

**Inhaltsverzeichnis**

LG BEZEICHNUNG

Seite

36 Oberflächenschutz von Metall

2

**36 Oberflächenschutz von Metall**

**36KA + Atmosph.Korrosionssch. f.Stahl-Neubau u. Vollerneuerung(KHA)**

**Vorbemerkung**

Soweit in Vorbemerkungen oder Positionstexten nicht anders angegeben, gelten für alle Leistungen dieser Gruppe folgende Regelungen:

**1. Allgemeines:**

Für die Ausführung der nachfolgend beschriebenen Arbeiten gilt die anerkannte Norm ISO 12 944 (Teil 1- bis Teil 9) Korrosionsschutz (Korrosionssch.) von Stahlbauten durch Beschichtungssysteme und Überzüge.

**2. Verarbeitungsrichtlinien:**

Die Verarbeitungsrichtlinien des Erzeugers (KANSAI HELIOS Austria GmbH) gemäß den aktuell gültigen Technischen Datenblättern des jeweiligen Produktes werden eingehalten, einschließlich der angegebenen Gesamttrockensollschichtdicken (NDFT) der einzelnen Beschichtungssysteme. Bei den im LV genannten Schichtdicken darf die geforderte Sollschichtdicke nur im Rahmen der ISO 12944-7 unterschritten werden.

Es dürfen nur Produkte/Systeme eines Materialherstellers je Position angeboten werden. Der Einsatz von Materialien unterschiedlicher Hersteller ist aus Gewährleistungsgründen und der nicht sichergestellten Verträglichkeit bzw. Haftung untereinander, nicht erlaubt.

Die in den Technischen Datenblättern des Materialherstellers genannte Mindest- und Maximal-Verarbeitungstemperatur darf nicht unter- oder überschritten werden. Die Klimadaten inklusive Taupunkt, die Nassschichtdicke und die Trockenschichtdicken sind während der Ausführung laufend zu kontrollieren und ins Bautagebuch einzutragen.

Vor dem Beginn der Beschichtungsarbeiten prüft der Auftragnehmer, dass alle arteigenen und artfremden Verunreinigungen, wie Salze, Fette, Öle und Korrosionsprodukte, welche die Haftfestigkeit der Beschichtung beeinträchtigen, entfernt sind.

**3. Einkalkulierte Leistungen:**

In die Einheitspreise der Vorarbeiten sind die Besichtigung der zu beschichtenden Bauteile sowie alle vom Zustand der Bauteile abhängigen Leistungen zur Herstellung eines Untergrundes für die nachfolgende Beschichtung einkalkuliert. Die Einhaltung der gültigen Normen und Regelwerke gelten auch dann im Einheitspreis beinhaltet wenn im Zuge der Leistungsbeschreibung nicht detailliert auf sie eingegangen wird. Mängel, die mit den ausgeschriebenen Methoden nicht behebbar sind, werden dem Auftraggeber unverzüglich schriftlich mitgeteilt.

- Einrichten von Räumen und Baustellen
- Oberflächenvorbehandlung
- Oberflächenvorbereitung
- Montagebereiche abkleben
- Qualitätssicherung (Kontrolle der Klimadaten, Schichtdickenmessungen)
- Applikation der Beschichtungsstoffe inklusive alle benötigten Geräte und Materialien
- Nachträgliche Beschichtung von Schweißnähten und Montageschäden
- Entsorgen von Strahlschutt
- Entsorgung von Waschwasser
- Entsorgung von Materialresten

Wählbare Leistungen:

- Vorbereitungsgrad Kanten, Ecken und Schweißnähte
- Vorlegen von Kanten, Ecken und Schweißnähten
- Applikationsort/Leistungserbringung
- Güteüberwachung
- Kontrollflächen

- Stahlschuttanalysen
- Entsorgung von Sondermüll

Aufzahlungspositionen:  
- Weitere- oder Sonderfarbtöne

#### 4. Gleichwertigkeit:

Sofern in den Vorbemerkungen oder Positionen nichts anderes festgelegt ist, gelten als Kriterien der Gleichwertigkeit von beispielhaft angeführten Ausführungen alle technischen Spezifikationen, die im Leistungsverzeichnis beschrieben sind, sowie die besonderen Eigenschaften, die in den technischen Unterlagen des Erzeugers der beispielhaft angeführten Ausführung angegeben sind.

#### 5. Leistungen des Auftragnehmers (z.B. KANSAI HELIOS Austria GmbH):

Folgende Leistungen können auf Wunsch des Auftraggebers in Anspruch genommen werden:

- Beratung und Materialverarbeitungsanweisung vor Ort
- Messung und Dokumentation der Klimadaten
- Messung der Trockenschichtdicke
- Laboruntersuchung und Analysen
- Anlegen von Kontrollflächen

36KA00 + Wählbare Vorbemerkung:  
Folgende Angaben und Anforderungen an die Art und Weise der Leistungserbringung gelten als vereinbart und sind in die Einheitspreise einkalkuliert:

#### 36KA00A + Applikationsort/ Leistungserbringung im Werk

Die Applikation des Beschichtungsstoff erfolgt im Werk. Dies gilt für Position

#### 36KA00B + Applikationsort/ Leistungserbringung auf der Baustelle

Die Applikation des Beschichtungsstoff erfolgt auf der Baustelle. Dies gilt für Position

#### 36KA00C + Kanten, Ecken und Schweißnähte sind gem. ISO 8501-3 vorzub.

Kanten, Ecken und Schweißnähte sind gemäß ISO 8501-3 vorzubereiten. Dies gilt für Position

#### 36KA00D + Kanten und Schweißnähte sind vorzul.u.entsprechend einzukal.

Kanten, Ecken und Schweißnähte sind vorzulegen oder mit einem Kantenschutz auszuführen und entsprechend einzukalkulieren. Dies gilt für Position

#### 36KA00E + Güteüberwachung A

Im Rahmen der Güteüberwachung ist zusätzlich zur Eigenüberwachung eine Prüfung der Nassproben im

Rahmen der Fremdüberwachung vorzusehen.

Vor der Verwendung ist hierzu ein Abnahmeprüfzeugnis 3.2 nach EN 10204 zu veranlassen. Dies gilt für Position

**36KA00F + Kontrollflächen A**

Anlegen, dokumentieren und dauerhaft kennzeichnen von Kontrollflächen am Objekt. Die Flächen sind in Bereichen mit typischer Korrosionsbelastung und den am Objekt üblicherweise herrschenden Bedingungen anzulegen. Die Durchführung und Protokollierung ist analog der DIN EN ISO 12944-7 durchzuführen.

**36KA00G + Stahlschuttanalysen**

Es ist eine Stahlschuttanalyse durchzuführen.

**36KA00H + Entsorgung von Sondermüll A**

Entsorgen von Altbeschichtung und Strahlschutt gemäß der Strahlschuttanalyse.

**36KA02 + Beschichtungssysteme (Besch.sys.) für C2 hoch inklusive Oberflächenvorbereitung**

Oberflächenvorbereitung: Strahlen Sa 2 ½

Vorbereiten der Stahloberfläche im Norm-Vorbereitungsgrad Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4 mittels Strahlen mit geeignetem Strahlmittel gemäß DIN EN ISO 11124 oder DIN EN ISO 11126, einschließlich Nachreinigung.

Die Oberflächenrauheit entspricht dem Wert "mittel" gemäß ISO 8503-1 / -2.

Die Verarbeitung der Beschichtungsstoffe erfolgt gemäß aktuell gültigem technischem Merkblatt.

**36KA02A + Besch.sys. für C2 hoch, 1K, 2-Schichtsys. NDFT 160 µm**

1. Aufbringen der Grundierung

Aufbringen der lösemittelhaltigen Grundbeschichtung auf Basis Alkydharz mit Aktivpigment.

Fabrikat: REM-AK CORROPRIMER o. glw.

