

Neues Kurzliner-Reparaturverfahren mit DIBt-Zertifikat



Neuer Verbundwerkstoff und Kurzlining-Verfahren für die Kanalsanierung und -reparatur mittels Glasfaser/Aramid-Kurzliner mit einer Einbaulänge bis zu 270 cm

Twinbond Liner (TbL) heißt eine neue praxiskonforme Entwicklung für die hohen Ansprüche einer wirtschaftlichen und nachhaltigen Sanierung von schadhafte Abwasserleitungen DN 100 bis DN 400.

Das negative Image für Kurzliner veranlasste die Twinbond Liner GmbH ein besseres und hochwertigeres Kurzliner-Harz zu suchen, das auch schon in kleineren Rohrdurchmessern ohne Vorfräsen der Rohroberfläche funktioniert. Gemeinsam mit der InovaChem Engineering AG, einer 100%igen Tochterfirma des Würth-Konzerns, wurde das neue TbL-Harz für die Reparatur von Abwasserleitungen entwickelt.

Das Qualitätsharz verklebt die stabilisierende und abdichtende Glasfasermatte mit einer robusten und als Verschleißschicht verwendeten Aramidmatte auf der vorgereinigten Rohrwandung. Es besteht ein kraftschlüssiger Rohr-Insitu-Verbund, der kein Abflusshindernis darstellt. Die Vorteile zeigen sich vor allem in der anwenderfreundlichen Umsetzung vor Ort und den gelungenen Ergebnissen in der Praxis.

Verfahrensbeschreibung

Beim TbL-Verfahren handelt es sich um eine Technik, die in geschlossener Bauweise, d. h. ohne Aufgraben, bei der Reparatur erdverlegter, schadhafte Freispiegel-Abwasserleitungen im Nennweitenbereich DN 100 bis DN 400 zum Einsatz kommt.

Der Twinbond Liner darf nur unter abflussfreien Bedingungen auf eine saubere, gereinigte und hydraulisch vorbehandelte Schadensstelle gesetzt werden. Im Verfahren wird ein mit Harz getränktes Glasfaser-Aramid-Laminat mithilfe eines Packers an die zu reparierende Schadensstelle positioniert. Dies kann mittels Schiebestangen, Luftschiebestangen oder Seilwinden erfolgen. Die Schadensstelle muss vorher genau eingemessen werden. Die Packer-Positionierung sollte über eine Kamera beobachtet werden.

Anschließend wird der Packer mit Luft gefüllt. Dadurch wird die getränkte Glasfaser-Aramidmatte kraft- und formschlüssig an die Rohrwandung gepresst, so dass das überschüssige Harz in die Schadensstelle gepresst wird und für eine dauerhafte Abdichtung sorgt.

Der Ausbau des Packers erfolgt nach einer ca. 75-minütigen Aushärtung der harzgetränkten Gewebefasermatten (bei einer Umgebungstemperatur von 20 °C). Je kühler die Kanalatmosphäre, desto länger dauert der Aushärteprozess. Je wärmer die Kanalatmosphäre, desto schneller ist die Reaktions- und Aushärtezeit. Der ausgehärtete Kurzliner liegt „kantenfrei“ über der zu sanierenden Reparaturstelle und bildet dadurch kein Abflusshindernis. Es entsteht ein „Rohr-im-Rohr-System“, das mit der Rohrwandung eine Einheit bildet.

Kontakt: Twinbond Liner GmbH, Lindau,

info@twinbondliner.de, www.twinbondliner.de

RO-KA-TECH: H3, A08



Auftragen des Harzes