

Industrieböden aus Beton

Holcim (Deutschland) AG



Phase 1

Planung und Vorbereitung (1)

Aufgaben:

- Festlegung der Beanspruchung und Nutzungseigenschaften
- Terminplanung und Koordination für Beratung, Betoneinbau und Glättarbeiten
- Abstimmung der Betonzusammensetzung mit dem zuständigen Betontechnologen
- Festlegung der Ebenheitsanforderungen; über DIN 18202 Tab. 3, Zeile 4, hinausgehende Forderungen sind mit betontechnisch üblichen Mitteln nicht erreichbar
- Festlegung des Fugenplanes
- Weiterleitung von Informationen an alle Beteiligten (Bauunternehmen, Transportbetonwerk, Fußbodenbauer, Betonpumpenfirma)
- Regelung und Durchführung der Zwischen-Nachbehandlungsmaßnahmen
- Regelung und Durchführung der Nachbehandlung



Phase 1

Planung und Vorbereitung (2)

Tafel 1:

Dauerhaftigkeitsfestlegungen allein aufgrund der Umgebungsbedingungen gemäß Zement-Merkblatt T1: Industrieböden aus Beton (2006-01)

	Beschreibung der Umgebungsbedingung	Expositions-klassen	Mindest-druckfestig-keitsklasse	Beton-deckung c_{nom} [mm] ($d \leq 20$ mm)
unbewehrt	Halle, geschlossen, kein Frost	X0	C8/10 (nicht maßgebend)	–
	im Freien, überdacht, Frost, kein Taumittel	XF1	C25/30	–
	Freifläche, direkt bewittert, Frost-Taumittel	XF4	C30/37 LP	–
bewehrt	Halle, geschlossen, kein Frost, bewehrt	XC1, XC2	C16/20 (nicht maßgebend)	35
	im Freien, überdacht, Frost, kein Taumittel, bewehrt	XC3, XF1	C25/30	35
	Freifläche, direkt bewittert, Frost-Taumittel, bewehrt	XC4, XD3, XF4	C30/37 LP	55

Planung und Vorbereitung (3)

Tafel 2:

Verschleißklassen nach DIN EN 206-1/DIN 1045 für tragende und aussteifende Industrieböden gemäß Zement-Merkblatt T1: Industrieböden aus Beton (2006-1)

Klassenbezeichnung	Beschreibung der Umgebung	Beispiele für die Zuordnung von Expositionsklassen (informativ)
XM1 ¹⁾	mäßige Verschleißbeanspruchung	tragende oder aussteifende Industrieböden mit Beanspruchung durch luftbereifte Fahrzeuge
XM2 ¹⁾	starke Verschleißbeanspruchung	tragende oder aussteifende Industrieböden mit Beanspruchung durch luft- oder vollgummibereifte Gabelstapler
XM3 ¹⁾	sehr starke Verschleißbeanspruchung	tragende oder aussteifende Industrieböden mit Beanspruchung durch elastomer- oder stahlrollenbereifte Gabelstapler, mit Kettenfahrzeugen häufig befahrene Oberflächen

Phase 1

¹⁾Anforderungen an Gesteinskörnungen
nach DIN Fachbericht 100, Kapitel 5.5.5:
mäßig raue Oberfläche, gedrungene Gestalt,
Korngemisch möglichst grobkörnig

Mindestdruckfestigkeit min f_{ck}	Anforderungen an die Betonzusammensetzung
C30/37 C25/30 LP möglich, wenn gleichzeitig XF	C30/37: max w/z 0,55 min z 300 kg/m ³ max z 360 kg/m ³ Mehlkorn ≤ 450 kg/m ³ (bei max z)
C35/45 C30/37 LP möglich, wenn gleichzeitig XF	C30/37: + Oberflächenbehandlung max w/z 0,55 min z 300 kg/m ³ max z 360 kg/m ³
C30/37 möglich, wenn Oberflächenbehandlung	C35/45: max w/z 0,45 min z 320 kg/m ³ max z 360 kg/m ³ Mehlkorn ≤ 450 kg/m ³ (bei max z)
C35/45 Hartstoffe nach DIN 1100	C35/45: + Hartstoffe max w/z 0,45 min z 320 kg/m ³ max z 360 kg/m ³
C30/37 LP möglich, wenn gleichzeitig XF Hartstoffe nach DIN 1100	Mehlkorn ≤ 450 kg/m ³ (bei max z)

