

Einbauprotokoll BRAWOLINER®				Blatt:		Wetter		Einsatzleiter:						
Gütezeichen S27.1 (Wasser) <input type="checkbox"/>		Gütezeichen S27.2 (Dampf) <input type="checkbox"/>		Datum:		Temperatur:		Personal:						
						Niederschlag:		Kol. Fahrzeug:						
Einsatzort:				Auftraggeber:				Baustellennummer:						
TV-Voruntersuchung (*zutreffendes umkreisen)	JA *	NEIN *	HD-Reinigung	JA	NEIN	Tagesabspernung		JA	NEIN					
TV-Nachuntersuchung	JA	NEIN	Kalibrierung	JA	NEIN	Fräsarbeiten		JA	NEIN					
DN:	Länge:		Material:			Von Schacht:			Nach Schacht:					
Schachttiefe in [m]:			Lage:			Durchmesser in [m] :								
Gefälle (Höhenunterschied) in [m]:			Schadensart:			Anzahl / Lage der Zuläufe:								
Bögen:														
Pumpenanzahl:		Stck.	Absperrblase	Stck.	Pumpenleitung:	m	Entfern. Wasseranschluss [m]:	Entfern. Heizanlage [m]:						
<b>Material</b>	Materialfestlegung durch		AG <input type="checkbox"/>	AN/Bauleiter <input type="checkbox"/>	AN / Polier <input type="checkbox"/>	Anmerkungen:								
<b>Liner</b>	Brawoliner <input type="checkbox"/>	Brawoliner 3D <input type="checkbox"/>	HT-Variante <input type="checkbox"/>			Nennweite DN:		<b>Harz</b>	Chargennr.: Komp. A:		<b>Brawo</b>			
	Brawoliner XT <input type="checkbox"/>	Anschlussman. <input type="checkbox"/>			Chargennummer Karton:		Chargennr.: Komp. B:		I	III	HT	AC	TC	RR
<b>Einbau</b>														
Verwendung Preliner		JA	NEIN	<i>Bemerkungen:</i>								<b>Skizze</b>		
Ende	Offen	Hülse	Zu											
Kalibrierschlauch		JA	NEIN											
Abwasserfrei?		JA	NEIN											
Harzlagertemperatur (SOLL: 5°C - 30°C):				°C										
Harztemperatur vor Einbau (SOLL: 13 - 15 °C):				°C										
Mischungsverhältnis [A:B]:				:										
Harzmenge in [kg/m]:		IST	Gesamt [kg] SOLL:		Gesamt [kg] IST:		IST A [kg]:	B [kg]:						
Mischzeit (SOLL: 3 min):		min	Walzenabstand, IST:		mm	Walzenabstand, SOLL:		mm						
Vakuum (SOLL: 0,5 bar, 5 min vor u. zur Tränkung)		bar												
Verarbeitungszeit im Liner:	Brawo I (max. ca. 50 min bei 15 °C)		Mischbeginn:				Einbauzeit:							
	Brawo III (max. ca. 3,5 h bei 15 °C)		Mischbeginn:				Einbauzeit:							
	Brawo RR (max. ca. 30 min bei 15 °C)		Mischbeginn:				Einbauzeit:							
	Brawo SRR (max. ca. 30 min bei 15 °C)		Mischbeginn:				Einbauzeit:							
	Brawo HT (max. ca. 70 min bei 20 °C)		Mischbeginn:				Einbauzeit:							
	Brawo AC (max. ca. 2-2,5 h bei 15 °C)		Mischbeginn:				Einbauzeit:							
	Brawo TC (max. ca. 8 h bei 15 °C)		Mischbeginn:				Einbauzeit:							
Inversionsdruck (SOLL: 0,2 - 0,3 bar):		bar		Inversion mit Wassersäule (SOLL: 2 - 3 m):		m								
<b>Aushärtung</b>														
Aushärtebedingung:	WARM			Wasser (S27.1)		Dampf (S27.2)		KALT						
Aushärtetemperatur, IST:	°C							°C						
Aushärtezeit Warm, SOLL:	Brawo I (ca. 45 min bei 70°C)		Brawo III/ AC (ca. 140 min bei 70°C)			BRAWO TC (ca. 300 min bei 70°C)		Brawo HT (ca. 80 min bei 70°C)		-				
Aushärtezeit Warm, SOLL:	Brawo I (ca. 100 min bei 50°C)		Brawo III/ AC (ca. 220 min bei 50°C)			BRAWO TC (ca. 540 min bei 60°C)		Brawo HT (ca. 140 min bei 50°C)		BRAWO RR (ca. 75 min bei 50°C) BRAWO SRR (ca. 30 min bei 50°C)				
Aushärtezeit Kalt, SOLL:	Brawo I (ca. 13 h bei 10°C)		Brawo III/ AC (ca. 24 h bei 10°C)			-		Brawo HT (ca. 18h bei 15°C)		BRAWO RR (ca. 6 h bei 10°C) BRAWO SRR (ca. 2 h bei 20°C)				
Aushärtezeit IST:														
Aushärteedruck (SOLL 0,3 - 0,4 bar):	bar		Wassersäule (SOLL: 3 - 4 m):		m									