

LEISTUNGSBESCHREIBUNG

Bauvorhaben:

Empfohlener Fußboden:

**AgBB-geprüfter, schwind- und spannungsarmer
Industriebelag CT-C60-SW1 (SW1 = schwindarm)
RHEOBOND® 007 mit silikatischer Oberflächenvergütung
LOTUSEAL®**

Hinweis:

Die in unserem LV enthaltenen Angaben sind aufgrund unserer Erfahrung nach bestem Wissen erstellt. Die Angaben erfolgen ohne Gewähr. Die aufgeführten Texte sind lediglich Vorschläge für die Ausschreibung und ersetzen nicht die planerische Verantwortung von Architekten und Statikern! Die beschriebenen Arbeitsfolgen können nicht bei jedem individuellen Bauvorhaben zur Anwendung kommen. Der Einsatz der Produkte muss grundsätzlich auf die örtlichen und technischen Gegebenheiten des Einzelfalls abgestimmt werden.

Die Arbeiten sind gemäß Produktinformationen der Chemotechnik Abstatt GmbH, 74230 Abstatt, Tel. 07062 / 95 42-0, Telefax 07062 / 64 547, unter Beachtung der einschlägigen Normen, Vorschriften und Handwerksregeln entsprechend dem jeweiligen Stand der Technik auszuführen.

Untergrund:

Der Untergrund muss den statischen und konstruktiven Anforderungen entsprechen und soll für die Verlegung dünnschichtiger Verbundsysteme in Bezug auf die Ebenheit den Anforderungen nach DIN 18202 Tabelle 3, Zeile 3 entsprechen.

Eventualposition:

Untergrundvorbereitung:

Mechanisches Abtragen der Oberflächenzone des Untergrundes durch intensives Fräsen.
Aufnehmen und Einbringen des anfallenden Bauschutts in bauseits bereitgestellte Container. Kosten für Abtransport und sachgerechte Entsorgung des Bauschutts bleiben im Leistungsbereich des Auftraggebers.

Der erforderliche Oberflächenabtrag wird in Abstimmung mit Auftraggeber/Bauleitung vor Durchführung der Arbeiten festgelegt.

Einmaliges Fräsen mit handgeführter Lamellenfräse

Bauvorhaben:
Leistungsbeschreibung:

AgBB-geprüfter, schwind- und spannungsarmer Industriebelag CT-C60-SW1 aus RHEOBOND® 007 mit silikatischer Oberflächenvergütung

Seite: 2

.....m² €/m²

Fräsen im Kreuzgang mit handgeführter Lamellenfräse

.....m² €/m²

Oberflächenabtrag bis 5 mm mit Kaltfräse / Straßenfräse

.....m² €/m²

Oberflächenabtrag bis 10 mm mit Kaltfräse / Straßenfräse

.....m² €/m²

Untergrundvorbereitung:

Abtragen der durch den Fräsvorgang entstandenen Gefügelockerungen durch einmaliges intensives Kugelstrahlen. Anschließende Feinreinigung zur Entstaubung des Untergrunds mit leistungsfähigem Industriestaubsauger.

..... m² Einzel Gesamt:

Eventualposition:

Untergrundvorbereitung:

Durchführung eines zusätzlichen Arbeitsganges Kugelstrahlen.

..... m² Einzel Gesamt:

Eventualposition:

Begrenzungsschnitt:

Vor Durchführung der Fräsarbeiten sind die mit RHEOBOND® zu belegenden Flächen durch Einschneiden mit Trennscheibe oder Fugenschneider zu begrenzen, um eine saubere, geradlinige Anarbeitungskante / Arbeitsfuge zu erreichen. Anlegen von Begrenzungsschnitten im Übergang an Bestandsflächen und/oder Arbeitsabschnitten. Festlegung der Schnitte in Abstimmung mit dem Auftraggeber. Schnitttiefe je nach Einbaudicke des RHEOBOND®-Belags, mind. jedoch ca. 20 mm.

.....lfm Einzel Gesamt:

**Bauvorhaben:
Leistungsbeschreibung:**

**AgBB-geprüfter, schwind- und spannungsarmer Industriebelag
CT-C60-SW1 aus RHEOBOND® 007 mit silikatischer
Oberflächenvergütung**

Seite: 3

Hinweis:

Der Untergrund muss fest, sauber, saugfähig (offenporig) und frei von Rissen, ablösbaren Bestandteilen und Verschmutzungen jeglicher Art sein!