Phase 1

Planung und Vorbereitung (4)

Empfehlung:

- Einbaukonsistenz F3
- Mehlkorngelalt $0/0,125 \text{ mm} \leq 430 \text{ kg/m}^3$
 $w/z_{\text{äqu}} = 0,47 - 0,53$
 $w = 170 - 180 \text{ kg/m}^3$
- Bei einem w/z -Wert unter 0,45 ist eine Hartstoffeinstreuung nicht zielsicher ausführbar. Hier ist das Aufbringen eines Industrieestrichs oder einer Hartstoffschicht mit nachträglichem Verbund vorzuziehen.
- Kombinationen von LP-Betonen und frisch aufgetragenen Hartstoffeinstreuungen bzw. Hartstoffschichten sollten wegen möglichen Verbundstörungen zwischen Beton und Hartstoffschicht sowie Zerstörung des Luftporensystems in der obersten Schicht vermieden werden.
- Kombination von XF4 und XM3 ist technisch nicht ausführbar.



Phase 1

Planung und Vorbereitung (5)

Verwendung von Stahlfaserbeton

- Stahlfaserbeton ist geeignet für nicht tragende und aussteifende Industrieböden im Sinne der DIN EN 206-1/DIN 1045-1.
- Zur Sicherstellung der Nutzungsqualität wird ein Nachweis der Gebrauchstauglichkeit und Tragfähigkeit des Stahlfaserbeton-Bodens dringend empfohlen.
- Es ist auf eine zwangarme Konstruktionsweise zu achten.
- Eine konstruktive Kerbrissbewehrung an einspringenden Ecken ist grundsätzlich anzuordnen.
- Der rechnerische Nachweis der Rissbreiten ist nur durch eine Kombination mit schlaffer Bewehrung möglich.
- Für werksgemischten Stahlfaserbeton hat sich in der Praxis eine Einbaukonsistenz von 48 cm bis 50 cm als zweckmäßig erwiesen.
- Hinsichtlich der Festlegung der Betoneigenschaften, des Einbaus, der Zwischen-Nachbehandlung, der Oberflächenbearbeitung sowie der abschließenden Nachbehandlung gelten dieselben Grundsätze wie für Beton ohne Stahlfasern.





Holcim (Deutschland) AG

Technical Marketing
Hannoversche Straße 28
31319 Sehnde-Höver
Technical-Marketing-DEU@holcim.com
www.holcim.com/de
Telefon (0 51 32) 9 27-4 32
Telefax (0 51 32) 9 27-4 30

Holcim Beton und Zuschlagstoffe GmbH

Betontechnik
Hannoversche Straße 28
31319 Sehnde-Höver
www.holcim.com/de
Telefon (0 51 32) 9 27-4 74
Telefax (0 51 32) 9 27-4 75

**Die Anwendung der Normenauszüge und Empfehlungen
entbindet nicht von der Pflicht zur Prüfung der Normenvorgaben
und ihrer Gültigkeit für den speziellen Anwendungsfall.**

Phase 2

Betoneinbau

- Bei Temperaturen unter 5°C und über 30°C sollte nicht betoniert werden.
- Idealerweise sollten Industrieböden in die vorher erstellte, bereits geschlossene Halle eingebaut werden.
- Üblicherweise wird der Beton entweder in Streifen bzw. Feldern zwischen Seitenschalungen oder großflächig mit Hilfe von Lehren oder Spezialgeräten eingebaut.

