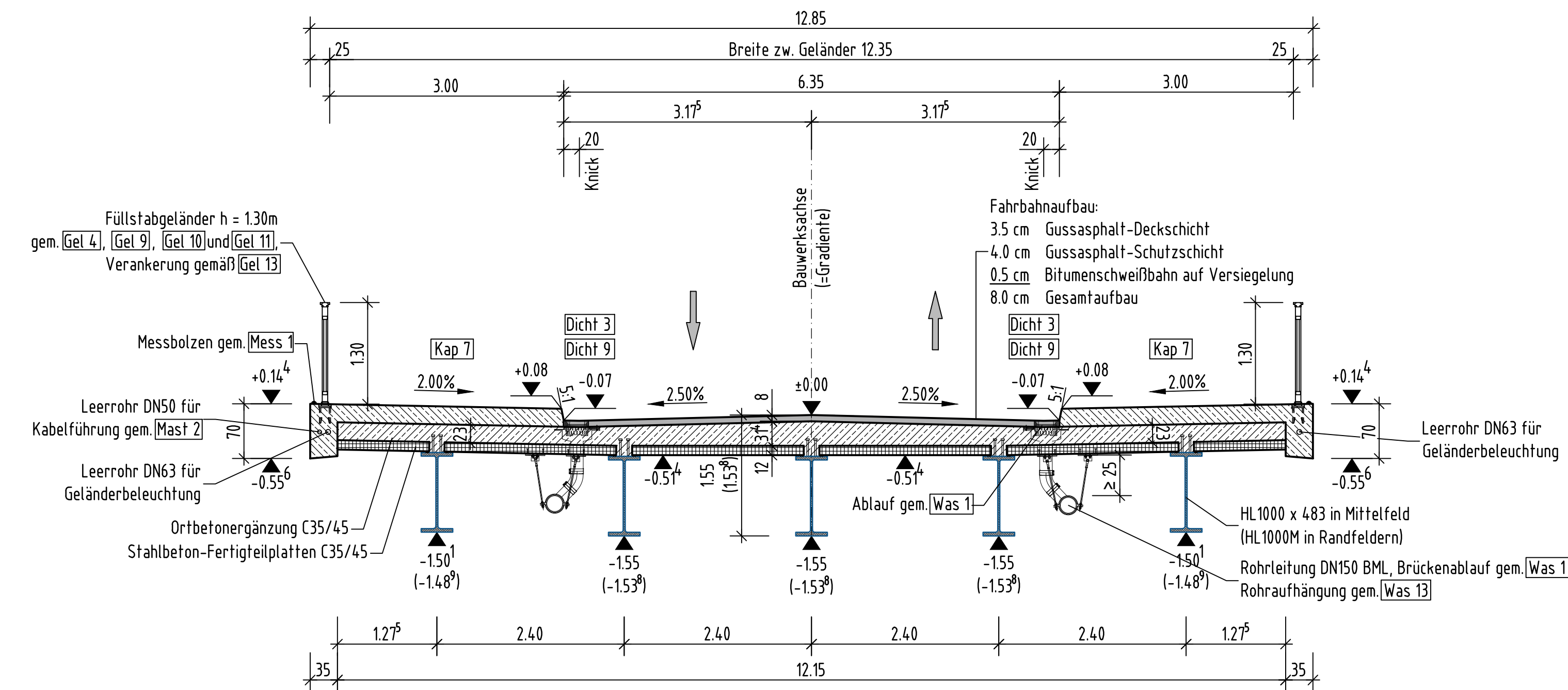


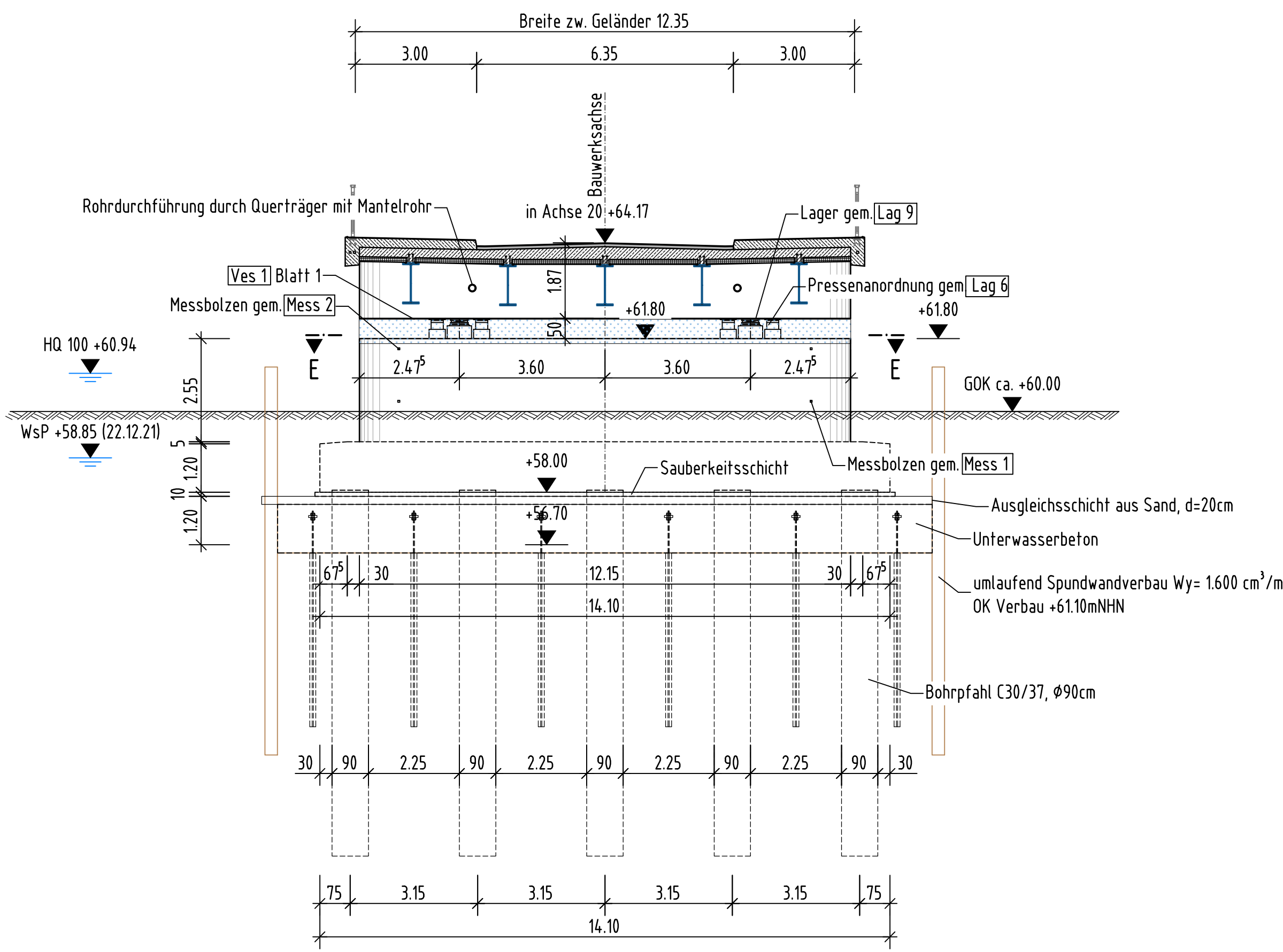
Regelquerschnitt

Darstellung für Mittelfeld mit Stahlträgern HL1000 x 483
(Angaben für Randfelder mit Stahlträgern HL1000M)



