

3.100 qm Bodenfläche mit Kombination aus mineralischem Unterbau und einer ESD-Beschichtung saniert

## **Bodensanierung für die Elektronikindustrie**

**In einem Betrieb aus der Elektronikindustrie musste ein stark beschädigter Magnesit-Estrich saniert werden. Aufgrund von vielen Hohllagen, bei denen auch der darunter liegende Beton geschädigt war, blieb nur ein kompletter Ausbau des Magnesit-Estrichs. Das Zeitfenster für den Bodenausgleich sowie die nachfolgende ESD-Beschichtung der Firma AB-Polymerchemie betrug aufgrund des geplanten Produktionsstarts nur 10 Tage. Nach dem Ausbau des Estrichs waren hohe Rautiefen durch die Fräsarbeiten entstanden, die einen Ausgleich mit 5 bis 20 mm Schichtdicke erforderten. Bei der Flächengröße wäre dies mit einem Epoxi-Ausgleich zeitlich nicht zu schaffen gewesen. Deshalb entschied sich der ausführende Betrieb für ein System von Velosit, bei dem die Arbeiten innerhalb von 2 Tagen abgeschlossen werden konnten. Der ostwestfälische Baustoffspezialist ist für seine schnellen Baustoffe bekannt.**

Der Magnesit-Estrich wurde mit einer Straßenfräse entfernt und der Untergrund mit nachfolgendem Kugelstrahlen vorbereitet. Anschließend wurde die Fläche mit AB-POX® 001 grundiert und vollständig abgesandet. Um die Fläche in 2 Abschnitten einbauen zu können, wurde längs durch die Halle ein Fuge geschnitten und abgestellt. Der Einbau der Bodenverlaufsmasse erfolgte mithilfe eines Pumptruck Mobileman D5. Die Verlaufsmasse wurde in der Mischeinheit des Trucks aus dem Bindemittel VELOSIT SC 253 und gewaschenem 0 – 2 mm Sand gemischt. Mit VELOSIT SC 253 lassen sich Verlaufsböden von 3 – 50 mm mit jeweils für die Schichtdicke optimierter Sieblinie herstellen. Im ersten Abschnitt wurden 27 Tonnen gepumpt und innerhalb von 3 Stunden eingebaut. Nachdem der Truck nachgeladen hatte, wurde der zweite Abschnitt gepumpt. Zu diesem Zeitpunkt war der erste bereits begehbar. Insgesamt konnten 55 Tonnen Verlaufsmasse an einem Tag eingebaut werden. Die Pumpleistung musste dabei auf ca. 8 Tonnen pro Stunde gedrosselt werden, da sonst die Einbaucrew nicht hätte folgen können. Am Folgetag betrug die Druckfestigkeit bereits ca. 43 N/mm<sup>2</sup> und auch die ermittelten Haftzugwerte lagen bei über 2 N/mm<sup>2</sup>.

Damit war die Fläche bereit für die Beschichtung und wurde am Folgetag nochmals kugelgestrahlt. Die Beschichtung erfolgte dann mit dem seit 2002 bewährten und normgerecht geprüften AB-POX® 460 ESD-System der AB-Polymerchemie GmbH und wurde zur vollsten Zufriedenheit des Auftraggebers eingebaut.

**Objektfakten:**

Projekt: Bodensanierung in einem elektronikverarbeitenden Betrieb, Verl

Verarbeiter: Eichhorn, Herford

Produkte: VELOSIT SC 253, AB-POX® 001, AB-POX® 460 ESD

Fertigstellung: 2017

Fotos:



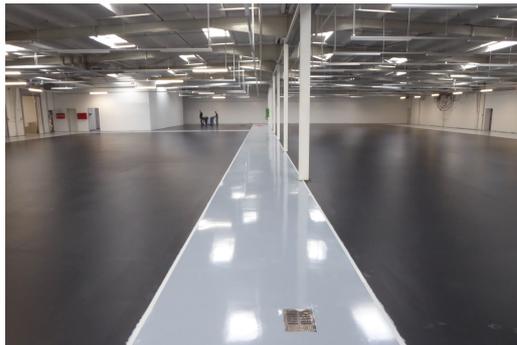
Pumptruck vor der zu sanierenden Halle



Einbau von VELOSIT SC 253



Mit VELOSIT SC 253 sanierte Halle



Fläche mit ESD-Beschichtung