Aushärtetabelle für Brandenburger Liner BB$^{2.5}$

Brandenburger

Eiprofilrohre Bluetec LQ 10 + LQ 50

Durchmesser [mm]		200/300	250/375	300/450	350/525	400/600	500/750	600/900	700/1050	800/1200	900/1350
Lichterkette		9 x 400 W	9 x 600 W				9 x 1000 W				
Innendruck [mbar]		500 - 600			400 - 500		250 - 400		200 - 250		180 - 200
	Lampen										
Zündzeitpunkte [sek]	L1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	L2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	L3	20	20	30	30	30	30	30	0	0	0
	L4	40	40	60	60	60	60	60	60	60	60
	L5	60	60	90	90	90	90	90	60	60	60
	L6	80	80	120	120	120	120	120	60	60	60
	L7	100	100	150	150	150	150	150	120	120	120
	L8	120	120	180	180	180	180	180	120	120	120
	L9	140	140	210	210	210	210	210	120	120	120
	Mittlere Wandstärke [mm]										
Maximal-geschwindigkeiten [m/min]	3,0	≤1,34	≤1,30	≤1,20	<1,12	x	x	x	x	x	x
	3,5	≤1,31	≤1,26	≤1,13	≤1,08	≤1,00	≤0,95	x	x	x	x
	4,2	≤1,26	≤1,20	≤1,11	≤1,03	≤0,95	≤0,90	x	x	x	x
	4,9	≤1,17	≤1,08	≤1,03	≤0,97	≤0,89	≤0,80	≤0,66	≤0,64	≤0,61	≤0,51
	5,6	≤1,08	≤1,03	≤0,92	≤0,82	≤0,76	≤0,73	<0,64	≤0,61	≤0,59	≤0,50
	6,3	x	≤0,93	≤0,88	≤0,75	≤0,67	≤0,65	≤0,63	≤0,60	≤0,56	≤0,49
	7,0	x	x	≤0,76	≤0,72	≤0,64	≤0,63	≤0,60	≤0,56	≤0,53	≤0,47
	7,7	x	x	x	≤0,69	≤0,61	≤0,60	≤0,54	≤0,52	≤0,50	≤0,45
	8,4	x	x	x	x	≤0,53	≤0,52	≤0,50	≤0,49	≤0,48	≤0,42
	9,1	x	x	x	x	x	x	≤0,48	≤0,46	≤0,45	≤0,40
	9,8	x	x	x	x	x	x	≤0,45	≤0,44	≤0,42	≤0,36
	10,5	x	x	x	x	x	x	≤0,41	≤0,40	≤0,37	≤0,32
	11,2	x	x	x	x	x	x	≤0,38	≤0,36	≤0,34	≤0,29
	11,9	x	x	x	x	x	x	≤0,35	≤0,33	≤0,32	≤0,25
	12,6	x	x	x	x	x	x	≤0,32	≤0,30	≤0,28	≤0,20

Wichtige Informationen:

Die **Aushärtegeschwindigkeit** wird durch die Rohrgeometrie, die Wanddicke des GFK-Schlauchliners, die eingesetzten UVA-Lichtquellen (Abstand zum Liner, Strahlungsintensität, etc.) und durch die jeweils vorherrschenden Baustellenbedingungen (Wasser, Temperatur, Material des zu sanierenden Rohres usw.) beeinflusst. Die oben angegebenen Werte sind **empfohlene Richtwerte** der maximalen Aushärtegeschwindigkeit. Es obliegt dem für den Einbau Verantwortlichen, die Aushärtegeschwindigkeit an die Baustellenbedingungen anzupassen.

Bei Aushärtung mit Vinylester-Harz ist die Geschwindigkeit um 30 - 35 % zu reduzieren.

Die in der Einbauempfehlung angegebenen **Arbeitsdrücke** sind Mindest- bzw. Maximalwerte.

Die Ziehgeschwindigkeit ist ein Richtwert zum Prozessstart. Die Ziehgeschwindigkeit muss verlangsamt werden, wenn die kontinuierlich gemessene Prozesstemperatur an der Innenwand des Liners 80°C unterschreitet. Ein idealer Wert ist kontinuierliche 100 - 140°C. In Einzelfällen, wie bei Linern mit geringer Wandstärke (z. B. 3 mm), werden die 80°C nicht zwingend erreicht - dies gilt insbesondere in feuchten Haltungen. In diesem Fall können 70°C als ausreichender Richtwert für die Temperatur angenommen werden, ohne dass das Aushärtungsergebnis qualitativ beeinträchtigt ist.

Alle Parameter sind unverbindliche Empfehlungen aufgrund allgemeiner Erfahrungen und sind während der Aushärtung kontinuierlich zu dokumentieren. Die Erreichung des vertragsmäßig vorausgesetzten Verwendungszwecks und der vertraglichen Anforderungen der Liner hängt maßgeblich davon ab, dass die Liner korrekt in das Altrohr eingebaut werden. Sofern nicht ausdrücklich anders vereinbart, werden wir beim Einbau der Liner nicht tätig. Wir haben in diesem Fall keinen Einblick in die Durchführung des Einbaus. Im Falle der Geltendmachung eventueller Gewährleistungsansprüche ist es für uns erforderlich, den korrekten Einbau des Liners zu prüfen, um das Schadensbild und eine eventuell in einem fehlerhaften Einbau liegende Schadensursache beurteilen zu können. Daher obliegt es dem Kunden, für eine ordnungsgemäße, zutreffende und vollständige Dokumentation des Einbaus des Liners zu sorgen.

- Nach dem Zünden der letzten UVA-Lampe muss eine Standzeit von 2 bis 5 Minuten je nach DN eingehalten werden.
- 0,0 m bis 0,5 m beträgt die Aushärtegeschwindigkeit 0 - 20 cm/min.
- 0,5 m bis 2,0 m beträgt die Aushärtegeschwindigkeit 50 % der empfohlenen maximalen Aushärtegeschwindigkeit.
- Ab 2,0 m beträgt die Aushärtegeschwindigkeit 100 % der empfohlenen maximalen Aushärtegeschwindigkeit.
- Die Aushärtung der letzten 2,0 m ist umgekehrt analog vorzunehmen.

Distanz in m:	0,5 m	0,5 m - 2,0 m	2,0 m - (X - 2) m	2,0 m - 0,5 m	0,5 m - Ende
Geschwindigkeit in cm/min:	10 - 20 cm/min	50 % V_{max}	100 % V_{max}	50 % V_{max}	10 - 20 cm/min