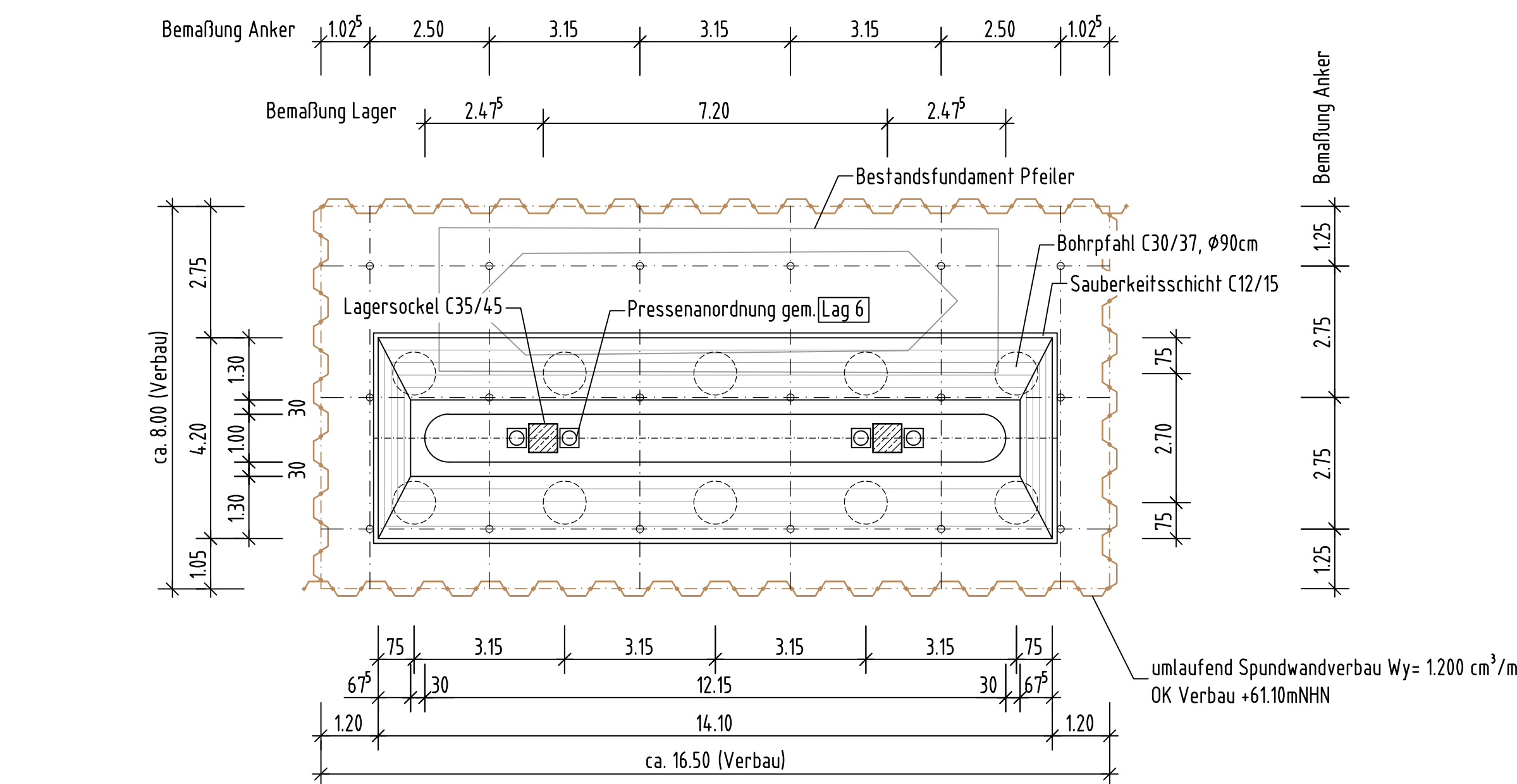
Schnitt D-D

Ansicht Pfeiler Achse 20
Ansicht Pfeiler Achse 30 analog



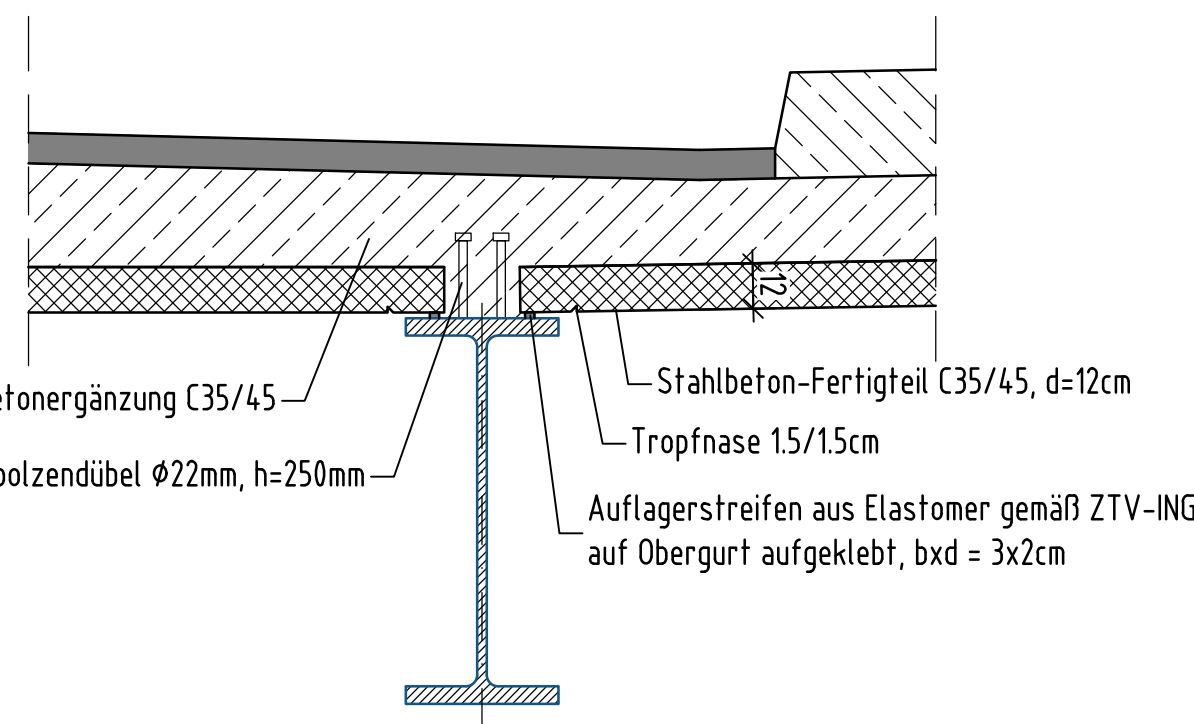
Schnitt E-E

Grundriss Pfeiler Achse 20
Grundriss Pfeiler Achse 30 analog



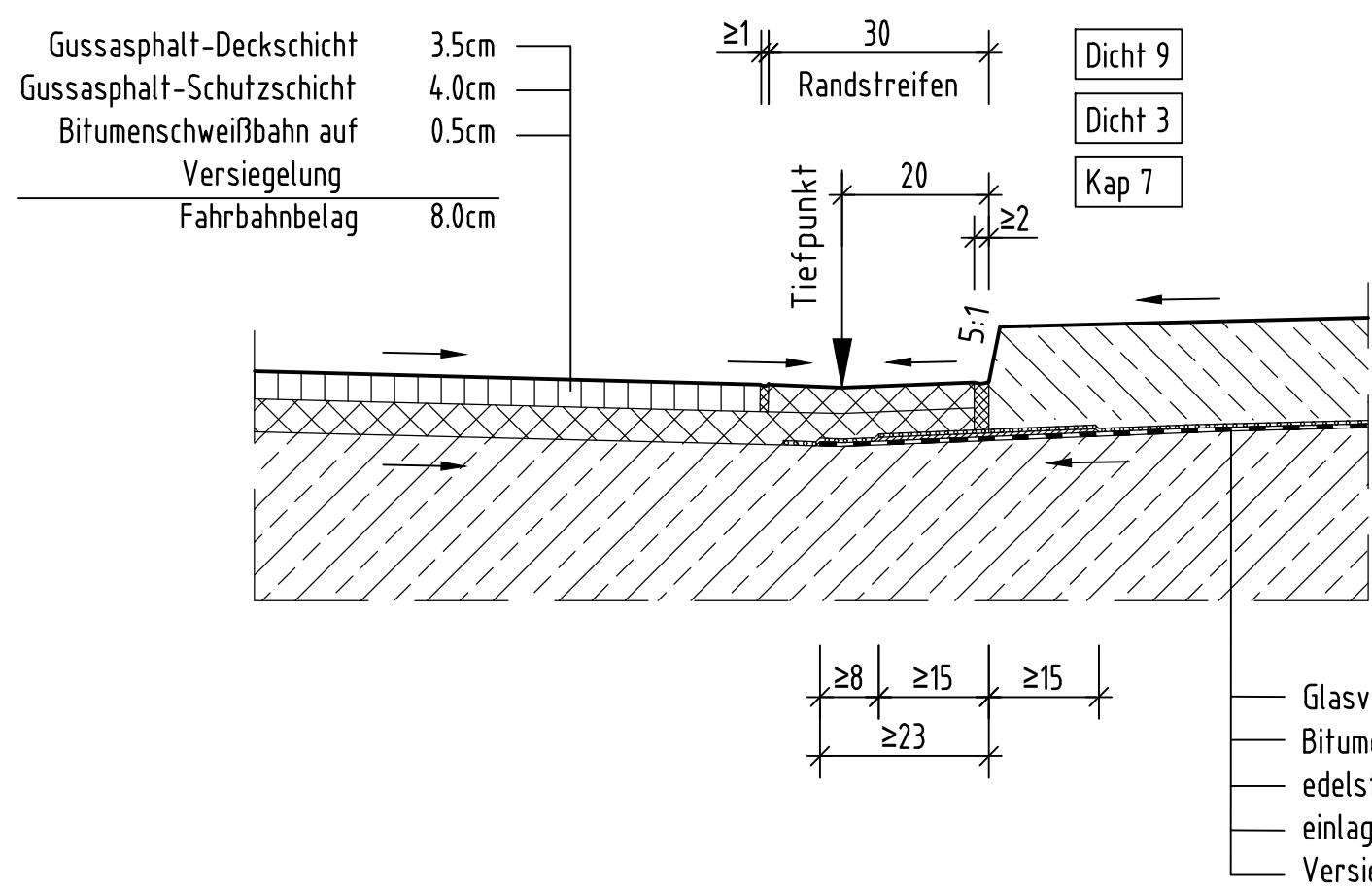
Detail - Auflagerung Fertigteile

M 120



Detail - Tiefpunkt am Fahrbahnrand

M 110



Korrosionsschutz gem. Tabelle A4.3.2 der ZTV-ING Teil 4 - Abschnitt 3

ZTV-ING Teil 4, Abschnitt 3 (02/25/02)					TL/TP KBR-Stahlbauten									
Lfd. Nr.	Bauteil-Beschreibung	Bauteil-Nr.	Beschichtungssystem	Stichtschichtdicke (µm)	Oberflächen-vorbereitungsgrad	Blatt-Nr.	Stoff-Nr.	Farbton	Applikationsort	Applikations-verfahren	Hinweise, Bemerkungen			
1	Äußere Sichtflächen der Längsträger	12.1	1 GB EP-Zn (R) KS EP 1. ZB EP-EG 2. ZB EP-EG DB PUR-EG Klarlack 1	80 (80)	Sa 2 1/2	100-A 100-A 100-A 100-A 100-A 100-A	100.11 100.21 100.21 100.22 100.3.XX 100.3.00	rot eingefärbt	Werkstatt Werkstatt Werkstatt Werkstatt