

Wir machen Boden gut.



Planung monolithischer Betonböden

Monolithische Betonböden gehören im Industriebereich zu den dauerhaftesten und preisgünstigsten Konstruktionen. Ihre Planung erfordert sorgfältige Berücksichtigung vieler Rahmenbedingungen, wenn der angestrebte Erfolg erreicht werden soll.

Informationen zu diesem Thema finden Sie in folgenden Unterlagen der astradur Industrieböden AG:

Technische Unterlagen

... zur Ausführung:

- Untergrundvorbereitung (Bodendiagnose)
- Vorbereitung von Untergründen
- Kugelstrahlen
- Zementgebundene Böden
- Hartbeton (Hartstoffestriche)
- Magnesitestriche
- Gussasphalt und Hochdruck-Asphaltplatten
- Überarbeiten von alten Belägen
- Kontrollflächen
- Ausbildung von Bauwerksfugen
- **astradur** Versiegelung extra, matt
- 12 Gebote für die richtige Instandsetzung

... zur Vorbereitung:

- Checkliste für die Beurteilung von Industrieböden
- Planung monolithischer Betonböden
- Ausschreibungstext: Vergütung mit Reaktionskunststoffen
- Leihmaschinentarif
- Ausschreibungstext: Imprägnierung und Versiegelung

... zur Information:

- Chemische Beständigkeit
- Elektrische Eigenschaften
- Pflegeanleitung
- Gleitsicherheit
- Ursachen von Rissen im Beton
- Wasserhaushaltsgesetz (WHG)

Besonders wichtig ist der Hinweis aus der DIN 1045 (Ausgabe 07/88):

6.5.7.6. Beton mit hohem Verschleißwiderstand

1. Beton, der besonders starker mechanischer Beanspruchung ausgesetzt wird, z.B. durch starken Verkehr, durch rutschendes Schüttgut, durch häufige Stöße oder durch Bewegung von schweren Gegenständen, durch stark strömendes und Feststoff führendes Wasser u. a., muss einen hohen Verschleißwiderstand aufweisen und mindestens der Festigkeitsklasse B 35 entsprechen. Der Zementgehalt sollte nicht zu hoch sein, z. B. bei einem Größtkorn von 32 mm nicht über 350 kg/m^3 . Beton, der nach dem Verarbeiten Wasser absondert oder zu einer Anreicherung von Zementschlämme an der Oberfläche neigt, ist ungeeignet.
2. Der Betonzuschlag bis 4 mm Korngröße muss überwiegend aus Quarzit oder aus Stoffen mindestens gleicher Härte bestehen, das gröbere Korn aus Gestein oder künstlichen Stoffen mit hohem Verschleißwiderstand (siehe auch DIN 52 100). Bei besonders hoher Beanspruchung sind Hartstoffe zu verwenden. Die Körner aller Zuschlagarten sollen eine mäßig raue Oberfläche und gedrungene Gestalt haben. Das Zuschlaggemisch soll möglichst grobkörnig sein (Sieblinie nahe der Sieblinie A oder bei Ausfallkörnungen zwischen den Sieblinien B und U der Bilder 1 bis 4).
3. Der Beton soll nach der Herstellung mindestens doppelt so lange nachbehandelt werden, wie in der "Richtlinie zur Nachbehandlung von Beton" gefordert wird.

Ausführliche, auf den neuesten Stand der Technik gebrachte Empfehlungen findet man in G. Lohmeyer "**Betonböden im Industriebau - Hallen- und Freiflächen**", S. 127, 3. Aufl. 1988. Hrsg.: Bundesverband der Deutschen Zementindustrie, Pferdmengesstr. 7, 50968 Köln.

Zur Beachtung:

Die Angaben in diesem Merkblatt entsprechen unseren derzeitigen technischen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei Verarbeitung und Anwendung nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder der Eignung für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden.

V. 2.2