NDFT: 80 µm

Farbton: rotbraun, lichtgrau nach Wahl des Auftraggebers

Angebotenes Produkt:(.....)

2. Aufbringen der Deckbeschichtung

Aufbringen der schnelltrocknenden, lösemittelhaltigen Deckbeschichtung auf Alkydharzbasis.

Fabrikat: REM AK DS Glimmer Express o. glw.

NDFT: 80 µm

Farbton: RAL-Farbtöne nach Wahl des Auftraggebers (Preisgruppe 1)

Angebotenes Produkt:(.....)

L: ..... S: ..... EP: ..... 0,00 m² PP: .....

**36KA02B + Besch.sys. für C2 hoch, 2K, 2-Schichtsys. NDFT 120 µm**

1. Aufbringen der Grundierung

Aufbringen der lösemittelhaltigen Grundbeschichtung auf Epoxidharzbasis mit Aktivpigment.

Verarbeitung gemäß Technischem Produktdatenblatt.

Fabrikat: REMOPLAST Primer o. glw.

NDFT: 60 µm

Farbton: rotbraun, lichtgrau nach Wahl des Auftraggebers

Angebotenes Produkt:(.....)

2. Aufbringen der Deckbeschichtung

Aufbringen der lösemittelhaltigen, UV-stabilen 2-komponentigen, farbigen Deckbeschichtung auf Acryl-Polyurethanbasis.

Fabrikat: REMOPLAST UVC Glimmers o. glw.

NDFT: 60 µm

Farbton: RAL-Farbtöne nach Wahl des Auftraggebers (Preisgruppe 1)

Angebotenes Produkt:(.....)

L: ..... S: ..... EP: ..... 0,00 m<sup>2</sup> PP: .....

**36KA02C + Besch.sys. f.C2hoch,2K,1-Schichts. NDFT80µm (nur innen)**

Aufbringen der lösemittelhaltigen, 2-komponentigen, farbigen Beschichtung auf Acryl-Polyurethanbasis mit aktivem Korrosionsschutzpigment. Geprüft gemäß ISO 12944-6.

Fabrikat: REMOPLAST UVC HS SBI o. glw.

NDFT: 80 µm

Farbton: RAL-Farbtöne nach Wahl des Auftraggebers (Preisgruppe 1)

Angebotenes Produkt:(.....)

L: ..... S: ..... EP: ..... 0,00 m<sup>2</sup> PP: .....

**36KA02D + Besch.sys. für C2 hoch, 2K, 1-Schichtsys. NDFT 80 µm**

Aufbringen der lösemittelarmen, UV-stabilen, 2-komponentigen, farbigen Beschichtung auf Acryl-Polyurethanbasis mit aktivem Korrosionsschutzpigment. Geprüft gemäß ISO 12944-6.

Fabrikat: REMOPLAST UVC PL HS ES o. glw.

NDFT: 80 µm

Farbton: RAL-Farbtöne nach Wahl des Auftraggebers (Preisgruppe 1)

Angebotenes Produkt:(.....)

L: ..... S: ..... EP: ..... 0,00 m<sup>2</sup> PP: .....

**36KA03 + Beschichtungssysteme (Besch.sys.) für C3 hoch inklusive Oberflächenvorbereitung**

Oberflächenvorbereitung: Strahlen Sa 2 ½

Vorbereiten der Stahloberfläche im Norm-Vorbereitungsgrad Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4 mittels Strahlen mit geeignetem Strahlmittel gemäß DIN EN ISO 11124 oder DIN EN ISO 11126, einschließlich Nachreinigung.

Die Oberflächenrauheit entspricht dem Wert "mittel" gemäß ISO 8503-1 / -2.

Die Verarbeitung der Beschichtungsstoffe erfolgt gemäß aktuell gültigem Produktdatenblatt.

**36KA03A + Besch.sys. für C3 hoch, 1K, 3-Schichtsys. NDFT 200 µm**

1. Aufbringen der Grund- und Zwischenbeschichtung

Aufbringen der lösemittelhaltigen Grundbeschichtung auf Basis Alkydharz mit Aktivpigment.

Fabrikat: REM-AK CORROPRIMER o. glw.

NDFT: 2x 60 µm

Farbton: rotbraun, lichtgrau nach Wahl des Auftraggebers

Angebotenes Produkt: (.....)

2. Aufbringen der Deckbeschichtung

Aufbringen der schnelltrocknenden, lösemittelhaltigen Deckbeschichtung auf Alkydharzbasis.

Fabrikat: REM AK DS Glimmer Express o. glw.

NDFT: 80 µm

Farbton: RAL-Farbtöne nach Wahl des Auftraggebers (Preisgruppe 1)

Angebotenes Produkt:(.....)

L: ..... S: ..... EP: ..... 0,00 m<sup>2</sup> PP: .....

**36KA03B + Besch.sys. für C3 hoch, 2K, 2-Schichtsys. NDFT 160 µm**

System geprüft nach ISO 12944-6

1. Aufbringen der Grundbeschichtung

Aufbringen der lösemittarmen Grundbeschichtung auf Epoxidharzbasis mit Aktivpigment.

Fabrikat: REMOPLAST Speed Dry o. glw.

NDFT: 80 µm

Farbton: rotbraun, lichtgrau nach Wahl des Auftraggebers

Angebotenes Produkt:(.....)

2. Aufbringen der Deckbeschichtung

Aufbringen der lösemittelarmen, UV-stabilen, 2-komponentigen, farbigen Deckbeschichtung auf Acryl-Polyurethanbasis mit aktivem Korrosionsschutzpigment.

Fabrikat: REMOPLAST UVC PL HS ES o. glw.

NDFT: 80 µm

Farbton: RAL-Farbtöne nach Wahl des Auftraggebers (Preisgruppe 1)

Angebotenes Produkt:(.....)

L: ..... S: ..... EP: ..... 0,00 m<sup>2</sup> PP: .....

**36KA03C + Besch.sys. für C3 hoch, 2K, 1-Schichtsys. NDFT 120µm**

Aufbringen der lösemittelarmen, UV-stabilen, 2-komponentigen, farbigen Beschichtung auf Acryl-Polyurethanbasis mit aktivem Korrosionsschutzpigment. Geprüft gemäß ISO 12944-6.

Einbauort: im Werk/auf der Baustelle

Fabrikat: REMOPLAST UVC PL HS ES o. glw.

NDFT: 120 µm

Farbton: RAL-Farbtöne nach Wahl des Auftraggebers (Preisgruppe 1)

Angebotenes Produkt:(.....)

L: ..... S: ..... EP: ..... 0,00 m<sup>2</sup> PP: .....

**36KA04 + Beschichtungssysteme (Besch.sys.) für C4 hoch inklusive Oberflächenvorbereitung**

Oberflächenvorbereitung: Strahlen Sa 2 ½

Vorbereiten der Stahloberfläche im Norm-Vorbereitungsgrad Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4 mittels Strahlen, mit geeignetem Strahlmittel gemäß DIN EN ISO 11124 oder DIN EN ISO 11126, einschließlich Nachreinigung.

Die Oberflächenrauheit entspricht dem Wert "mittel" gemäß ISO 8503-1 / -2.

Vorbereitung von Schweißnähten, Kanten und anderen Flächen mit Oberflächenunregelmäßigkeiten:

Schweißnähte, Kanten und andere Oberflächenunregelmäßigkeiten werden abgerundet. Gemäß ISO 12944 ist ein Vorbereitungsgrad von P3 gemäß ISO 8501-3 zu erreichen.

Die Verarbeitung der Beschichtungsstoffe erfolgt gemäß aktuell gültigem Produktdatenblatt.

**36KA04A + Besch.sys. für C4 hoch, 2K, 2-Schichtsys. NDFT 200 µm**

System geprüft nach ISO 12944-6

**1. Aufbringen der Grundbeschichtung**

Aufbringen der sehr lösemittelarmen Grundbeschichtung auf Epoxidharzbasis mit Aktivpigment.