Werkstatt Werkstatt	Airless Airless/Pinsel Airless Airless Airless Airless	KS mind. 25mm beiderseits der Kante, Ecke, Schweißnaht und Verbindungsnaht aufbringen			
2	Geländer	3.1 bl	1 Feuerverzinkung 1. ZB EP-EG 2. ZB EP-EG DB PUR-EG Klarlack 1		BE Sweep-Strahlen	100-C 100-C 100-C 100-C	100.23 100.21 100.3.XX 100.3.00	XX	Werkstatt Werkstatt Werkstatt Werkstatt	Airless Airless Airless Airless	Feuerverzinkung gemäß DIN EN ISO 1461 mit Beblatt 1			
3	Lager	3.2 al	1 Strahlentrostung Spritzverzinkung Versiegelung EP 1. ZB EP-EG 2. ZB EP-EG 3. ZB EP-EG DB PUR-EG Klarlack 1	100	Sa 3	100-D 100-D 100-D 100-D 100-D 100-D	100.24 100.25 100.21 100.22 100.3.00 100.3.00	grau DB 701	Werkstatt Werkstatt Werkstatt Werkstatt Werkstatt Werkstatt	Airless Airless Airless Airless Airless Airless	Roll- und Gleitflächen aus nicht-rostendem Stahl. Bei betriebsberührten Flächen einen Randstreifen von ca. 5 cm mit beschichten.			