Er muss für die zu erwartende Beanspruchung ausreichende Festigkeit, insbesondere gute Oberflächenfestigkeit und ausreichende Rauheit aufweisen (Oberflächenzugfestigkeit i. M. $\geq 1,5 \text{ N/mm}^2$).

Untergrundüberprüfung:

Die ordnungsgemäße Untergrundbeschaffenheit ist vor Verlegebeginn vom Auftragnehmer zu überprüfen.

Eventualposition:

Untergrundvorbereitung:

Risse im Untergrund (ohne Bewegung) durch Aufkratzen oder Einschneiden mit Trennscheibe erweitern. Lose Teile entfernen. Risse und Rissflanken durch Staubsauger und/oder Druckluft entstauben.

Kraftbündiger Rissverschluss mit Reaktionsharz **RHONASTON® UVL**. Rissoberfläche mit Quarzsand abstreuen.

.....lfm Einzel Gesamt:

Untergrundkonditionierung:

Konditionierung des sauberen, ordnungsgemäß vorbereiteten Untergrunds mit zweikomponentiger Silikatlösung **LOTUSEAL® Allesprimer** zur Stabilisierung der Oberfläche und Regulierung des Saugverhaltens.

Materialauftrag gleichmäßig sättigend in einem Arbeitsgang mit langfloriger Farbrolle. Materialüberschuss/Pfützenbildung vermeiden!

Verbrauch: 0,1 – 0,3 kg/m² (je nach Rauheit und Saugfähigkeit des Untergrunds)

..... m² Einzel Gesamt:

Haftbrücke:

Aufbringen und Einbürsten der mineralischen **RHEODUR® System-Haftbrücke** auf den mit LOTUSEAL® Allesprimer konditionierten Untergrund. Untergrund gegebenenfalls nochmals leicht anfeuchten. Herstellung der System-Haftbrücke entsprechend der Produktinformation.

Verbrauch: ca. 1,8 kg/m² (Je nach Rauheit und

Bauvorhaben:
Leistungsbeschreibung:

AgBB-geprüfter, schwind- und spannungsarmer Industriebelag CT-C60-SW1 aus RHEOBOND® 007 mit silikatischer Oberflächenvergütung

Seite: 4

Saugfähigkeit des Untergrundes)

..... m² Einzel Gesamt:

Industriebelag:

ca. 15 mm dicken, schnell und spannungsarm erhärtenden Industriebelag CT-C60-SW1 aus ternärem, mineralischem Werk trockenmörtel **RHEOBOND® 007** in selbst verdichtender Konsistenz einbauen und höhengenaue gemäß Anforderungen nach DIN 18202, Tabelle 3, Zeile 3 abziehen. Mischungsherstellung im Zwangsmischer gemäß Produktinformation.

Verbrauch pro 10 mm Einbaudicke:
Werk trockenmörtel RHEOBOND® 007 ca. 22 kg/m²

Anforderungen:

-Gesundheitsschutz & Emissionsverhalten
Anerkannter Nachweis für die Verwendung von Bauprodukten in Innenräumen nach AgBB-Bewertungsschema

Druckfestigkeit	nach 1 Tag:	≥ 40 N/mm ²
Druckfestigkeit	nach 3 Tagen:	≥ 50 N/mm ²
Druckfestigkeit	nach 28 Tagen:	≥ 60 N/mm ²
Biegezugfestigkeit	nach 1 Tag:	≥ 4 N/mm ²
Biegezugfestigkeit	nach 3 Tagen:	≥ 6 N/mm ²
Biegezugfestigkeit	nach 28 Tagen:	≥ 7 N/mm ²
Oberflächenzugfestigkeit	nach 3 Tagen:	≥ 1,5 N/mm ²

Schleifverschleiß (EN 13892-3): ca. 7 cm³/50 cm²
Schwindklasse (DIN 18560-1): SW1 (schwindarm)
Schwindmaß (DIN EN 13892-9) nach 120 Tagen < 0,2 mm/m

..... m² Einzel Gesamt:

Eventualposition:

Estrichmehrstärken:

Materialmehrverbrauch aufgrund größerer Einbaudicken des Industriebelags **RHEOBOND® 007**. Abrechnung pro 2 mm Estrichmehrstärken auf Nachweis.