Durchschnittliche Einbauleistung bei Bodenplatten:

- Plattenstärke 20 cm: ca. 35 m³ pro Stunde
- Plattenstärke 25 cm: ca. 40 m³ pro Stunde
- Plattenstärke 30 cm: ca. 50 m³ pro Stunde

Bei Fließmitteldosierung in den Fahrmischer auf der Baustelle ist auf eine ausreichend lange Mischzeit zu achten (mindestens 5 Minuten, je Kubikmeter Beton mindestens 1 Minute).

Fließmittel auf Polycarboxylatether-Basis werden bereits im Transportbetonwerk dosiert und so eine optimale Vermischung erreicht. Eine nachträgliche Fließmittelzugabe auf der Baustelle entfällt.

Lange Transport- und Liegezeiten des Betons vermeiden.
Rasches Entladen, Verarbeiten und Verdichten sind oberstes Gebot!

Bei Verzögerungen und längeren Standzeiten muss das Lieferwerk sofort benachrichtigt werden.

Phase 3

Zwischen-Nachbehandlung



Zwischen Betoneinbau und Glättbeginn sind Maßnahmen gegen vorzeitiges Austrocknen der Betonoberfläche zu ergreifen. Es empfiehlt sich das Auflegen einer PE-Folie.



Phase 4

Oberflächenbehandlung

Glättbeginn in Abhängigkeit der Witterungsverhältnisse festlegen.

Maschinelles Abscheiben (Tellern).

Achtung: Größere Unebenheiten können hierbei nicht ausgeglichen werden!

Maschinelles Flügelglätten bis kellenglatte Oberfläche entsteht. Die Anreicherung der Oberfläche mit zusätzlichem Wasser oder Zementpulver beeinträchtigt die Dauerhaftigkeit der Oberfläche!

Hartstoffeinstreuungen und frisch in frisch eingebaute Hartstoffschichten sind nach dem Aufbringen mit Hilfe eines Einstreuwagens mit dem Tellerklärter und anschließend mit dem Flügelklärter einzuarbeiten.

Empfohlene Menge: 3 kg/m² bis 5 kg/m².

Herstellerangaben sind maßgebend!

Bei Einsatz von Fließmittel auf Polycarboxylatether-Basis kann sich der Glättbeginn verzögern.



Phase 5

Nachbehandlung (1)

Die Nachbehandlung hat unmittelbar nach Abschluss des Verdichtens oder der Oberflächenbearbeitung zu erfolgen. Die Minstdauer ist der Tafel 3 zu entnehmen.

Die Nachbehandlungsverfahren müssen sicherstellen, dass ein übermäßiges Verdunsten von Wasser über die Betonoberfläche verhindert wird.

Durch die Nachbehandlung soll das Fröhschwinden gering gehalten, eine ausreichende Festigkeit und Dauerhaftigkeit der Betonrandzone sichergestellt, das Gefrieren verhindert und schädliche Erschütterungen, Stoß oder Beschädigung vermieden werden.

Tafel 3: Minstdauer der Nachbehandlung von Beton bei den Expositionsklassen nach DIN 1045-2 außer X0, XC1 und XM

Nr.	1	2	3	4	5					
						Oberflächentemperatur ϑ in °C ^{e)}				
						Minstdauer der Nachbehandlung in Tagen ^{a)}				
Festigkeitsentwicklung des Betons^{c)}										
$r = f_{cm2} / f_{cm28}$ ^{d)}										
		$r \geq 0,50$	$r \geq 0,30$	$r \geq 0,15$	$r < 0,15$					
1	$\vartheta \geq 25$	1	2	2	3					
2	$25 > \vartheta \geq 15$	1	2	4	5					
3	$15 > \vartheta \geq 10$	2	4	7	10					
4	$10 > \vartheta \geq 5$ ^{b)}	3	6	10	15					

a) Bei mehr als 5 Stunden Verarbeitbarkeitszeit ist die Nachbehandlungsdauer angemessen zu verlängern.

b) Bei Temperaturen unter 5°C ist die Nachbehandlungsdauer um die Zeit zu verlängern, während der die Temperatur unter 5°C lag.

c) Die Festigkeitsentwicklung des Betons wird durch das Verhältnis der Mittelwerte der Druckfestigkeiten nach 2 Tagen und nach 28 Tagen (ermittelt nach DIN 1048-5) beschrieben, das bei der Eignungsprüfung oder auf der Grundlage eines bekannten Verhältnisses von Beton vergleichbarer Zusammensetzung (d. h. gleicher Zement, gleicher w/z-Wert) ermittelt wurde.

d) Zwischenwerte dürfen eingeschaltet werden.

e) Anstelle der Oberflächentemperatur des Betons darf die Lufttemperatur angesetzt werden.