Fabrikat: REMOPLAST MSR Ultraprimer o. glw.

NDFT: 120 µm

Farbton: rotbraun, lichtgrau nach Wahl des Auftraggebers

Angebotenes Produkt:(.....)

**2. Aufbringen der Deckbeschichtung**

Aufbringen der lösemittelarmen, UV-stabilen, 2-komponentigen, farbigen Deckbeschichtung auf Acryl-Polyurethanbasis mit aktivem Korrosionsschutzpigment.

Fabrikat: REMOPLAST UVC PL HS ES o. glw.

Zahl der Arbeitsgänge: 1

NDFT: 80 µm

Farbton: RAL-Farbtöne nach Wahl des Auftraggebers (Preisgruppe 1)

Angebotenes Produkt:(.....)

L: ..... S: ..... EP: ..... 0,00 m<sup>2</sup> PP: .....

**36KA04B + Besch.sys. f.C4hoch,2K,2-Schichtsys. NDFT200µm schnelltrock.**

System geprüft nach ISO 12944-6

1. Aufbringen der Grundbeschichtung

Aufbringen der schnellhärtenden, lösemittelarmen Grundbeschichtung auf Epoxidharzbasis mit Aktivpigment.

Fabrikat: REMOPLAST Speed Dry o. glw.

NDFT: 120 µm

Farbton: rotbraun, lichtgrau nach Wahl des Auftraggebers

Angebotenes Produkt:(.....)

2. Aufbringen der Deckbeschichtung

Aufbringen der lösemittelarmen, UV-stabilen, 2-komponentigen, farbigen Deckbeschichtung auf Acryl-Polyurethanbasis mit aktivem Korrosionsschutzpigment.

Fabrikat: REMOPLAST UVC PL HS ES o. glw.

NDFT: 80 µm

Farbton: RAL-Farbtöne, weitere auf Anfrage

Angebotenes Produkt:(.....)

L: ..... S: ..... EP: ..... 0,00 m<sup>2</sup> PP: .....

36KA05 + **Beschichtungssysteme (Besch.sys.) für C5 hoch inklusive Oberflächenvorbereitung**

Oberflächenvorbereitung: Strahlen Sa 2 ½

Vorbereiten der Stahloberfläche im Norm-Vorbereitungsgrad Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4 mittels Strahlen, mit geeignetem Strahlmittel gemäß DIN EN ISO 11124 oder DIN EN ISO 11126, einschließlich Nachreinigung.

Die Oberflächenrauheit entspricht dem Wert "mittel (G)" gemäß ISO 8503-1 / -2.

Vorbereitung von Schweißnähten, Kanten und anderen Flächen mit Oberflächenunregelmäßigkeiten:

Schweißnähte, Kanten und andere Oberflächenunregelmäßigkeiten werden abgerundet. Gemäß ISO 12944 ist ein Vorbereitungsgrad von P3 gemäß ISO 8501-3 zu erreichen.

Die Verarbeitung der Beschichtungsstoffe erfolgt gemäß aktuell gültigem Produktdatenblatt.

36KA05A + **Besch.sys. für C5 hoch, 2K, 2-Schichtsys. NDFT 240 µm**

Beschichtungssystem (Beschichtungssys.) für C5 hoch, 2K, 2-Schichtsystem (2-Schichtsys.), NDFT 240 µm

System geprüft nach ISO 12944-6.

1. Aufbringen der Grundbeschichtung

Aufbringen der sehr lösemittelarmen Grundbeschichtung auf Epoxidharzbasis mit Aktivpigment.

Fabrikat: REMOPLAST MSR Ultraprimer o. glw.

NDFT: 120 µm

Farbton: rotbraun, lichtgrau nach Wahl des Auftraggebers

Angebotenes Produkt:(.....)

2. Aufbringen der Deckbeschichtung

Aufbringen der lösemittelarmen, UV-stabilen, 2-komponentigen, farbigen Deckbeschichtung auf Acryl-Polyurethanbasis mit aktivem Korrosionsschutzpigment.

Fabrikat: REMOPLAST UVC PL HS ES o. glw.

NDFT: 120 µm

Farbton: RAL-Farbtöne nach Wahl des Auftraggebers (Preisgruppe 1)

Angebotenes Produkt:(.....)

L: ..... S: ..... EP: ..... 0,00 m<sup>2</sup> PP: .....

**36KA05B + Besch.sys.f.C5hoch,2K,3-Schichtsys.NDFT260µmZinc-Rich Primer**

Beschichtungssystem (Besch.sys.) für C5 hoch, 2K, 3-Schichtsystem (3-Schichtsys.), NDFT 260 µm, Zinc-Rich Primer

1. Aufbringen der Grundbeschichtung

Aufbringen der zinkstaubreichen Grundbeschichtung auf Epoxidharzbasis.

Fabrikat: REMOPLAST EP Zink o. glw.

NDFT: 80 µm

Farbton: grau, rötlich nach Wahl des Auftraggebers

Angebotenes Produkt:(.....)

2. Aufbringen der Zwischenbeschichtung

Aufbringen der sehr lösemittelarmen Zwischenbeschichtung auf Epoxidharzbasis mit Eisenglimmer.

Fabrikat: REMOPLAST MSR Ultra IC o. glw.

NDFT: 100 µm

Farbton: lichtgrau, silbergrau nach Wahl des Auftraggebers

Angebotenes Produkt:(.....)

3. Aufbringen der Deckbeschichtung

Aufbringen der lösemittelarmen, UV-stabilen, 2-komponentigen, farbigen Deckbeschichtung auf Acryl-Polyurethanbasis mit aktivem Korrosionsschutzpigment.

Fabrikat: REMOPLAST UVC PL HS ES o. glw.

NDFT: 80 µm

Farbton: RAL-Farbtöne nach Wahl des Auftraggebers (Preisgruppe 1)

Angebotenes Produkt:(.....)

L: ..... S: ..... EP: ..... 0,00 m<sup>2</sup> PP: .....

**36KA05C + Besch.sys.f.C5sehr hoch,2K,2-Sch.sys.NDFT320µm Zinc-Rich Pr.**

Beschichtungssystem (Besch.sys.) für C5 sehr hoch, 2K, 3-Schichtsystem, NDFT 320 µm, Zinc-Rich Primer (Pr.)

1. Grundieren

Aufbringen der zinkstaubreichen Grundbeschichtung auf Epoxidharzbasis.

Fabrikat: REMOPLAST EP Zink o. glw.

NDFT: 60 µm

Farbton: grau, rötlich nach Wahl des Auftraggebers

Angebotenes Produkt:..... (Bieterlücke)

2. Aufbringen der Zwischenbeschichtung

Aufbringen der sehr lösemittelarmen Zwischenbeschichtung auf Epoxidharzbasis mit Eisenglimmer.

Fabrikat: REMOPLAST MSR Ultra IC o. glw.

NDFT: 160 µm

Farbton: lichtgrau, silbergrau nach Wahl des Auftraggebers

Angebotenes Produkt:(.....)

3. Aufbringen der Deckbeschichtung

Aufbringen der lösemittelarmen, UV-stabilen, 2-komponentigen, farbigen Deckbeschichtung auf Acryl-Polyurethanbasis mit aktivem Korrosionsschutzpigment.

Fabrikat: REMOPLAST UVC PL HS ES o. glw.

NDFT: 100 µm

Farbton: RAL-Farbtöne nach Wahl des Auftraggebers (Preisgruppe 1)

Angebotenes Produkt:(.....)

L: ..... S: ..... EP: ..... 0,00 m<sup>2</sup> PP: .....

36KA99 + Aufzählungspositionen

**36KA99A + Aufzahlung für Sonderfarbtöne der Grundbeschichtung A**

Aufzahlung für Sonderfarbtöne der Grundbeschichtung

Aufzahlung gilt für Position (Ausschreiberlücke)

L: ..... S: ..... EP: ..... 0,00 m<sup>2</sup> PP: .....

