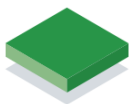


Generell	Bauwerksnummer: Einbauort: Einbaudatum: Lagertyp: Anzahl: Titel der projektspezifischen Vergussvorgehensweise und Ausführungsplanung: Silikal Auftrags-Nr.	Einbauart: <input type="checkbox"/> Ersteinbau <input type="checkbox"/> Austausch <input type="checkbox"/> Korrektur
		<p style="text-align: center;">Allgemein mitgeltende Unterlagen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Richtlinie 804.5101 • Eisenbahn-Bundesamt Zulassung 213izbib/003-2101#003-(039/21-ZUL) • Technisches Datenblatt SILIKAL® R 17 E • Sicherheitsdatenblatt SILIKAL® R 17 E • Einweisung und Qualifikation Silikal® R 17 E durch Silikal GmbH <p style="text-align: center;">Projektspezifische mitgeltende Unterlagen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Lagerversetzplan: _____ • Lagerzeichnung: _____ • Lagereinbauanweisung: _____ • positives Ergebnis zum Vergussvorversuch: _____ • _____ • _____ • _____
Chargennummern	SILIKAL® R 17 E Pulver: SILIKAL® R 17 E Härter: Ggf. SILIKAL® Zuschlag E 2-8 mm: Grundierung SILIKAL® RS 554: Ggf. Versiegelung SILIKAL® RF 7000: Ggf. Injektionsmörtel für Bewehrung inkl. Typ: Ggf. weitere:	
Beteiligte	Verantwortliche Lagerfachkraft der ausführenden Firma mit Zusatzqualifikation: Auftraggeber / Stellvertreter: Bauüberwachung: Prüfer / Gutachter:	



V e r g u s s g e o m e t r i e

Vergusshöhe:

Vergussvolumen:

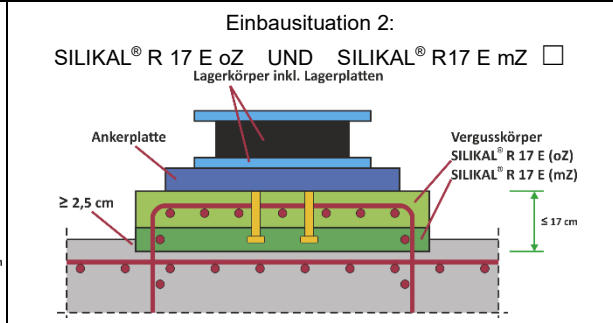
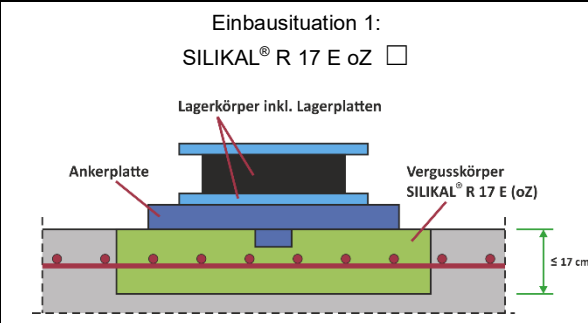
Auflagefläche in m²:

Schalungstyp:
(keine silikonhaltigen Trennmittel verwenden!)

Überbautyp, ggf. Lager,
Futter, Keilplatte:

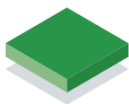
Bewehrung –
Anzahl und Art:

Unterbautyp, ggf.
Widerlagertyp, Sockel,
Stütze:



Skizze:

Bemerkung:



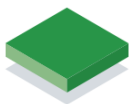
Voraussetzungen und Vorbehandlung

Anwendungsvoraussetzung

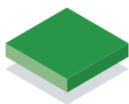
- **Verantwortliche Fachkraft der ausführenden Firma mit Zusatzqualifikation:**
 - a) **Lehrgang MPA**
Absolviert gemäß den Anforderungen der EITB.
Zertifikat liegt vor.
Gültig bis: _____.
 - b) **Lehrgang Silikal R 17 E**
Teilnahmebescheinigung liegt vor.
Datum der Teilnahme: _____ (nicht älter als 3 Jahre).
- Geprüfte Ausführungsunterlagen liegen vor.
- Die Oberfläche ist frei von Verschmutzungen, Öl und anderen Verunreinigungen.
- Bei neuem Beton wurde die Zementschlämme vollständig entfernt.
- Die Oberflächenrauigkeit beträgt 3 mm gemäß DIN EN 1992-1-1:2011-01, 6.2.5 (2).
- Die Druckfestigkeit des Betonunterbaus ist für die vorgesehene Traglast ausreichend.
- Bei Zweifeln an der Tragfähigkeit des Untergrunds oder der Haftung der Grundierung sind mindestens drei Haftzugprüfungen an unterschiedlichen Stellen durchzuführen. Die Haftzugfestigkeit muss mindestens 2 MPa betragen.
- Der Bewehrungsstahl kann einen Verbund mit Polymerbeton eingehen (siehe DIN EN 1992-1-1:2011-01, 3.2.2).
- Für neue Eisenbahnbrückenlager: Keine Modifikationen gegenüber dem Auslieferungszustand des Lagerherstellers.
- Für bestehende Eisenbahnbrückenlager: Rost, Beschichtungen und Verunreinigungen wurden vollständig entfernt.
- Nachträgliche Bewehrungsanschlüsse: Die Injektionsmörtel Hilti HIT-HY-200-R V3 und Hilti HIT-RE 500 V4 wurden hinsichtlich ihrer Kompatibilität geprüft. Der Einsatz alternativer Produkte bedarf der vorherigen Freigabe durch die Silikal GmbH.
- Grundierung erfolgt mit SILIKAL® RS 554.
- „Fachkraft für den Einbau von Lagern im Bauwesen nach EN 1337“ in der Regel durch die Materialprüfungsanstalt der Universität Stuttgart zertifiziert.
- Weitere Vorbereitungen: [ggf ergänzen].

