

ENTSORGUNG UND RECYCLING ZÜRICH

WERK KVA HAGENHOLZ ÜBERDACHUNG RECYCLING-HOF

Auf Grund der benachbarten KVA können korrosions-aggressive Emissionen nicht ausgeschlossen werden, weshalb für die der Witterung ausgesetzten Oberflächen ein qualitativ hochwertiger Korrosionsschutz spezifiziert worden ist.

1. KORROSIONSSCHUTZ-STAHLKONSTRUKTION

A ALLGEMEINES

1. Alle Beschichtungsstoffe müssen frei sein von Schwermetallen und deren toxischen Verbindungen. Zinkstaubhaltige Grundierungen sind deshalb nicht zugelassen.
2. Die Verarbeitung der Beschichtungsstoffe hat strikte nach den Vorschriften des Herstellers zu erfolgen.
3. Sämtliche Beschichtungsstoffe und deren Hilfsmittel (Verdünner etc.) müssen von ein und demselben Lieferanten bezogen werden.
4. Generell gelten die DIN-Normen Bereich 55 928 (letzte Ausgabe).
5. Die spezifizierten Trockenschichtdicken sind Mindestwerte, welche an keiner Stelle unterschritten werden dürfen. **Wetterexponierte Konstruktionsbereiche erhalten ausschliesslich glanz- und farbtonebeständige Deckbeschichtungen.**
6. Der Unternehmer hat die KS-Arbeiten laufend auf Übereinstimmung mit dem Vertrag und dieser Spezifikation zu prüfen.

Für die Prüfungen und Kontrollen darf er nur fachlich geschultes, mit den Messmethoden vertrautes Personal einsetzen. Nur mittels Eichung überprüfte Messgeräte sind zu verwenden.

Die Messwerte der klimatischen Daten (Lufttemperatur, Objekttemperatur, relative Luftfeuchtigkeit und Taupunkt, sowie die Messungen der Trockenschichtdicke sind zu protokollieren. Die Protokolle können vom Besteller jederzeit eingesehen werden. Kopien davon werden am Projektende dem Besteller übergeben.

Die Tatsache, dass der Besteller oder von ihm beauftragte Sachverständige Kontrollen vornehmen, entbindet den Unternehmer nicht von der Pflicht, alle QS-Prüfungen vollumfänglich durchzuführen.

Der Besteller behält sich vor, zu jedem Zeitpunkt und unangemeldet Prüfungen und Kontrollen im Lieferwerk oder auf der Baustelle vorzunehmen. Dies gilt auch für Überprüfungen der korrekten Funktionstüchtigkeit der vom Unternehmer eingesetzten Messgeräte.

7. Haltepunkte bezeichnen obligatorische Kontrollen durch den Besteller. Dem Unternehmer ist es nicht gestattet, die dem Haltepunkt nachfolgenden Arbeitsschritte auszuführen, bevor die Freigabe durch den Besteller erfolgt ist.

Haltepunkt 1 : Die Strahlentrostung wird im Auftrag des Bestellers zu 100 % kontrolliert

Haltepunkt 2 : Die Konstruktion darf nicht montiert werden, bevor die Kontrolle der Gesamtbeschichtungsstärke und die visuelle Kontrolle durch den Besteller erfolgt ist.

Der Unternehmer ist verpflichtet, die diesbezüglichen Termine einzuplanen und dem Besteller frühzeitig bekanntzugeben.

D INSTANDSTELLUNG VON TRANSPORT- UND MONTAGESCHÄDEN

1. Alle Beschichtungsschäden müssen fachtechnisch einwandfrei mit den Original-Beschichtungsstoffen instandgestellt werden.
2. Die Abnahme des Korrosionsschutzes erfolgt erst nach Abschluss der Instandstellung der Beschädigungen.