**36KA99B + Aufzahlung für Sonderfarbtöne der Zwischenbeschichtung A**

Aufzahlung für Sonderfarbtöne der Zwischenbeschichtung

Aufzahlung gilt für Position (Ausschreiberlücke)

L: ..... S: ..... EP: ..... 0,00 m<sup>2</sup> PP: .....

**36KA99C + Aufzahlung für Farbtöne der Deckbeschichtung-Preisgruppe 2**

Aufzahlung für Farbtöne der Deckbeschichtung - Preisgruppe 2

Aufzahlung gilt für Position (Ausschreiberlücke)

L: ..... S: ..... EP: ..... 0,00 m<sup>2</sup> PP: .....

**36KA99D + Aufzahlung für Farbtöne der Deckbeschichtung-Preisgruppe 3**

Aufzahlung für Farbtöne der Deckbeschichtung - Preisgruppe 3

Aufzahlung gilt für Position (Ausschreiberlücke)

L: ..... S: ..... EP: ..... 0,00 m<sup>2</sup> PP: .....

**36KA99E + Aufzahlung für Farbtöne der Deckbeschichtung-Preisgruppe 4**

Aufzahlung für Farbtöne der Deckbeschichtung - Preisgruppe 4

Aufzahlung gilt für Position (Ausschreiberlücke)

L: ..... S: ..... EP: ..... 0,00 m<sup>2</sup> PP: .....

**36KB + Atmosph.Korrosionssch. f. feuerverzinkten Stahl-Neubau (KHA)**

**Vorbemerkung**

Soweit in Vorbemerkungen oder Positionstexten nicht anders angegeben, gelten für alle Leistungen dieser Gruppe folgende Regelungen:

**1. Allgemeines:**

Für die Ausführung der nachfolgend beschriebenen Arbeiten gilt die anerkannte Norm ISO 12 944 (Teil 1- bis Teil 9) Korrosionsschutz (Korrosionssch.) von Stahlbauten durch Beschichtungssysteme und Überzüge.

**2. Verarbeitungsrichtlinien:**

Die Verarbeitungsrichtlinien des Erzeugers (KANSAI HELIOS Austria GmbH) gemäß den aktuell gültigen Technischen Datenblättern des jeweiligen Produktes werden eingehalten, einschließlich der angegebenen Gesamttrockensollschichtdicken (NDFT) der einzelnen Beschichtungssysteme. Bei den im LV genannten Schichtdicken darf die geforderte Sollschichtdicke nur im Rahmen der ISO 12944-7 unterschritten werden.

Es dürfen nur Produkte/Systeme eines Materialherstellers je Position angeboten werden. Der Einsatz von Materialien unterschiedlicher Hersteller ist aus Gewährleistungsgründen und der nicht sichergestellten Verträglichkeit bzw. Haftung untereinander, nicht erlaubt.

Die in den Technischen Datenblättern des Materialherstellers genannte Mindest- und Maximal-Verarbeitungstemperatur darf nicht unter- oder überschritten werden. Die Klimadaten inklusive Taupunkt, die Nassschichtdicke und die Trockenschichtdicken sind während der Ausführung laufend zu kontrollieren und ins Bautagebuch einzutragen.

Vor dem Beginn der Beschichtungsarbeiten prüft der Auftragnehmer, dass alle arteigenen und artfremden Verunreinigungen, wie Salze, Fette, Öle oder Korrosionsprodukte, welche die Haftfestigkeit der Beschichtung beeinträchtigen, entfernt sind.

**3. Einkalkulierte Leistungen:**

In die Einheitspreise der Vorarbeiten sind die Beschichtung der zu beschichtenden Bauteile sowie alle vom Zustand der Bauteile abhängigen Leistungen zur Herstellung eines Untergrundes für die nachfolgende Beschichtung einkalkuliert. Die Einhaltung der gültigen Normen und Regelwerke gelten auch dann im Einheitspreis beinhaltet wenn im Zuge der Leistungsbeschreibung nicht detailliert auf sie eingegangen wird. Mängel, die mit den ausgeschriebenen Methoden nicht behebbar sind, werden dem Auftraggeber unverzüglich schriftlich mitgeteilt.

- Einrichten von Räumen und Baustellen
- Oberflächenvorbehandlung

- Oberflächenvorbereitung
- Montagebereiche abkleben
- Qualitätssicherung (Kontrolle der Klimadaten, Schichtdickenmessungen)
- Applikation der Beschichtungsstoffe inklusive alle benötigten Geräte und Materialien
- Nachträgliche Beschichtung von Schweißnähten und Montageschäden
- Entsorgen von Strahlschutt
- Entsorgung von Waschwasser
- Entsorgung von Materialresten

Wählbare Leistungen:

- Applikationsort/Leistungserbringung
- Güteüberwachung
- Kontrollflächen

Aufzahlungspositionen:

- Weitere- oder Sonderfarbtöne

**4. Gleichwertigkeit:**

Sofern in den Vorbemerkungen oder Positionen nichts anderes festgelegt ist, gelten als Kriterien der Gleichwertigkeit von beispielhaft angeführten Ausführungen alle technischen Spezifikationen, die im Leistungsverzeichnis beschrieben sind, sowie die besonderen Eigenschaften, die in den technischen Unterlagen des Erzeugers der beispielhaft angeführten Ausführung angegeben sind.

**5. Leistungen des Auftragnehmers (z.B. KANSAI HELIOS Austria GmbH):**

Folgende Leistungen können auf Wunsch des Auftraggebers in Anspruch genommen werden:

- Beratung und Materialverarbeitungsanweisung vor Ort
- Messung und Dokumentation der Klimadaten
- Messung der Trockenschichtdicke
- Laboruntersuchung und Analysen
- Anlegen von Kontrollflächen

- 36KB00 + Wählbare Vorbemerkung:  
Folgende Angaben und Anforderungen an die Art und Weise der Leistungserbringung gelten als vereinbart und sind in die Einheitspreise einkalkuliert:
- 36KB00A + Applikationsort/Leistungserbringung im Werk**  
Applikationsort/Leistungserbringung im Werk:  
Die Applikation des Beschichtungsstoff erfolgt im Werk. Dies gilt für Position
- 36KB00B + Applikationsort/Leistungserbringung auf der Baustelle**  
Applikationsort/Leistungserbringung im Werk:  
Die Applikation des Beschichtungsstoff erfolgt im Werk. Dies gilt für Position

**36KB00C + Güteüberwachung B**

Applikationsort/Leistungserbringung im Werk:

Die Applikation des Beschichtungsstoff erfolgt im Werk. Dies gilt für Position

**36KB00D + Kontrollflächen B**

Applikationsort/Leistungserbringung im Werk:

Die Applikation des Beschichtungsstoff erfolgt im Werk. Dies gilt für Position

**36KB03 + Beschichtungssysteme (Besch.sys.) für C3 hoch inklusive Oberflächenvorbereitung**

Oberflächenvorbereitung: Sweep-Strahlen mit ferritfreiem Strahlmittel

Die Verarbeitung der Beschichtungsstoffe erfolgt gemäß aktuell gültigem Produktdatenblatt.

**36KB03A + Besch.sys. für C3 hoch, 1K, wässrig, NDFT 80 µm**

Aufbringen des wasserverdünnbaren 1-K Acrylat-Beschichtungstoffs. Geprüft gemäß ISO 12944-6.

Fabrikat: REM Aqua LAC DS-Glimmer oder REM Aqua Plus o. glw.

NDFT: 80 µm

Farbton: RAL-Farbtöne nach Wahl des Auftraggebers (Preisgruppe 1)

Angebotenes Produkt:(.....)

L: ..... S: ..... EP: ..... 0,00 m<sup>2</sup> PP: .....

