

Verarbeitungsanleitung für Ablaufkörper Typ 2 (ALK.2)

Diese Verarbeitungsanleitung gilt jeweils für alle laut dem entsprechenden Datenblatt der Ablaufkörper vorgegebene Breite bzw. Abmessungen und deren aufgeführten Höhen sowie unabhängig vom Grundmaterial dieser Ablaufkörper (Stahl feuerverzinkt, Edelstahl V2A, V4A).

Wir empfehlen, diese Verarbeitungsanleitung als Einbauvorschlag vor Beginn der Arbeiten komplett zu lesen!

- Die Lieferung der Ablaufkörper erfolgt zu meist mit werksseitig eingelegten sowie arretierten Gitterrost. Herstellungstechnisch kann jedoch der Gitterrost auch nachgeliefert werden. Schwerlastanker bzw. Dübel und/oder Unterfüterungsmörtel sowie sämtliche Abdichtmaterialien (u.a. Bitumenvoranstrich und Schweißbahnen) sind nur nach entsprechender Bestellung im Lieferumfang enthalten.
- Untergrund im Einbaubereich vorbereiten, d.h. alle Verunreinigungen und losen Bestandteile im Einbaubereich des Ablaufkörpers entfernen, damit eine Haftung des Unterfüterungsmörtels (Glattnstrich) gegeben ist.
- Zum Ausgleich von Unebenheiten der Rohdecke muss im Einbaubereich in den Abmessungen der Grundplatte des Ablaufkörpers ein Glattnstrich aus druckfestem und schwindfreiem Mörtel (z.B. PCC- oder EP-Mörtel) als Unterfüterungsmörtel entsprechend der Verarbeitungsrichtlinien des Herstellers aufgebracht werden.
- Der Ablaufstutzen ist werksseitig mittig als DN 100 mit einer Länge von 200 mm angeschweißt. Bei konkreter Maßvorgabe bei Bestellung kann der Ablaufstutzen eine andere Länge, auch einen anderen Durchmesser und/oder außermittig angeschweißt sein. Vor Einbau des Ablaufkörpers ist die Länge des Ablaufstutzens zu überprüfen und ggf. zu kürzen.
- Ablaufkörper durch Eindrücken in den frischen Glattnstrich auf die vorgegebene Höhe einnivellieren sowie der gewünschten Flucht ausrichten. Angleichen der Oberkante der Grundplatte mit dem seitlich vorhandenen Untergrund mittels einem glatten Mörtelband (Mörtelkeil).
- Nach Erhärten des Mörtels erfolgt der kraftschlüssige Verbund mit dem Untergrund mittels Verdübelung (benötigte Schwerlastanker bei feuerverzinktem Ablaufkörper Fischer FH 12/15 SK o.ä.; bei Edelstahl z.B. Keilanker M10 IG + Senkschraube M10x50) in den vorgegebenen Bohrlöchern.
- Den allseitig nach Außen stehenden Flansch (Klebeflansch) des Ablaufkörpers reinigen, diesen sowie auch den Mörtelkeil mit einem Bitumenvoranstrich als Haftbrücke versehen (die erste Abdichtungslage der Flächenabdichtung oder mindestens eine Grundierung bzw. Versiegelung und/oder in Verbindung mit einer Kratzspachtelung entsprechend der DIN 18532 ist bis Außenkante Festflansch bzw. Mörtelkeil vorhanden) und mittels Bitumenschweißbahnen entsprechend der DIN 18532 an die vorhandene Flächenabdichtung anbinden. Andere Abdichtungs- bzw. Eindichtungsarten (wie hier beschrieben) obliegt dem Verarbeiter.
- Erste Abdichtungslage, Bitumenschweißbahn z.B. PYE G 200 S4 blank, im Zuschnitt 330 mm auf jeder Rinnenseite neben der Rinne ausrollen und vollflächig auf dem Klebeflansch und der angrenzenden Flächenabdichtung aufklämmen.
- Danach als zweite Abdichtungslage (bei Gussasphalt eine hitzebeständige Bitumenschweißbahn und bei anderen Belägen wie z.B. Beton eine „wurzelfeste Schweißbahn“) im Zuschnitt 500 mm auf jeder Rinnenseite neben der Rinne ausrollen und vollflächig aufklämmen. Ausführung im Lagenversatz.
- Nach Fertigstellung der Abdichtarbeiten ist zu kontrollieren, ob die eventuell vorhandenen Sickerlöcher weiterhin frei sind.
- Zum Schutz vor Verunreinigungen sollte der Gitterrost erst nach dem Belagseinbau (nach Asphalt- bzw. Betonarbeiten u.s.w.) eingelegt und befestigt werden oder entsprechend zu schützen.

Benötigte Maschinen:

Allgemeine Stahlbauwerkzeuge (Bohrer, Bit, Schraubenschlüssel, Drehmomentenschlüssel, Hammer etc.) Bohrmaschine, Bohrhammer, Winkelschleifer, Schlagschrauber, Staubsauger, Laser zum einnivellieren, Rührgerät, Elektroschweißgerät, Locheisen, sämtliche Werkzeuge zum Aufklämmen und Eindichten der Abdichtung