstreuerung der Fläche mit Quarzsand



Zweite Schicht Triflex Bridge Deck Primer auftragen



Haftzugfestigkeit von  $3,4 \text{ N pro mm}^2$



Aufschweißen der Polymerbitumen-Schweißbahn Vedapont BE

## Die Vorteile mit dem Triflex Bridge Deck System im Überblick

- Grundierung und Versiegelung unter Asphaltbelägen auf Betonbrücken nach TL/TP BEL-EP (Ausgabe 1999) i.V.m. H PMMA (Ausgabe 2018)
- Verträglichkeit nach TL/TP BEL-B Teil 1 (1999) mit der Polymerbitumen-Schweißbahn
- Verarbeitung ab 0 °C und bis 90 % Luftfeuchte möglich
- Überarbeitung bereits nach kurzer Zeit von ca. 50 Min.
- Gebindegrößen von 10 kg erleichtern das Aufrühren, Verteilen und Verarbeiten für die Verarbeiter
- Passgenaue Baustellenanlieferung
- Technische Beratung und anwendungstechnische Einweisung vor Ort
- Beratung und Information auf der Baustelle für die Bauüberwachung und die Qualitätssicherung des Bauherrn

Triflex

## Eines haben wir immer gemeinsam: Ihr Problem gelöst.

Als der führende europäische Spezialist für PMMA-Flüssigkunststoffe haben wir eines in den letzten 40 Jahren gelernt: Ein hervorragendes Produkt zu haben reicht nicht, um Probleme dauerhaft zu lösen. Als Familienunternehmen haben wir hier einen ganz anderen Ansatz: Wir lösen Probleme immer gemeinsam.

Von unserem einzigartigen Zusammenspiel von Ihnen als Fachhandwerker, den Planern, unseren Mitarbeitern und natürlich unseren Produkten profitieren immer alle. Dafür tun und geben wir alles. Darauf können Sie sich jederzeit verlassen! Willkommen in der Triflex Familie.



### Objektdaten und Verarbeitung

<b>Projekt</b>	Brücke als Zufahrt Rasthof Steigerwald Nord BAB A3, Bauwerk 349c1
<b>Bauherr</b>	A3 Nordbayern GmbH & Co. KG, Geiselwind
<b>Planer</b>	IB A3 GbR P02
<b>Ausführung</b>	Bickhardt Bau AG, Kirchheim
<b>Fläche</b>	300 m <sup>2</sup>
<b>Untergrund</b>	Beton
<b>Beschichtung</b>	Triflex Bridge Deck Primer und Triflex Bridge Deck SC i.V.m. Polymerbitumen-Schweißbahn Vedapont BE der Firma Vedag
<b>Fertigstellung</b>	März 2021

**Deutschland**  
Triflex GmbH & Co. KG  
Karlstraße 59  
32423 Minden  
Fon +49 571 38780-0  
info@triflex.de  
www.triflex.de

**Schweiz**  
Triflex GmbH  
Industriestrasse 18  
6252 Dagmersellen  
Fon +41 62 842 98 22  
swiss@triflex.swiss  
www.triflex.swiss

**Österreich**  
Triflex GesmbH  
Gewerbepark 1  
4880 St. Georgen im Attergau  
Fon +43 7667 21505  
info@triflex.at  
www.triflex.at