**36KB03B + Besch.sys. für C3 hoch, 2K, 1-Schichtsys. NDFT 120 µm**

Aufbringen der lösemittelarmen, UV-stabilen, 2-komponentigen, farbigen Beschichtung auf Acryl-Polyurethanbasis mit aktivem Korrosionsschutzpigment.

Fabrikat: REMOPLAST UVC PL HS ES o. glw.

NDFT: 120 µm

Farbton: RAL-Farbtöne nach Wahl des Auftraggebers (Preisgruppe 1)

Angebotenes Produkt:(.....)

L: ..... S: ..... EP: ..... 0,00 m<sup>2</sup> PP: .....

**36KB04 + Beschichtungssysteme (Besch.sys.) für C4 hoch inklusive Oberflächenvorbereitung**

Die Verarbeitung der Beschichtungsstoffe erfolgt gemäß aktuell gültigem Produktdatenblatt.

**36KB04A + Besch.sys. f. C4 hoch, 2K, 2-Schichtsys. NDFT160 µm, sweepen**

Oberflächenvorbereitung: Sweep-Strahlen mit ferritfreiem Strahlmittel

1. Aufbringen der Grundbeschichtung

Aufbringen der sehr lösemittelarmen Grundbeschichtung auf Epoxidharzbasis mit Aktivpigment.

Fabrikat: REMOPLAST MSR Ultraprimer o. glw.

NDFT: 80 µm  
Farbton: rotbraun, lichtgrau nach Wahl des Auftraggebers  
Angebotenes Produkt:(.....)

2. Aufbringen der Deckbeschichtung

Aufbringen der lösemittelarmen, UV-stabilen, 2-komponentigen, farbigen Deckbeschichtung auf Acryl-Polyurethanbasis mit aktivem Korrosionsschutzpigment.

Fabrikat: REMOPLAST UVC PL HS ES o. glw.

Zahl der Arbeitsgänge: 1

NDFT: 80 µm

Farbton: RAL-Farbtöne nach Wahl des Auftraggebers (Preisgruppe 1)

Angebotenes Produkt:(.....)

L: ..... S: ..... EP: ..... 0,00 m² PP: .....

**36KB04B + Besch.sys. f.C4 hoch, 2K,2-Schichtsys. NDFT 160 µm, waschen**

Oberflächenvorbereitung:

Alle haftungsmindernden Schichten sind restlos zu entfernen. Die Oberfläche muss frei von Öl, Fett, Schmutz und Korrosionsprodukten sein. Sweep-Strahlen gemäß EN ISO 12944-4.

Angebotenes Produkt:(.....)

1. Aufbringen der Grundbeschichtung

Aufbringen der lösemittelhaltigen Grundbeschichtung auf Epoxidharzbasis mit Aktivpigment.

Fabrikat: REM 61 Primer o. glw.

NDFT: 80 µm

Farbton: rotbraun, lichtgrau nach Wahl des Auftraggebers

Angebotenes Produkt:(.....)

2. Aufbringen der Deckbeschichtung

Aufbringen der lösemittelarmen, UV-stabilen, 2-komponentigen, farbigen Deckbeschichtung auf Acryl-Polyurethanbasis mit aktivem Korrosionsschutzpigment.

Fabrikat: REMOPLAST UVC PL HS ES o. glw.

Zahl der Arbeitsgänge: 1

NDFT: 80 µm

Farbton: RAL-Farbtöne nach Wahl des Auftraggebers (Preisgruppe 1)

Angebotenes Produkt:(.....)

L: ..... S: ..... EP: ..... 0,00 m² PP: .....

**36KB05 + Beschichtungssysteme (Besch.sys.) für C5 hoch und sehr hoch inklusive Oberflächenvorbereitung**

Oberflächenvorbereitung: Sweep-Strahlen mit ferritfreiem Strahlmittel

Die Verarbeitung der Beschichtungsstoffe erfolgt gemäß aktuell gültigem Produktdatenblatt.

**36KB05A + Besch.sys. f. C5 hoch, 2K, 2-Schichtsys. NDFT 200µm**

1. Aufbringen der Grundbeschichtung

Aufbringen der sehr lösemittelarmen Grundbeschichtung auf Epoxidharzbasis mit Aktivpigment.

Fabrikat: REMOPLAST MSR Ultraprimer o. glw.

NDFT: 120 µm

Farbton: rotbraun, lichtgrau nach Wahl des Auftraggebers

Angebotenes Produkt:(.....)

2. Aufbringen der Deckbeschichtung

Aufbringen der lösemittelarmen, UV-stabilen, 2-komponentigen, farbigen Deckbeschichtung auf Acryl-Polyurethanbasis mit aktivem Korrosionsschutzpigment.

Fabrikat: REMOPLAST UVC PL HS ES o. glw.

Zahl der Arbeitsgänge: 1

NDFT: 80 µm

Farbton: RAL-Farbtöne nach Wahl des Auftraggebers (Preisgruppe 1)

Angebotenes Produkt:(.....)

L: ..... S: ..... EP: ..... 0,00 m<sup>2</sup> PP: .....

**36KB05B + Besch.sys. f. C5 sehr hoch, 2K,3-Schichtsys.NDFT240µm**

1. Aufbringen der Grundbeschichtung

Aufbringen der lösemittelhaltigen Grundbeschichtung auf Epoxidharzbasis mit Aktivpigment.

Fabrikat: REM 61 Primer o. glw.

NDFT: 80 µm

Farbton: rotbraun, lichtgrau nach Wahl des Auftraggebers

Angebotenes Produkt:(.....)

2. Aufbringen der Zwischenbeschichtung

Aufbringen der sehr lösemittelarmen Zwischenbeschichtung auf Epoxidharzbasis mit Eisenglimmer.

Fabrikat: REMOPLAST MSR Ultra IC o. glw.

NDFT: 80 µm

Farbton: lichtgrau, silbergrau nach Wahl des Auftraggebers

Angebotenes Produkt:(.....)

3. Aufbringen der Deckbeschichtung

Aufbringen der lösemittelarmen, UV-stabilen, 2-komponentigen, farbigen Deckbeschichtung auf Acryl-Polyurethanbasis mit aktivem Korrosionsschutzpigment.

Fabrikat: REMOPLAST UVC PL HS ES o. glw.

Zahl der Arbeitsgänge: 1

NDFT: 80 µm

Farbton: RAL-Farbtöne nach Wahl des Auftraggebers (Preisgruppe 1)

Angebotenes Produkt:(.....)

L: ..... S: ..... EP: ..... 0,00 m<sup>2</sup> PP: .....

**36KB05C + Besch.sys. f. C5 sehr hoch, 2K,3-Schichtsys.NDFT220µm**

System geprüft nach ISO 12944-6.

1. Aufbringen der Grundbeschichtung

Aufbringen der lösemittelhaltigen Grundbeschichtung auf Epoxidharzbasis mit Eisenglimmer.

Fabrikat: REMOPLAST TL GLIMMER o. glw.

NDFT: 60 µm

Farbton: DB-Farbtöne nach Wahl des Auftraggebers

Angebotenes Produkt:(.....)

2. Aufbringen der Zwischenbeschichtung

Aufbringen der sehr lösemittelarmen Zwischenbeschichtung auf Polyurethanbasis mit Eisenglimmer.

Fabrikat: REMOPLAST HS UVC NUS o. glw.

NDFT: 80 µm

Farbton: DB-Farbtöne nach Wahl des Auftraggebers

Angebotenes Produkt:(.....)

3. Aufbringen der Deckbeschichtung

Aufbringen der sehr lösemittelarmen Zwischenbeschichtung auf Polyurethanbasis mit Eisenglimmer.

Fabrikat: REMOPLAST HS UVC NUS o. glw.

NDFT: 80 µm

Farbton: DB-Farbtöne nach Wahl des Auftraggebers

Angebotenes Produkt:(.....)

L: ..... S: ..... EP: ..... 0,00 m<sup>2</sup> PP: .....