4	Übergangsbeschichtungen	3.4.2	1 Strahlentrostung GB EP-Zn (R) KS EP 1. ZB EP-EG 2. ZB EP-EG 3. ZB EP-EG DB PUR-EG Klarlack 1	80 (80)	Sa 2 1/2	100-A 100-A 100-A 100-A 100-A 100-A	100.11 100.21 100.21 100.22 100.21 100.3.00	rot eingefärbt	Werkstatt Werkstatt Werkstatt Werkstatt Werkstatt Werkstatt	Airless Airless/Pinsel Airless Airless Airless Airless	Verarbeitung: - einbetonierte Flächen/Randstreifen ca. 5 cm mit einer GB ausfüllen, sonst ohne besonderen Schutz - sonstige Flächen wie Lfd.-Nr. 5			
5	Kontakflächen z.B. zwischen Anker und Lagerplatten	3.2 bl S.11	1 GB ASI-Zn	60 (60)	Sa 3	BS	685.03	grau	Werkstatt	Airless/Pinsel	Trockenschichtdicke darf 40 µm nicht unterschreiten und 80 µm nicht überschreiten			
6	Beschichtungsflächen zwischen Stahl und Frischbeton, z.B. Gurte von Verbundträgern einschl. Kopfbetondeckel und einbetonierte Fuß- oder Ankerplatten	5.4.2	1 GB EP-Zn (R)	80	Sa 2 1/2	100-A	100.11	rot eingefärbt	Werkstatt	Airless	In Verbundsystem ist das angrenzende Beschichtungssystem bis zum Kopfbetondeckel weiterzuführen			