2. KORROSIONSSCHUTZ VERKLEIDUNGS- BLECHE

A FEUERVERZINKUNG + ORGANOSOL/PLASTISOL-EINBRENNBE- SCHICHTUNG

1. Bei feuerverzinkten Blechen muss die Zinkauflage mindestens 275 g/m^2 ($20 \mu\text{m}$) betragen
2. Die anschliessende Beschichtung muss auf eine entfettete und chromatierte Verzinkungsschicht erfolgen
3. Die aussenseitige Beschichtung muss aus wetter- und UV-resistentem Polyester beschichtet sein. Die Dicke der Beschichtung muss mindestens $100 \mu\text{m}$ betragen (Farbton gemäss Angaben des Bestellers).
= Plastisol / 100 μm
4. Die innenseitige Beschichtung umfasst eine Schutzlackierung von $10 \mu\text{m}$.

DIESELBEN BESCHICHTUNGEN KÖNNEN AUCH AUF ALUMINIUM- WELLBÄNDER OFFERiert WERDEN.

B KONSTRUKTIONEN DER WITTERUNG AUSGESETZT *

* (Äussere Stützen, Endbereiche der Dachbinderkonstruktion)

1. Vollflächiges Strahlen der Objektoberfläche mit kantigem Strahlmaterial.

Der Reinheitsgrad der gestrahlten Oberfläche muss mindestens Sa 2 ½ (DIN 55 928 Teil 4) betragen, welcher wie folgt umschrieben wird:

„ZUNDER, ROST UND BESCHICHTUNGEN SIND SOWEIT ENTFERNT, DASS RESTE AUF DER STAHL OBERFLÄCHE LEDIGLICH ALS LEICHTE SCHATTIERUNGEN INFOLGE TÖNNUNG VON POREN SICHTBAR BLEIBEN.“

2. Vollflächiges Entstauben der Objektoberfläche. Weder Strahlmittel noch Staub darf bei den anschliessenden Beschichtungsarbeiten in die Beschichtung gelangen noch dabei eingearbeitet werden.

3. Vollflächige Applikation von mindestens 50µm FEUCHTIGKEITSHÄRTENDEM POLYURETHAN-PHOSPHAT-PRIMER.

4. Vollflächige Applikation von mindestens 60µm FEUCHTIGKEITSHÄRTENDER POLYURETHAN-EISENGLIMMERFARBE DUNKELGRAU

5. Vollflächige Applikation von mindestens 60µm FEUCHTIGKEITSHÄRTENDEM POLYURETHAN-DECKLACK WETTERBESTÄNDIG Farbton gemäss Angaben des Bestellers.

6. Vollflächige Applikation von mindestens 30µm FEUCHTIGKEITSHÄRTENDEM POLYURETHAN-KLARLACK HOCHGLÄNZEND. Die Lackmenge muss so dosiert werden, dass die Objektoberfläche vollflächig benetzt wird, jedoch keine Tropfen und Abläufe entstehen können.

7. Die Gesamt-Trockenschichtdicke des Korrosionsschutzes muss mindestens 200µm betragen.

Variante "Inertol"

C KONSTRUKTIONEN WETTERGESCHÜTZT

1. Vollflächiges Strahlen der Objektoberfläche mit kantigem Strahlmaterial.

Der Reinheitsgrad der gestrahlten Oberfläche muss mindestens Sa 2 ½ (DIN 55 928 Teil 4) betragen, welcher wie folgt umschrieben wird:

„ZUNDER, ROST UND BESCHICHTUNGEN SIND SOWEIT ENTFERNT, DASS RESTE AUF DER STAHL OBERFLÄCHE LEDIGLICH ALS LEICHTE SCHATTIERUNGEN INFOLGE TÖNNUNG VON POREN SICHTBAR BLEIBEN.“

2. Vollflächiges Entstauben der Objektoberfläche. Weder Strahlmittel noch Staub darf bei den anschliessenden Beschichtungsarbeiten in die Beschichtung gelangen noch dabei eingearbeitet werden.

3. Vollflächige Applikation von mindestens 60µm FEUCHTIGKEITSHÄRTENDEM POLYURETHAN-PHOSPHAT-PRIMER.

4. Vollflächige Applikation von mindestens 60µm FEUCHTIGKEITSHÄRTENDER POLYURETHAN-EISENGLIMMERFARBE (Farbton gemäss Angaben des Bestellers).

5. Die Gesamt-Trockenschichtdicke des Korrosionsschutzes muss mindestens 120µm betragen.

Variante "Inertol"