**36KB99 + Aufzählungspositionen**

**36KB99A + Aufzählung für Sonderfarbtöne der Grundbeschichtung B**

Aufzählung für Sonderfarbtöne der Grundbeschichtung

Aufzählung gilt für Position  

L: ..... S: ..... EP: ..... 0,00 m<sup>2</sup> PP: .....

**36KB99B + Aufzahlung für Sonderfarbtöne der Zwischenbeschichtung B**

Aufzahlung für Sonderfarbtöne der Zwischenbeschichtung

Aufzahlung gilt für Position

L: ..... S: ..... EP: ..... 0,00 m<sup>2</sup> PP: .....

**36KB99C + Aufzahlung für Farbtöne der Deckbeschichtung -Preisgruppe 2**

Aufzahlung für Farbtöne der Deckbeschichtung - Preisgruppe 2

Aufzahlung gilt für Position

L: ..... S: ..... EP: ..... 0,00 m<sup>2</sup> PP: .....

**36KB99D + Aufzahlung für Farbtöne der Deckbeschichtung -Preisgruppe 3**

Aufzahlung für Farbtöne der Deckbeschichtung - Preisgruppe 3

Aufzahlung gilt für Position

L: ..... S: ..... EP: ..... 0,00 m<sup>2</sup> PP: .....

**36KB99E + Aufzahlung für Farbtöne der Deckbeschichtung -Preisgruppe 4**

Aufzahlung für Farbtöne der Deckbeschichtung - Preisgruppe 4

Aufzahlung gilt für Position

L: ..... S: ..... EP: ..... 0,00 m<sup>2</sup> PP: .....

**36KC + Atmosph.Korrosionssch. f.Ausbesserungen u. Teilerneuer.(KHA)**

**Vorbemerkung**

Soweit in Vorbemerkungen oder Positionstexten nicht anders angegeben, gelten für alle Leistungen dieser Gruppe folgende Regelungen:

**1. Verarbeitungsrichtlinien:**

Die Verarbeitungsrichtlinien des Erzeugers (KANSAI HELIOS Austria GmbH ) gemäß den aktuell gültigen Technischen Datenblättern des jeweiligen Produktes werden eingehalten, einschließlich der angegebenen Gesamttrockensollschichtdicken (NDFT) der einzelnen Beschichtungssysteme. Bei den im LV genannten Schichtdicken darf die geforderte Sollschichtdicke nur im Rahmen der ISO 12944-7 unterschritten werden.

Es dürfen nur Produkte/Systeme eines Materialherstellers je Position angeboten werden. Der Einsatz von Materialien unterschiedlicher Hersteller ist aus Gewährleistungsgründen und der nicht sichergestellten Verträglichkeit bzw. Haftung untereinander, nicht erlaubt.

Die in den Technischen Datenblättern des Materialherstellers genannte Mindest- und Maximal-Verarbeitungstemperatur darf nicht unter- oder überschritten werden. Die Klimadaten inklusive Taupunkt, die Nassschichtdicke und die Trockenschichtdicken sind während der Ausführung laufend zu kontrollieren und ins Bautagebuch einzutragen.

Vor dem Beginn der Beschichtungsarbeiten prüft der Auftragnehmer, dass alle arteigenen und artfremden Verunreinigungen, wie Salze, Fette, Öle oder Korrosionsprodukte, welche die Haftfestigkeit der Beschichtung beeinträchtigen, entfernt sind.

## 2. Einkalkulierte Leistungen:

In die Einheitspreise der Vorarbeiten sind die Besichtigung der zu beschichtenden Bauteile sowie alle vom Zustand der Bauteile abhängigen Leistungen zur Herstellung eines Untergrundes für die nachfolgende Beschichtung einkalkuliert. Die Einhaltung der gültigen Normen und Regelwerke gelten auch dann im Einheitspreis beinhaltet wenn im Zuge der Leistungsbeschreibung nicht detailliert auf sie eingegangen wird. Mängel, die mit den ausgeschriebenen Methoden nicht behebbar sind, werden dem Auftraggeber unverzüglich schriftlich mitgeteilt.

- Einrichten von Räumen und Baustellen
- Oberflächenvorbehandlung
- Oberflächenvorbereitung
- Montagebereiche abkleben
- Qualitätssicherung (Kontrolle der Klimadaten, Schichtdickenmessungen)
- Applikation der Beschichtungsstoffe inklusive alle benötigten Geräte und Materialien
- Nachträgliche Beschichtung von Schweißnähten und Montageschäden
- Entsorgen von Strahlschutt
- Entsorgung von Waschwasser
- Entsorgung von Materialresten

Wählbare Leistungen:

- Applikationsort/Leistungserbringung
- Güteüberwachung
- Kontrollflächen

Aufzahlungspositionen:

- Weitere- oder Sonderfarbtöne

## 3. Gleichwertigkeit:

Sofern in den Vorbemerkungen oder Positionen nichts anderes festgelegt ist, gelten als Kriterien der Gleichwertigkeit von beispielhaft angeführten Ausführungen alle technischen Spezifikationen, die im Leistungsverzeichnis beschrieben sind, sowie die besonderen Eigenschaften, die in den technischen Unterlagen des Erzeugers der beispielhaft angeführten Ausführung angegeben sind.

## 4. Leistungen des Auftragnehmers (z.B. KANSAI HELIOS Austria GmbH):

Folgende Leistungen können auf Wunsch des Auftraggebers in Anspruch genommen werden:

- Beratung und Materialverarbeitungsanweisung vor Ort
- Messung und Dokumentation der Klimadaten
- Messung der Trockenschichtdicke
- Laboruntersuchung und Analysen
- Anlegen von Kontrollflächen

Abkürzungen:

Teilerneuer. Teilerneuerungen

Atmosph.Korrosionssch. Atmosphärischer Korrosionsschutz

- 36KC00 + Wählbare Vorbemerkung:**  
Folgende Angaben und Anforderungen an die Art und Weise der Leistungserbringung gelten als vereinbart und sind in die Einheitspreise einkalkuliert:
- 36KC00A + Musterflächen**  
Anlegen am Objekt. Die Flächen sind in Bereichen mit typischer Korrosionsbelastung und den am Objekt üblicherweise herrschenden Bedingungen anzulegen. Die Oberflächenvorbereitung entspricht dem letztendlichen Oberflächenvorbereitungsgrad am Objekt. Verträglichkeits- und Haftungsprüfungen sind nach vereinbarter Standzeit durchzuführen.
- 36KC00B + Kontrollflächen C**  
Anlegen, dokumentieren und dauerhaft kennzeichnen von Kontrollflächen am Objekt. Die Flächen sind in  
Bereichen mit typischer Korrosionsbelastung und den am Objekt üblicherweise herrschenden Bedingungen  
anzulegen. Die Durchführung und Protokollierung ist analog der DIN EN ISO 12944-7 durchzuführen.
- 36KC00C + Analyse der Altbeschichtung**  
Es ist eine Analyse der Altbeschichtung durchzuführen.
- 36KC00D + Entsorgung von Sondermüll C**  
Entsorgen von Altbeschichtung gemäß der Analyse.
- 36KC00E + Reinigen Altanstrich**  
Festhaftende Altanstriche durch Hochdruckwäsche ( ca. 150 bar, 70-90°C) mit Reinigungsmittelzusatz gründlich reinigen und entfetten. Gereinigte Flächen sorgfältig durch Hochdruckwäsche mit klarem, heißem Wasser nachwaschen.  
  
Alle haftungsmindernden Schichten und nicht einwandfrei haftende Altanstriche sind restlos zu entfernen.  
  
Reiniger-Fabrikat: Cleaner Aqua 83-00 o. glw.
- 36KC00F + Sweep-Strahlen Altanstrich**  
Strahlen des Altanstrichs durch Sweep-Strahlen mit feinkörnigem Strahlmittel und vermindertem Druck, einschließlich Nachreinigung.  
  