1 Ausführung nur für den Fall, dass Klarlack ein fester Bestandteil des geprüften Korrosionsschutzsystems ist.

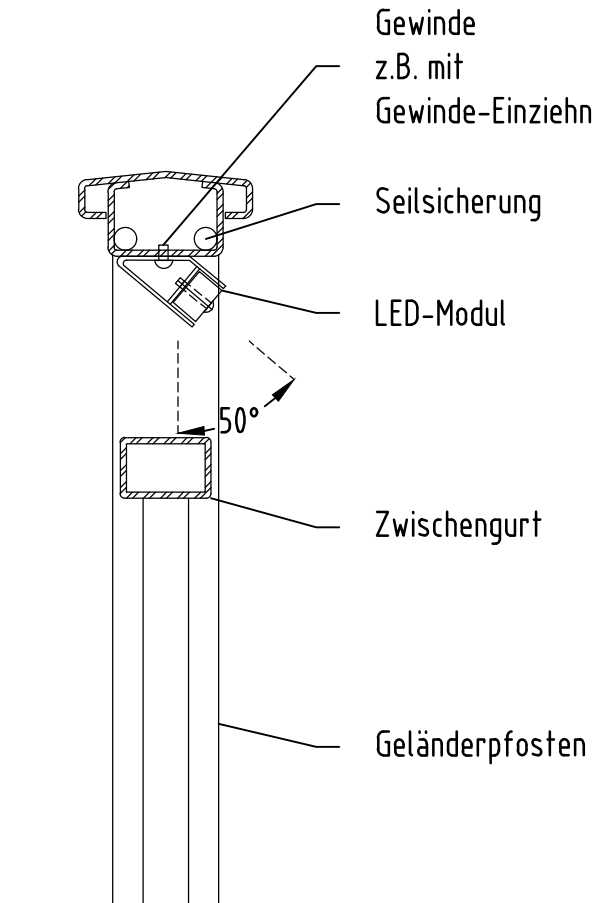
2 Gesamtschichtdicke der organischen Schichten als Summe der Einzelschichten ohne KS und ohne Klarlack (NDF1).

3 Nichtorganische Schichten wie z.B. metallische Überzüge aus Zink (bei thermischer Spritzverzinkung zzgl. Versiegelung) sind rechnerisch nicht mit berücksichtigt.

Der Korrosionsschutz im Bereich der Geländerfußpunkte nach RIZ Gel 13 ist nach der Montage mittels mechanischer Oberflächenvorbereitung (IPMa), Zinkstaub-GB und nachfolgender Zwischen- und Deckbeschichtung nach Bl. 100 (s. oben) zu komplettieren.