Klimatische Bedingungen

- Lufttemperatur:
- Oberflächentemperatur:
- Luftfeuchtigkeit:
- Erforderlich: Die Oberflächentemperatur muss mindestens 3°C über dem Taupunkt liegen; andernfalls ist ein Aufheizen der Oberfläche notwendig um ein Feuchtigkeitsfilm auf der Oberfläche auszuschließen.



Verguss/Einbau	Vorbereitung	
	<ul style="list-style-type: none"> Falls ein Trennmittel erforderlich ist, dürfen ausschließlich dispergierte Paraffinwaxse verwendet werden. Silikonhaltige Trennmittel sind nicht zulässig! <input type="checkbox"/> Alle verwendeten Komponenten befinden sich innerhalb des Haltbarkeitsdatums und wurden trocken, kühl und unter 25 °C gelagert. <input type="checkbox"/> Die SILIKAL® R 17 E Pulversäcke sowie die SILIKAL® Zuschlag E 2–8 mm Säcke sind unversehrt und nicht feucht geworden. <input type="checkbox"/> Bei einem Einbauvolumen ab 50 Litern werden zwei Doppelrührwerke vorbereitet. <input type="checkbox"/> Die Schraubverschlüsse des SILIKAL® R 17 E Härters werden entfernt. <input type="checkbox"/> Die SILIKAL® R 17 E Pulversäcke wurden für die Verarbeitung sachgemäß eingeschnitten. <input type="checkbox"/> Nur für R 17 E mZ: Die benötigten Mengen des SILIKAL® Zuschlags E 2–8 mm wurden exakt abgewogen. <input type="checkbox"/> 25-Liter-Mischeimer und Doppelrührwerke werden einsatzbereit bereitgestellt. <input type="checkbox"/> SILIKAL® MMA Cleaner, Pinsel und Leergebinde wurden für die spätere Reinigung vorbereitet. <input type="checkbox"/> Uhrzeit(en) der Vergussarbeiten: <input type="checkbox"/> 	
	Verarbeitung	
	<ul style="list-style-type: none"> Der Verguss erfolgt gemäß Arbeitsanweisung <input type="checkbox"/> Die Härterflüssigkeit wird stets zuerst vorgelegt. <input type="checkbox"/> Während des Vergusses gibt es keine Unterbrechungen; die Lagerfuge wird „nass in nass“ vergossen. <input type="checkbox"/> 	
	Aushärtung	
	<ul style="list-style-type: none"> Die Aushärtungszeit von SILIKAL® R 17 E ist unter anderem abhängig von der Material-, Luft- und Bauwerkstemperaturen und beträgt bei Einhaltung der Zulassungsbedingungen mindestens 90 Minuten. Das Verhältnis von Oberfläche zu Volumen, die Wärmekapazität und die Wärmeleitfähigkeit der angrenzenden Substrate sowie die Zugabe von SILIKAL® Zuschlag E 2–8 mm bestimmen die Geschwindigkeit der Wärmeabfuhr. <input type="checkbox"/> 	

**Freigabe**

Details sind der „R 17 E-Zulassung“ bzw. dem Technischen Datenblatt des SILIKAL® R 17 E zu entnehmen. Wesentliche Bedingungen sind:

Bedingung 1: Während der Aushärtung steigt die Kerntemperatur der Vergussmasse an und muss anschließend auf unter 25 °C absinken um die erforderliche Druckfestigkeit erreichen zu können.

Hiermit wird bestätigt: Die Kerntemperatur des Vergusses ist kleiner 25°C

Bedingung 2 Entwicklung der Druckfestigkeit

Eine Beanspruchung des neu hergestellten Vergusskörpers, wie das Freisetzen des Überbaus und die Betriebsaufnahme, ist erst dann zulässig, wenn der Median aus neun Einzelwerten der mit dem Rückprallhammer (DIN EN 12504-2) an insgesamt drei Probewürfeln mit der Kantenlänge von je 150 mm ermittelten Prüfwerte größer 52 Q-Skalenteile beträgt. **Hiermit wird bestätigt: „Der Mittelwert der Rückprallzahl (DIN EN 12504-2) zum Belastungszeitpunkt ist größer 52 Skalenteile“**

Die Dokumentation aller Rückprallwerte mit Beschreibung der jeweiligen Messstellen wird als Anlage diesem Dokument beigelegt. (Anmerkung: Aufgrund des niedrigeren E-Moduls des SILIKAL® R 17 E gegenüber Beton, ist die Festigkeitskorrelation aus der Rückprallzahl verschieden.)

- Zusätzlich werden die Prüfkörper innerhalb von drei Tagen von einem akkreditierten Prüfinstitut geprüft und müssen die Anforderungen, insbesondere Druckfestigkeit und E-Modul, erfüllen. Der Prüfbericht ist diesem Vergussprotokoll beizufügen.

Bemerkungen

FREIGABE

Der Verguss wurde erfolgreich abgeschlossen. SILIKAL® R 17 E ist vollständig ausgehärtet, weist die erforderliche Druckfestigkeit auf und wird freigegeben.

Verantwortliche Lagerfachkraft der ausführenden Firma mit Zusatzqualifikation:

Auftraggeber / Bauüberwachung:

Ort

Ort

Datum

Datum

Unterschrift

Unterschrift

Folgend: Fotos, Zeichnungen, Anhänge