Alle haftungsmindernden Schichten und nicht einwandfrei haftende Altanstriche sind restlos zu entfernen.
- 36KC02 + Beschichtungssysteme (Besch.sys.) für C2 hoch inklusive Oberflächenvorbereitung**  
Bis auf das blanke Metall beschädigte Bereiche sind partiell mindestens gemäß ISO 8501-2 P<sub>Ma</sub> oder P<sub>St2</sub> vorzubereiten. Dazu wird ein geeignetes Handwerkzeug wie z. B. Bristle-Blaster oder Drahtbürste verwendet. An der Reparaturstelle die Altbeschichtung mit Schleifpapier der Körnung 240 - 400 V-förmig anschleifen, damit die Reparaturbeschichtung mindestens pro Beschichtungsstoff 5 cm überlappend aufgetragen werden kann. Anschließend Schleifstaub mit einem fusselfreien Tuch und geeigneter Verdünnung vollständig entfernen.

Die Verarbeitung der Beschichtungsstoffe erfolgt gemäß aktuell gültigem Produktdatenblatt.

**36KC02A + Besch.sys. f. C2 hoch, 1K, 2-Schichtsys. NDFT 160 µm**

1. Ausflecken mit Grundierung

Aufbringen der lösemittelhaltigen Grundbeschichtung auf Basis Alkydharz mit Aktivpigment.

Fabrikat: REM-AK CORROPRIMER, REM CORROBLOCK MB o. glw.

NDFT: 80 µm

Farbton: rotbraun, lichtgrau nach Wahl des Auftraggebers

Angebotenes Produkt:(.....)

2. Aufbringen der Deckbeschichtung

Aufbringen der schnelltrocknenden, lösemittelhaltigen Deckbeschichtung auf Alkydharzbasis.

Fabrikat: REM AK DS Glimmer Express o. glw.

NDFT: 80 µm

Farbton: RAL-Farbtöne nach Wahl des Auftraggebers (Preisgruppe 1)

Angebotenes Produkt:(.....)

L: ..... S: ..... EP: ..... 0,00 m<sup>2</sup> PP: .....

**36KC02B + Besch.sys. für C3 hoch, 2K, 2-Schichtsys. NDFT 120 µm**

1. Ausflecken mit Grundierung

Aufbringen der lösemittelhaltigen Grundbeschichtung auf Basis Alkydharz mit Aktivpigment.

Fabrikat: REM-AK CORROPRIMER, REM CORROBLOCK MB o. glw.

NDFT: 80 µm

Farbton: rotbraun, lichtgrau nach Wahl des Auftraggebers

Angebotenes Produkt:(.....)

2. Aufbringen der Deckbeschichtung

Aufbringen der schnelltrocknenden, lösemittelhaltigen Deckbeschichtung auf Alkydharzbasis.

Fabrikat: REM AK DS Glimmer Express o. glw.

NDFT: 80 µm

Farbton: RAL-Farbtöne nach Wahl des Auftraggebers (Preisgruppe 1)

Angebotenes Produkt:(.....)

L: ..... S: ..... EP: ..... 0,00 m<sup>2</sup> PP: .....

**36KC03 + Beschichtungssysteme (Besch.sys.) für C3 hoch inklusive Oberflächenvorbereitung**

Bis auf das blanke Metall beschädigte Bereiche sind partiell mindestens gemäß ISO 8501-2 PMa oder PSt2 vorzubereiten. Dazu wird ein geeignetes Handwerkzeug wie z. B. Bristle-Blaster oder Drahtbürste verwendet. An der Reparaturstelle die Altbeschichtung mit Schleifpapier der Körnung 240 - 400 V-förmig anschleifen, damit die Reparaturbeschichtung mindestens pro Beschichtungsstoff 5 cm überlappend aufgetragen werden kann. Anschließend Schleifstaub mit einem fusselfreien Tuch und geeigneter Verdünnung vollständig entfernen.

Die Verarbeitung der Beschichtungsstoffe erfolgt gemäß aktuell gültigem Produktdatenblatt.

**36KC03A + Besch.sys. f. C3 hoch, 2K, 2-Schichtsys. NDFT180 µm**

1. Aufbringen der Grundbeschichtung (ausflecken)

Aufbringen der oberflächentoleranten, lösemittelarmen Grundbeschichtung auf Epoxidharzbasis mit Aktivpigment.

Fabrikat: REMOPLAST KUNSTSTOFFGRUND o. glw.

NDFT: 100 µm

Farbton: rotbraun, oxidgelb nach Wahl des Auftraggebers

Angebotenes Produkt:(.....)

2. Aufbringen der Deckbeschichtung (partiell oder vollflächig)

Aufbringen der lösemittelarmen, UV-stabilen, 2-komponentigen, farbigen Deckbeschichtung auf Acryl-Polyurethanbasis mit aktivem Korrosionsschutzpigment.

Fabrikat: REMOPLAST UVC PL HS ES o. glw.

Zahl der Arbeitsgänge: 1

NDFT: 80 µm

Farbton: RAL-Farbtöne nach Wahl des Auftraggebers (Preisgruppe 1)

Angebotenes Produkt:(.....)

L: ..... S: ..... EP: ..... 0,00 m<sup>2</sup> PP: .....

**36KC04 + Beschichtungssysteme (Besch.sys.) für C4 hoch inklusive Oberflächenvorbereitung**

Bis auf das blanke Metall beschädigte Bereiche sind partiell mindestens gemäß ISO 8501-2 P<sub>Ma</sub> oder P<sub>St2</sub> vorzubereiten. Dazu wird ein geeignetes Handwerkzeug wie z. B. Bristle-Blaster oder Drahtbürste verwendet. An der Reparaturstelle die Altbeschichtung mit Schleifpapier der Körnung 240 - 400 V-förmig anschleifen, damit die Reparaturbeschichtung mindestens pro Beschichtungsstoff 5 cm überlappend aufgetragen werden kann. Anschließend Schleifstaub mit einem fusselfreien Tuch und geeigneter Verdünnung vollständig entfernen.

Die Verarbeitung der Beschichtungsstoffe erfolgt gemäß aktuell gültigem Produktdatenblatt.

**36KC04A + Besch.sys. für C4 hoch, 2K, 2-Schichtsys. NDFT 240 µm**

1. Aufbringen der Grundbeschichtung (ausflecken)

Aufbringen der oberflächentoleranten, lösemittelarmen Grundbeschichtung auf Epoxidharzbasis mit Aktivpigment.

Fabrikat: REMOPLAST HS-KST Fast o. glw.

NDFT: 160 µm

Farbton: rotbraun, lichtgrau nach Wahl des Auftraggebers

Angebotenes Produkt:(.....)

2. Aufbringen der Deckbeschichtung (partiell oder vollflächig)

Aufbringen der lösemittelarmen, UV-stabilen, 2-komponentigen, farbigen Deckbeschichtung auf Acryl-Polyurethanbasis mit aktivem Korrosionsschutzpigment.

Fabrikat: REMOPLAST UVC PL HS ES o. glw.

Zahl der Arbeitsgänge: 1

NDFT: 80 µm

Farbton: RAL-Farbtöne nach Wahl des Auftraggebers (Preisgruppe 1)

Angebotenes Produkt:(.....)

L: ..... S: ..... EP: ..... 0,00 m<sup>2</sup> PP: .....

36KC05 + Beschichtungssysteme (Besch.sys.) für C5 hoch inklusive Oberflächenvorbereitung

Bis auf das blanke Metall beschädigte Bereiche sind partiell mindestens gemäß ISO 8501-2 P<sub>Ma</sub> oder P<sub>St</sub>2 vorzubereiten. Dazu wird ein geeignetes Handwerkzeug wie z. B. Bristle-Blaster oder Drahtbürste verwendet. An der Reparaturstelle die Altbeschichtung mit Schleifpapier der Körnung 240 - 400 V-förmig anschleifen, damit die Reparaturbeschichtung mindestens pro Beschichtungsstoff 5 cm überlappend aufgetragen werden kann. Anschließend Schleifstaub mit einem fusselfreien Tuch und geeigneter Verdünnung vollständig entfernen.