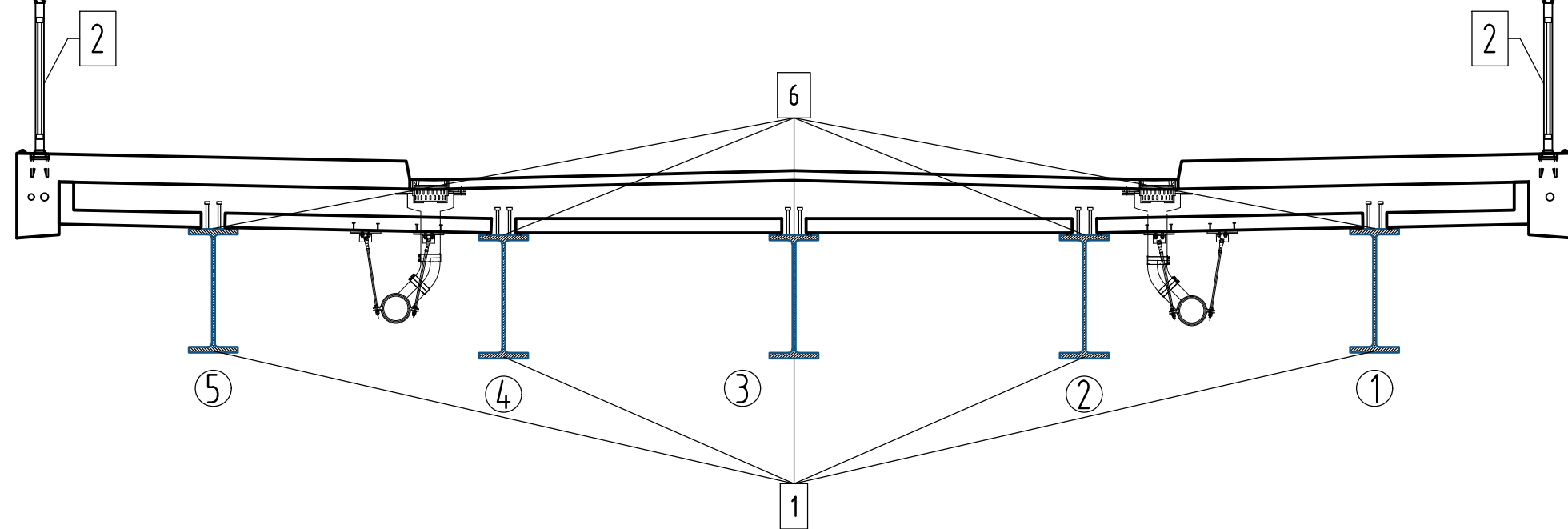
Detail Beleuchtung

Beleuchtung am Geländer



Regelquerschnitt Korrosionsschutz

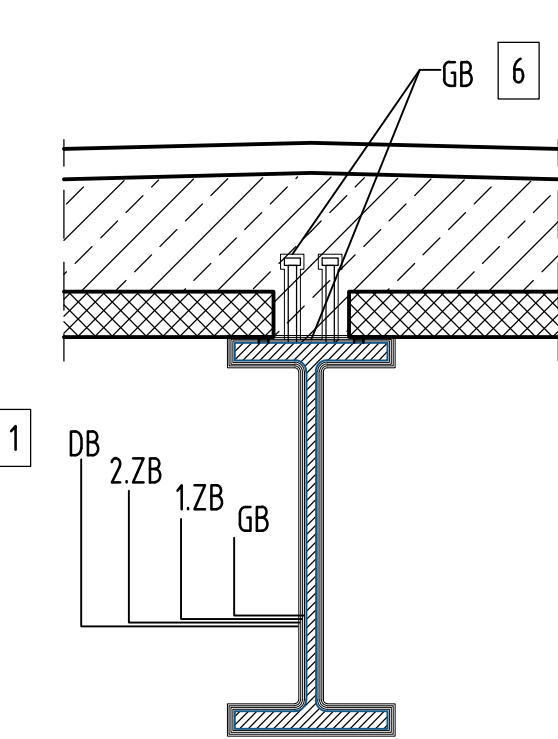
M 150



Details Korrosionsschutz

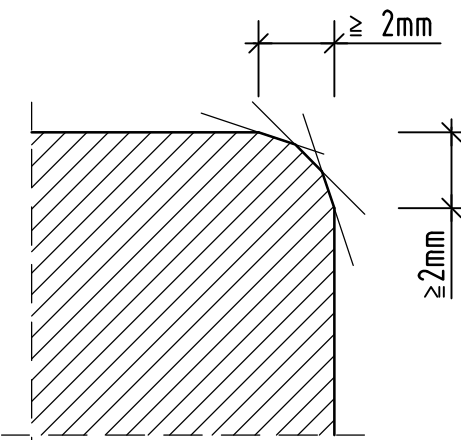
Beschichtung der Stahlträger im Querschnitt