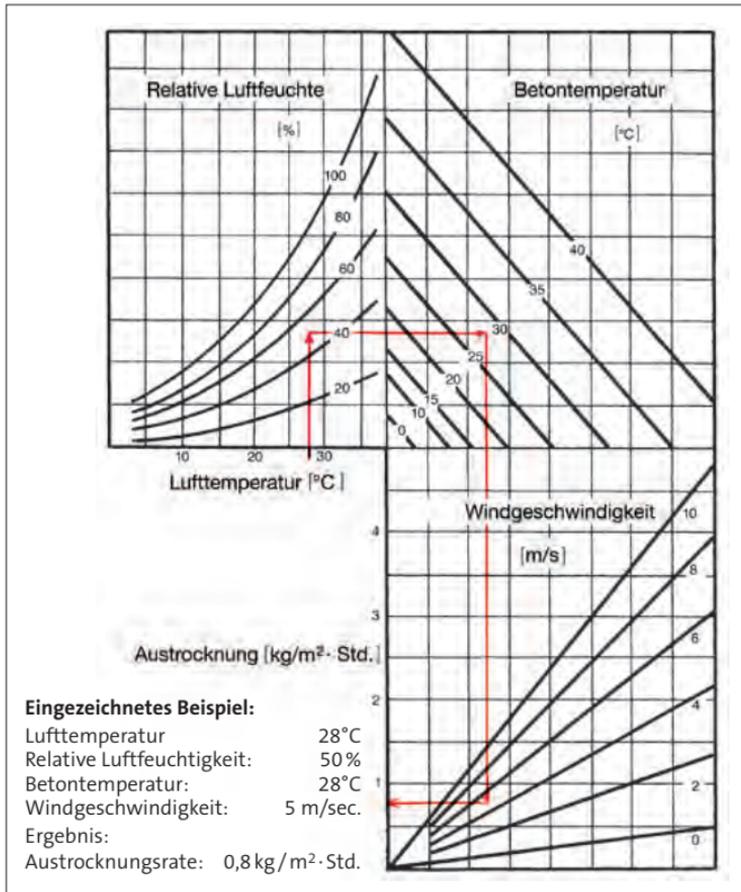
Für Betonflächen, die einem Verschleiß entsprechend den Expositionsklassen XM ausgesetzt sind, sind die Werte für die Minstdauer der Nachbehandlung ohne genauen Nachweis zu verdoppeln.

Phase 5

Nachbehandlung (2)

Tafel 4

Abschätzung der Austrocknungsrate an offen liegenden Betonflächen



Produkte von Holcim

Holcim Steelpact® – Der Stahlfaserbeton

Holcim Steelpact® ist ein leistungsorientierter Stahlfaserbeton und bietet weit mehr als üblicher Beton mit Stahlfasern.

- Optimale werksgemischte Produktqualität
- Geprüfte und überwachte Produkteigenschaften
- Einsatz von Hochleistungsfasern
- Kostenloses Statik-Paket
- Einfaches und flexibles Handling auf der Baustelle inkl. Fließmittel

Zementsorten für Industrieböden aus Beton

Für die Herstellung von Industrieböden aus Beton empfehlen wir:

- Holcim-Duo 4 (CEM III/A 42,5 N)
- Holcim-Duo 4 - NA (CEM III/A 42,5 N - NA)

Holcim-Duo 4 Zemente werden besonders umweltfreundlich hergestellt. Die Verwendung von Holcim-Duo 4 Produkten hilft, natürliche Ressourcen zu schonen und CO₂-Emissionen zu vermeiden.

