

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.	Absperblase	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		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	<b>Bemerkungen:</b>									<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 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)									
Aushärtezeit Kalt, SOLL:	Brawo I (ca. 13 h bei 10°C)	Brawo III/ AC (ca. 24 h bei 10°C)		-		Brawo HT (ca. 20h)		BRAWO RR (ca. 6 h bei 10°C)									
Aushärtezeit IST:																	
Aushärtedruck (SOLL 0,3 - 0,4 bar):	bar		Wassersäule (SOLL: 3 - 4 m):		m												