Kantenschutz nicht dargestellt



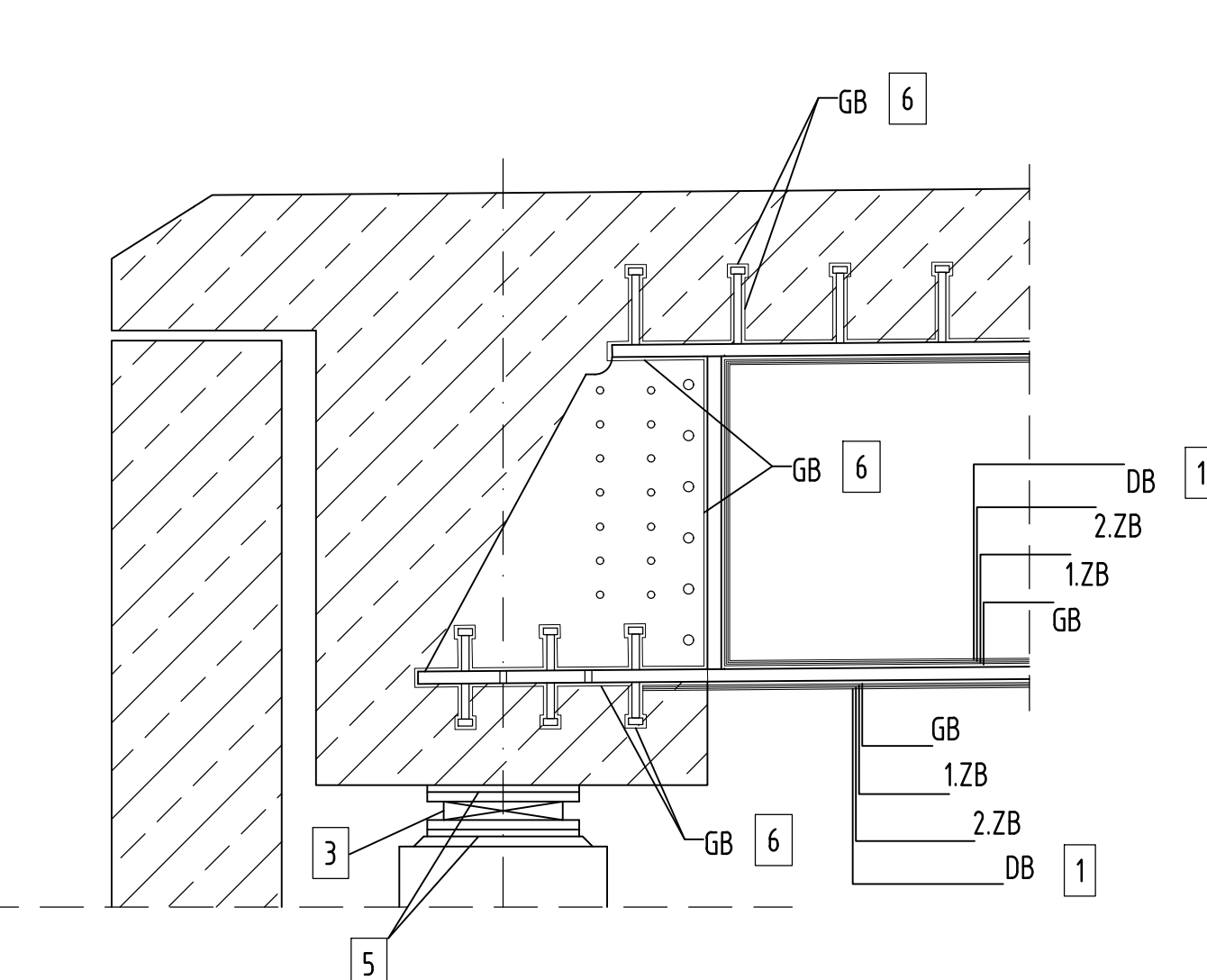
Kantenausbildung

Vorbereitung von Kanten
gem. ZTV-ING 4-3, Anhang A, Bild 4.3.1



Beschichtung der Stahlträger im Längsschnitt

Kantenschutz nicht dargestellt



Zugehörige Zeichnungen

E-01 Grundriss, Ansicht und Längsschnitt

E-02 Regelquerschnitt, Schnitte, Details und Korrosionsschutz

E-03 Widerlager Achse 10 und Achse 40

Allgemeine Angaben zu den Korrosionsschutzarbeiten

Zwischenreinigung

Bei teilweiser Werks- und anschließender Baustellenbeschichtung ist eine Zwischenreinigung erforderlich. Die Art der Zwischenreinigung ist nach dem Umfang der Verschmutzung und in Abhängigkeit von den verwendeten Beschichtungsmitteln festzulegen. Sweepen ist nur in Ausnahmefällen auf kleinen Flächen mit besonderer Verunreinigung zulässig.

Folgende Mindestanforderung an die Zwischenreinigung wird gestellt:

Bei bewitterten EP-Zwischenbeschichtungen ist mindestens eine Reinigung durch Hochdruck-Wasserstrahlen mit rotierender Düse (150 bar Druck, 80° heißes Wasser) mit einem Abstand von höchstens 30 cm zur Oberfläche durchzuführen.

Kennzeichnung

Das Beschichtungssystem des Überbaus ist zu Kennzeichnen und im Überbau in der Nähe der Widerlager gut sichtbar anzugeben.
(Muster siehe ZTV-ING, T4, Abs.3, Anhang B)

Fugen und Spalten sind vor Applikation der Deckbeschichtung mit einem 2K-PUR-Dichtstoff, überbeschichtbar, zu verschließen. (Dichtmasse auf das gewählte Schutzsystem abstimmen) z.B. Futterbleche im Bereich der Lager

Der Korrosionsschutz im Bereich der Geländerfußpunkte nach RIZ Gel 13 ist nach der Montage mittels mechanischer Oberflächenvorbereitung (IPMa), Zinkstaub-GB und nachfolgenden Zwischen- und Deckbeschichtungen nach Bl. 100 zu komplettieren.

Alle sichtbaren Kanten sind mittels Dreikantleisten 15/15cm zu brechen.

Endgültige Abmessungen nach statischen, konstruktiven und wirtschaftlichen Erfordernissen

e			
d			
c			
b			
a			
Index	Änderung	Datum	Zeichen
Strasse: Rurstraße		Anlage	
Bauvorhaben: Ersatzneubau Heinrich-Weitz-Brücke		Blatt-Nr.: AE02	
Gemarkung: Linnich		Projekt-Nr.: A 23009	
Bauwerk: Heinrich-Weitz-Brücke		Baujahr: 2020	
Plandarstellung: Regelquerschnitt, Pfeiler, Details und Korrosionsschutz		Bauwerksplan	
Aufgestellt: Linich, den 10.08.2020		Maltz: 1500, 1100, 150, 120, 110	
Im Auftrag: Linich			