

Verarbeitungsanleitung für Ablaufrinne Typ 8 (ALR.8)

Diese Verarbeitungsanleitung gilt jeweils für alle laut dem entsprechenden Datenblatt der Rinne vorgegebene Rinnenbreite und deren aufgeführten Rinnenhöhen sowie unabhängig vom Grundmaterial dieser Rinne (Stahl feuerverzinkt, Edelstahl V2A, V4A). Der Einbau der Rinne sollte durch die Fa. Buchberger selbst oder durch ein von der Fa. Buchberger geschultes Personal erfolgen.

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

- Die Lieferung der Rinnen erfolgt zu meist mit werksseitig eingelegten sowie arretierten Gitterrost. Herstellungstechnisch kann jedoch der Gitterrost auch nachgeliefert werden. Schwerlastanker bzw. Dübel und/oder Unterfütterungsmörtel sind nur nach entsprechender Bestellung im Lieferumfang enthalten.
- Den Untergrund entlang der vorgegebenen Einbaufucht entsprechend der Rinnenbreite vorbereiten, d.h. alle Verunreinigungen und losen Bestandteile entfernen, damit eine Haftung des Unterfütterungsmörtels (Glattstrich) gegeben ist.
- Zum Ausgleich von Unebenheiten der Rohdecke muss im Verlauf der Einbaufucht in der Breite bzw. in der Abmessung sowie Form der Grundplatte der Rinne (also unter dem Rinnenboden und unter den seitlichen Auflagerschenkel und/oder Beschichtungsflansch) ein Glattstrich aus druckfestem und schwundfreiem Mörtel (z.B. PCC- oder EP-Mörtel) als Unterfütterungsmörtel entsprechend der Verarbeitungsrichtlinien des Herstellers aufgebracht werden.
- Rinne im Verlauf der Einbaufucht auslegen und gerade ausrichten sowie durch Eindrücken in den frischen Glattstrich auf die vorgegebene Höhe einnivellieren. Angleichen der Oberkante des seitlichen Auflagerschenkel (und/oder Beschichtungsflansch) mit dem seitlich vorhandenen Untergrund mittels einem glatten Mörtelband (Mörtelkeil). Die Beschichtungsstärke sowie die Lage der an der Rinne nach Außen stehenden Auflagerschenkel (und/oder Beschichtungsflansch) sind dabei zu beachten. Bei Stößen einzelner Rinnenelemente ist auf einen höhengerechten Übergang im Verlauf der Fucht zu achten. Achtung: Direkt unter der Schweißnaht kein Mörtelbett.
- Der Ablaufstutzen ist werksseitig nach einem genau vorgegebenen Aufmaß an der Rinne angeschweißt. Bei nicht konkreter Maßvorgabe wird der Ablaufstutzen mit quadratischem Anschweißkranz mitgeliefert. Dieser ist dann vor Einbau der Rinne passgenau - auch in Länge - am Rinnenboden von unten anzuschweißen.
- Nach Erhärten des Mörtels erfolgt der kraftschlüssige Verbund mit dem Untergrund mittels Verdübelung (benötigte Schwerlastanker bei feuerverzinkter Rinne Fischer FH 12/15 SK o.ä.; bei Edelstahlrinne z.B. Keilanker M10 IG + Senkschraube M10x50) im vorgegebenen Abstand von ca. 300 mm.
- Vor Ort angesetzte Ablaufstutzen von oben sowie sämtliche Stöße der Rinnenelemente (Rinnenkörper mit den jeweils seitlichen Auflagerschenkel und/oder Beschichtungsflansch) sind nun komplett voll und wasserdicht durchzuschweißen. Die Schweißnähte auf den seitliche Auflagerschenkel und/oder Beschichtungsflansch sowie die später sichtbaren Kanten und Flächen sind plan zu schleifen. Verschliffene Stellen an Rinnen in feuerverzinkter Ausführung müssen dann wieder mit Dickschicht-Zinkausbesserung kalt nachverzinkt werden. Das Mörtelbett unter der Schweißnaht ist anschließend zu ergänzen.
- Zum Schutz vor Verunreinigungen sollte der Gitterrost erst nach der Beschichtung eingelegt und befestigt werden oder entsprechend zu schützen.

Benötigte Maschinen:

Allgemeine Stahlbauwerkzeuge (Bohrer, Bit, Schraubenschlüssel, Hammer etc.) Bohrmaschine, Bohrhammer, Winkelschleifer, Schlagschrauber, Staubsauger, Laser zum einnivellieren, Rührgerät, Elektroschweißgerät,