Mehrverbrauch pro 2 mm Mehrdicke: 4,4 kg/m²

..... €/kg Gesamt:

Oberflächenbearbeitung:

Maschinelles Nachverdichten und Glätten der Oberfläche durch mehrmalige Bearbeitung mit handgeführten Teller- und

Bauvorhaben:
Leistungsbeschreibung:

AgBB-geprüfter, schwind- und spannungsarmer Industriebelag CT-C60-SW1 aus RHEOBOND® 007 mit silikatischer Oberflächenvergütung

Seite: 5

Flügelglättmaschinen bis zum Erreichen der geforderten Oberflächenstruktur.

..... m² Einzel Gesamt:

Nachbehandlung:

Abdecken der fertig gestellten Fläche sofort nach ausreichender Anfangserhärtung (Begehbarkeit) mit PE-Folie zum Schutz vor frühzeitiger und rascher Austrocknung.

Dauer der Nachbehandlung: über Nacht

..... m² Einzel Gesamt:

Silikatische Oberflächenvergütung, farblos:

Durchführen eines Reinigungsschliffs zum Entfernen störender Ausblühungen und Versalzungen mit geeignetem Schleifmedium (z. B. Diamantschleifscheiben „Diasoft Plus“ K170, Fa. MKS Funke GmbH, Bocholt).
Anschließend mehrmalige porentiefe Nassreinigung mit Waschautomaten zur vollständigen Entfernung des Schleifstaubes.

Aufbringen der zweikomponentigen Silikatvergütung **LOTUSEAL® Kristall** in 2 Arbeitsgängen. Materialauftrag gleichmäßig dünn mit kurzflorigem Microfaserroller auf dem trockenen Untergrund. (Abstreifgitter verwenden!).

Gesamtverbrauch (für 2 Arbeitsgänge): ca. 0,10 – 0,15 kg/m²

..... m² Einzel Gesamt:

Alternativposition:

Silikatische Oberflächenvergütung, farbig:

Durchführen eines Reinigungsschliffs zum Entfernen störender Ausblühungen und Versalzungen mit geeignetem Schleifmedium (z. B. Diamantschleifscheiben „Diasoft Plus“ K170, Fa. MKS Funke GmbH, Bocholt).
Anschließend mehrmalige porentiefe Nassreinigung mit Waschautomaten zur vollständigen Entfernung des Schleifstaubes.

Aufbringen der farbigen, zweikomponentigen, silikatischen Oberflächenvergütung **LOTUSEAL® Lasur** in 2 Arbeitsgängen. Materialauftrag gleichmäßig dünn mit Nylonroller auf dem trockenen Untergrund. (Abstreifgitter verwenden!).

Gesamtverbrauch (für 2 Arbeitsgänge): ca. 0,2 – 0,25 kg/m²

Bauvorhaben:
Leistungsbeschreibung:

AgBB-geprüfter, schwind- und spannungsarmer Industriebelag CT-C60-SW1 aus RHEOBOND® 007 mit silikatischer Oberflächenvergütung

Seite: 6

..... m² Einzel Gesamt:

Rand-, Bewegungsfugen:

Deckungsgleiches Übernehmen im Untergrund im Anschluss an feste Einbauten und aufgehende Bauteile sowie in der Fläche, vorhandener Bauteil- bzw. Bauwerksfugen in das Verbundsystem. Fugenbreite entsprechend der Breite der Untergrundfuge. Fugenkanten anfasen!

.....lfm Einzel Gesamt:

Untergrundfugen:

Kraftschlüssiges Schließen im Untergrund vorhandener Fugen mit Reaktionsharz **RHONASTON® UVL** (je nach Fugenbreite ggfls. gefüllt mit Quarzfüllstoff). Nachschneiden geschlossener Untergrundfugen in mind. derselben Breite und dem Verlauf der Untergrundfuge folgend. Bei Nassschnitt Schneidschlamm sofort beseitigen! Fugenkanten anfasen!

.....lfm Einzel Gesamt:

Eventualposition:
Fugenfüllung:

Fugen ggfls. trocknen und reinigen. Einlegen einer geeigneten Fugendichtschnur aus geschlossenzelligem Schaumkunststoff. Fugenfüllung mit geeigneten Fugenfüllstoffen.

Fugenquerschnitt:x.....mm

Angebotener Fugendichtstoff.....

.....lfm Einzel Gesamt:

Angebotssumme

MwSt.

Angebotssumme brutto

**Bauvorhaben:
Leistungsbeschreibung:**

**AgBB-geprüfter, schwind- und spannungsarmer Industriebelag
CT-C60-SW1 aus RHEOBOND® 007 mit silikatischer
Oberflächenvergütung**

Seite: 7

Datum:

.....
Firmenstempel/Unterschrift