



HUESKER im Verkehrswegebau

Asphalteinlage SamiGrid® XP 50 S

Textvorschlag für das Leistungsverzeichnis

Textvorschlag für das Leistungsverzeichnis

Pos.	Menge	Gegenstand	Preis je Einheit in €	Gesamtpreis in €
------	-------	------------	-----------------------	------------------

... ..

... ..

0010. Bitumenemulsion aufsprühen

Polymermodifizierte Bitumenemulsion mit 70% Bitumenanteil zur vollflächigen Verklebung der Asphalteinlage mit der Unterlage (Lagesicherung /Prozesssicherheit) und Herstellung des Schichtenverbundes liefern und auf die zuvor vorbereitete Unterlage aufsprühen. Die Menge der Bitumenemulsion ist auf die örtlichen Randbedingungen und Beschaffenheit der Unterlage abzustimmen. Das Ansprühen hat grundsätzlich gleichmäßig und vollflächig mit einem Rampenspritzgerät zu erfolgen. In Ausnahmefällen (bei kleinen und technisch schwer zugänglichen Bereichen) kann das Ansprühen der Bitumenemulsion manuell mit einer Handlanze erfolgen. Die erforderliche Menge der Bitumenemulsion ist hierbei besonders zu beachten. Die Handlanze ist an ein Rampenspritzgerät anzuschließen. Dies ist bei der Arbeitsvorbereitung zu berücksichtigen. Angrenzende Zonen und Einbauten wie Rinnen, Schächte, u. ä. sind zu schützen.

Art der polymermodifizierten Bitumenemulsion:

Mit 70% Bitumenanteil (z. B. C70BP3-OB1) in Anlehnung an die TL BE-StB 15. Aufgrund der Sicherung der Einbauqualität der Asphalteinlage sollten die Empfehlungen des Arbeitspapiers (FGSV-Nr. 770) erfüllt werden.

Menge: ca. 1,8 - 2,3 kg/m² (abhängig von den örtlichen Randbedingungen).

Hinweise aus der Bau- und Leistungsbeschreibung sowie aus der ausführlichen Einbauanleitung des Herstellers sind hierbei zu beachten und in den EP einzurechnen.

0020. Asphalteinlage liefern und einbauen

Verbundstoff „Gitter mit Vliesstoff, gem. FGSV-Arbeitspapier 770, „Ausgabe 2013“, zur Asphaltbewehrung mit zusätzlich abdichtender und spannungsabbauender Funktion, Typ **SamiGrid® XP 50 S**, aus hochmodulen Polyvinylalkoholgarnen und einseitig befestigtem 130 g/m² Vliesstoff aus Polypropylen, oder gleichwertiger Art, liefern und nach der Einbauanleitung des Herstellers zur Sanierung von Betonfahrbahnen einbauen.

Der Verbundstoff muss gem. DIN EN 15381 und Arbeitspapier FGSV-Nr. 770 aus alkalibeständigen Rohstoffen bestehen, wenn sie in direktem Kontakt mit Beton eingebaut wird.

Um einen guten Verbund der Bewehrung zum Asphalt sicherzustellen, muss das Gitter vollständig mit einer bitumenhaltigen Beschichtung (**Bitumenanteil ≥ 65 %**) ausgestattet sein. Unbeschichtete Produkte haben den Nachweis der Restfestigkeit nach Einbaubeschädigungsversuch ≥ 90 % gemäß DIN 10722, durch ein unabhängiges Institut, zu erbringen.

Die Asphalteinlage muss flexibel sein, so dass sich das Gitter –unter Gewährleistung der erforderlichen Steifigkeit und Homogenität– der vorhandenen Unterlage anpasst und eine zusätzliche Verankerung im Asphalt bewirkt. Die Entstehung von Hohlräumen muss aufgrund der Flexibilität verhindert bzw. vermindert werden.



Technische Daten:

Die Asphaltbewehrung muss folgende Produkteigenschaften erfüllen:

- | | |
|--|---------------------------|
| - Rohstoff des Bewehrungsgitters | Polyvinylalkohol |
| - Bitumenanteil der polymermodifizierten Beschichtung | ≥ 65 % |
| - Zugfestigkeit (DIN EN 10319): | ≥ 50/50 kN/m (längs/quer) |
| - Dehnung bei Nennfestigkeit (DIN EN 10319): | ≤ 6 % |
| - Restfestigkeit nach Einbaubeschädigungsversuch (DIN EN 10722): | ≥ 90 % |
| - Alkalibeständigkeit: | 100 % |
| - Maschenweite des Gitters: | 40 x 40 mm |

Die Prüfung der Zugfestigkeit und Einbaubeschädigung muss gem. DIN EN 15381 und Arbeitspapier FGSV-Nr. 770 am fertigen Produkt erfolgen. Die Ergebnisse sind durch ein Prüfzeugnis eines akkreditierten Prüfinstitutes mit Angebotsabgabe nachzuweisen.

Weitere Anforderungen:

Das Gitter muss auf einer gefrästen Fläche eingebaut werden dürfen.

Die Fräsbarkeit des mit dem Gitter bewehrten Asphaltes ist durch ein unabhängiges Institut nachzuweisen.

Die mechanischen Eigenschaften der Asphaltbewehrung sind durch Eigen- und Fremdüberwachung gemäß DIN 18200 nachzuweisen.

Jede gelieferte Rolle ist mit mindestens einem Rollenetikett gemäß DIN ISO 10320 zu kennzeichnen.

Die Produktion muss nach ISO 9001:2015 zertifiziert sein.

Zur Beurteilung der Gleichwertigkeit von alternativ angebotenen Produkten sollten für diese unabhängige Prüfberichte, gem. den geltenden Normen, eingereicht werden.

Hinweise aus der Baubeschreibung sowie aus der ausführlichen Einbauanleitung des Herstellers sind bei der Preisfindung zu beachten und einzurechnen.