

Aktenvermerk: Entwurf DIN 1100

Verteiler:

I:\ARCHIV\AIF\News AIF\_B2B\AVDIN1100V1.00.doc

20.08.03

Zum Entwurf der DIN 1100 folgende Hinweise:

1. Wo steht die Einstreuung in der DIN 18560-3? Seite 5 Kapitel 3.4.
2. Warum wurde keine Hinweis auf das Entfallen der Druck- und Biegezugwerte aufgenommen?
3. Der Schleifverschleiß von Hartstoffen, geprüft an vom Hersteller vorzugebenden Estrichmörteln,....

Hier müssen eindeutige Vorgaben zum W/Z-Wert und zum Ausbreitmass hinein, damit überhaupt eine realitätsbezogene Ausführung der Hartstoffschicht nach DIN 18560 erfolgen kann, die einen Einbau in plastischer Konsistenz ermöglicht.

W/Z-Wert 0,4 siehe Zementtaschenbuch 2000 Seite 133 Abschnitt 4.22., da dieser W/Z-Wert für eine vollständige Hydratation notwendig ist

Ausbreitmass von  $\geq 20\text{cm}$

4. Warum müssen die Biegezug- und Druckfestigkeitswerte nur noch vom Hersteller angegeben werden. Eindeutige Vorgaben sind hier notwendig, da die notwendigen Festigkeitsanforderungen ansonsten bei Hartstoffen verloren gehen können.
5. Bei normgerechter Ausführung ist trotz ordnungsgemäßer Nachbehandlung eine Rissentstehung nicht immer zu vermeiden.
6. Pkt. 5.6. Das in der DIN 11000 das Brandverhalten von Hartstoffen aufgenommen wurde erstaunt. Es dürfen gar keine organischen Bestandteile enthalten sein um den Abriebwiderstand der Oberfläche nicht durch aufschwimmende Bestandteile zu gefährden.

Hierunter können z.B. die Oberfläche schädigende Bestandteile siehe Pkt. 5 später auch Holzkohlebestandteile aufgefasst werden.

7. Bei Prüfungen muss noch sehr deutlich die Prüfung nach DIN 4226 insbesondere Pkt. 6.4.1 und 6.5
8. Die Musterherstellung ist zu bemängeln.

#### 6.4. Schleifverschleiß:

Die Abriebwerte müssten an der unteren Seite gemessen werden, oder an der oberen Seite zunächst die rauhe Fläche abgeschnitten und plangeschliffen werden, da ansonsten durch das unterschiedliche und nicht ausreichend geregelte Herstellen der Probenoberfläche zu große Unregelmäßigkeiten der oberen Seite über die erhöhte Prüfstreuung zu geringeren Abriebwerten führen.

## 6.5 Festigkeiten:

Die Herstellung wird hier unzulässig nur auf den Vibrationstisch abgestellt. Es müssten hier alle Verdichtungsmöglichkeiten nach DIN 18555 zugelassen werden.

## 9. 7.2 Werkseigenen Produktionskontrolle

Es kann nicht sein, dass nur alle zehn Fertigungstage eine Produktionskontrolle der Kornzusammensetzung und der Schüttdichte erfolgen soll.

Kontrollen sollen doch zur Schadensvermeidung dienen.

1. Eine Funktion von Arbeitstagen ist praxisfremd. Bei einem Hersteller werden an einem AT 100 to hergestellt, bei einem anderen 50to

- 1.1. Hier ist eine Mengenkontrolle vorzusehen.
- 1.2. Es ist neben den aufgeführten Werten auch eine werksseitige Kontrolle der Druck- Biegezug- und Abriebwerte durchzuführen.

Vorgeschlagene Prüfhäufigkeit je hergestellte Menge in t:

Kornzusammensetzung/Schüttdichte	50
Druck	80
Biegezug	160
Abrieb	160

- 1.3. Es ist ein anderes Intervall für die Prüfungen vorzusehen.
- 1.4. Es ist eine Prüfung vor der Auslieferung durchzuführen und die Ergebnisse der Baustelle mit den Lieferpapieren zu übergeben.

2. Fremdüberwachungszeiträume sind ebenfalls viel zu lang. Auch hier muss einen Kontrolle nach Liefermenge erfolgen z.B. 1000to

10. Es wurden kein Hinweise über werksgemischte Hartstofftrockenmörtel unter Zugabe von Zement und Zusatzmitteln aufgenommen. Diese Materialien passen nicht in die Prüfungskriterien der DIN 18560 und müssen daher im Bereich der DIN 1100 aufgenommen werden.