Die Verarbeitung der Beschichtungsstoffe erfolgt gemäß aktuell gültigem Produktdatenblatt.

36KC05A + **Besch.sys. f. C5 hoch, 2K, 3-Schichts. NDFT300 µm**

1. Aufbringen der Grundbeschichtung (ausflecken)

Aufbringen der oberflächentoleranten, lösemittelarmen Grundbeschichtung auf Epoxidharzbasis mit Aktivpigment.

Fabrikat: REMOPLAST HS-KST Fast o. glw.

NDFT: 110 µm

Farbton: rotbraun, lichtgrau nach Wahl des Auftraggebers

Angebotenes Produkt:(.....)

2. Aufbringen der Grundbeschichtung (partiell oder vollflächig)

Aufbringen der oberflächentoleranten, lösemittelarmen Grundbeschichtung auf Epoxidharzbasis mit Aktivpigment.

Fabrikat: REMOPLAST HS-KST Fast o. glw.

NDFT: 110 µm

Farbton: rotbraun, lichtgrau nach Wahl des Auftraggebers

Angebotenes Produkt:(.....)

3. Aufbringen der Deckbeschichtung (partiell oder vollflächig)

Aufbringen der lösemittelarmen, UV-stabilen, 2-komponentigen, farbigen Deckbeschichtung auf Acryl-Polyurethanbasis mit aktivem Korrosionsschutzpigment.

Fabrikat: REMOPLAST UVC PL HS ES o. glw.

Zahl der Arbeitsgänge: 1

NDFT: 80 µm

Farbton: RAL-Farbtöne nach Wahl des Auftraggebers (Preisgruppe 1)

Angebotenes Produkt:(.....)

L: ..... S: ..... EP: ..... 0,00 m<sup>2</sup> PP: .....

36KC06 + Beschichtungssysteme (Besch.sys.) für C4 hoch - Ultrahochdruckwasserwaschen

Beseitigung von vorhandenem Altanstrich durch Ultrahochdruckwasserwaschen (2000 -2500 bar).

Vorbereiten der Stahlflächen mindestens im Norm-Vorbereitungsgrad Wa 2, Flugrostgrad M gemäß DIN EN ISO 12944-4 und DIN EN ISO 8501-4.

Die Verarbeitung der Beschichtungsstoffe erfolgt gemäß aktuell gültigem Produktdatenblatt.

**36KC06A + Besch.sys. f. C4 hoch, 2K, 2-Schichtsys. NDFT 240 µm**

1. Aufbringen der Grundbeschichtung (vollflächig)

Aufbringen der oberflächentoleranten, lösemittelarmen Grundbeschichtung auf Epoxidharzbasis mit Aktivpigment.

Fabrikat: REMOPLAST HS-KST ALU FAST o. glw.

NDFT: 160 µm

Farbton: rotbraun, lichtgrau nach Wahl des Auftraggebers

Angebotenes Produkt:(.....)

2. Aufbringen der Deckbeschichtung (vollflächig)

Aufbringen der lösemittelarmen, UV-stabilen, 2-komponentigen, farbigen Deckbeschichtung auf Acryl-Polyurethanbasis mit aktivem Korrosionsschutzpigment.

Fabrikat: REMOPLAST UVC PL HS ES o. glw.

Zahl der Arbeitsgänge: 1

NDFT: 80 µm

Farbton: RAL-Farbtöne nach Wahl des Auftraggebers (Preisgruppe 1)

Angebotenes Produkt:(.....)

L: ..... S: ..... EP: ..... 0,00 m<sup>2</sup> PP: .....

36KC07 + Beschichtungssysteme (Besch.sys.) für C5 hoch - Ultrahochdruckwasserwaschen

Beseitigung von vorhandenem Altanstrich durch Ultrahochdruckwasserwaschen (2000 -2500 bar).

Vorbereiten der Stahlflächen mindestens im Norm-Vorbereitungsgrad Wa 2 1/2, Flugrostgrad M gemäß DIN EN ISO 12944-4 und DIN EN ISO 8501-4.

Die Verarbeitung der Beschichtungsstoffe erfolgt gemäß aktuell gültigem Produktdatenblatt.

**36KC07A + Besch.sys. f. C5 hoch, 2K, 3-Schichtsys. NDFT 300 µm**

1. Aufbringen der Grundbeschichtung (vollflächig)

Aufbringen der oberflächentoleranten, lösemittelarmen Grundbeschichtung auf Epoxidharzbasis mit Aktivpigment.

Fabrikat: REMOPLAST HS-KST ALU FAST o. glw.

NDFT: 110 µm

Farbton: rotbraun, lichtgrau nach Wahl des Auftraggebers

Angebotenes Produkt:(.....)

2. Aufbringen der Zwischenbeschichtung (vollflächig)

Aufbringen der sehr lösemittelarmen Zwischenbeschichtung auf Epoxidharzbasis mit Eisenglimmer.

Fabrikat: REMOPLAST MSR Ultra IC o. glw.

NDFT: 110 µm

Farbton: lichtgrau, silbergrau nach Wahl des Auftraggebers

Angebotenes Produkt:(.....)

3. Aufbringen der Deckbeschichtung (vollflächig)

Aufbringen der lösemittelarmen, UV-stabilen, 2-komponentigen, farbigen Deckbeschichtung auf Acryl-Polyurethanbasis mit aktivem Korrosionsschutzpigment.

Fabrikat: REMOPLAST UVC PL HS ES o. glw.

Zahl der Arbeitsgänge: 1

NDFT: 80 µm

Farbton: RAL-Farbtöne nach Wahl des Auftraggebers (Preisgruppe 1)

Angebotenes Produkt:(.....)

L: ..... S: ..... EP: ..... 0,00 m² PP: .....

36KC99 + Aufzahlungspositionen

**36KC99A + Aufzahlung für Sonderfarbtöne der Grundbeschichtung C**

Aufzahlung für Sonderfarbtöne der Grundbeschichtung

Aufzahlung gilt für Position

L: ..... S: ..... EP: ..... 0,00 Stk PP: .....

**36KC99B + Aufzahlung für Sonderfarbtöne der Zwischenbeschichtung C**

Aufzahlung für Sonderfarbtöne der Zwischenbeschichtung

Aufzahlung gilt für Position

L: ..... S: ..... EP: ..... 0,00 Stk PP: .....

**36KC99C + Aufzahlung für Farbtöne der Deckbeschichtung - Preisgruppe 2**

Aufzahlung für Farbtöne der Deckbeschichtung - Preisgruppe 2

Aufzahlung gilt für Position

L: ..... S: ..... EP: ..... 0,00 Stk PP: .....

**36KC99D + Aufzahlung für Farbtöne der Deckbeschichtung - Preisgruppe 3**

Aufzahlung für Farbtöne der Deckbeschichtung - Preisgruppe 3

Aufzahlung gilt für Position

L: ..... S: ..... EP: ..... 0,00 Stk PP: .....

**36KC99E + Aufzahlung für Farbtöne der Deckbeschichtung - Preisgruppe 4**

Aufzahlung für Farbtöne der Deckbeschichtung - Preisgruppe 4

Aufzahlung gilt für Position

L: ..... S: ..... EP: ..... 0,00 Stk PP: .....

Legende für Abkürzungen:

- TA: Kennzeichen „Teilangebot“
- PU: Nummer Leistungsteil für Preisumrechnung
- TS: Teilsummenkennzeichen (bei LV ohne Gliederung)
- PZZV: Kennzeichen für Positionsart (P)  
Zuordnungskennzeichen (ZZ)  
Variantennummer (V)
- V: Vorbemerkungskennzeichen
- W: Kennzeichen „Wesentliche Position“