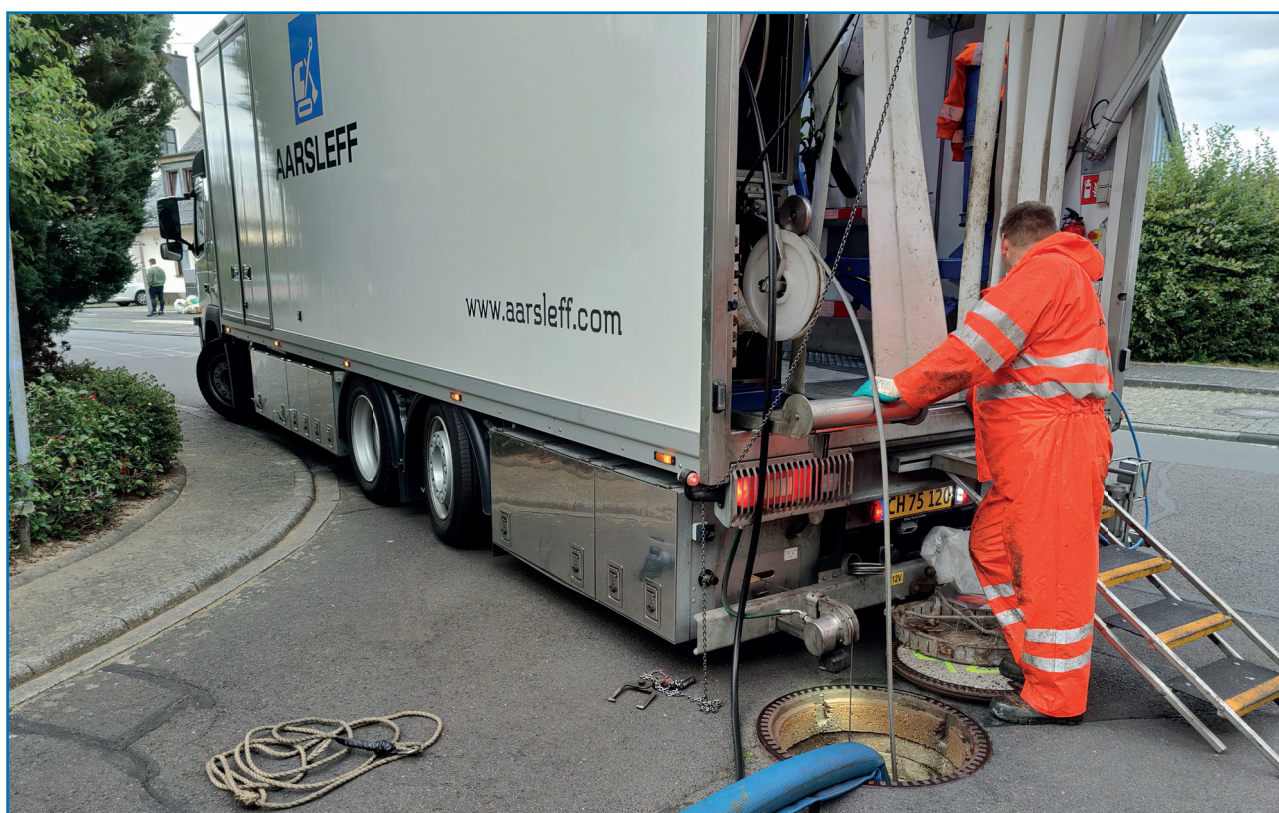




AARSLEFF
ROHRSANIERUNG GMBH

FERNGESTEUERTE ANSCHLUSSSANIERUNG mit LED-Härtung

Die Ferngesteuerte Anschlussanierung (FAS) ermöglicht die Renovierung von Anschlusskanälen und Grundleitungen aus dem nicht begehbaren Hauptkanal heraus.



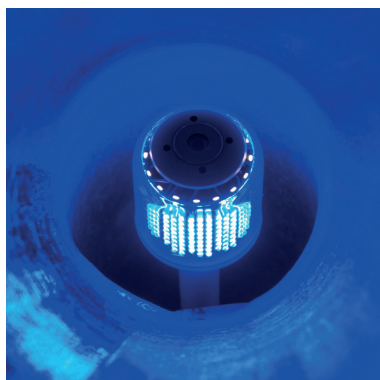
Einbau Anschlussliner

Die FAS-Technik mit Warmwasserhärtung wird bereits seit über 20 Jahren durch den Aarsleff-Konzern europaweit erfolgreich eingesetzt. Nach der Einführung der LED-Lichthärtung für den Einsatz in Grundleitungen entwickelte Per Aarsleff A/S, Dänemark dieses System für die Ferngesteuerte Anschlussanierung (LED-FAS) weiter. Bis zu 15 Meter können aus einem (mittels Schlauchliner) sanierten Hauptkanal in Richtung Gebäude/Straßeneinlauf installiert werden. Die Anschlussliner werden individuell nach der jeweiligen Projektanforderung werkseitig angefertigt.

Die LED-FAS verwendet den PAA-F-Liner (DIBt-Zulassung Nr. Z-42.3-528), der mit offenem Ende einge-

baut wird. Die gute Bogengängigkeit ermöglicht die Sanierung von Anschlussleitungen DN 100 bis DN 150, auch wenn diese mit Bögen verlegt wurden.

Der Linereinbau erfolgt ferngesteuert durch einen fahrenden Packer, der vom Hauptkanal in den Anschluss gestülpt wird. Als Lichtquelle kommt ein speziell konstruierter LED-Strahler zum Einsatz. Die LED-Technik im Wellenlängenbereich des blauen Lichts initiiert die Härtung. Dank dieser energie- und zeitsparenden, umweltfreundlichen Methode kann die Effizienz beim Einbau um ein Vielfaches erhöht und die Einsatzzeiten deutlich reduziert werden.



LED-Strahler



Vorbereitung Packer



Einbaueinheit

Im Hauptkanal ist der Zugang von beiden Schächten der Haltung erforderlich und die Gerinne müssen den Einbau der LED-FAS-Technik zulassen. Die Packer haben keinen Durchfluss im Hauptkanal und Anschluss. Die Abflusslenkung erfolgt über Rückstau oder Überleitung.

Weitere Arbeitsschritte sind das Anrauen der Oberfläche/Coating im Bereich der integrierten Hutkrempe auf dem vorhandenen Schlauchliner im Hauptkanal, das Auftragen von EP-Harzspachtel auf die Krempe zur Erhöhung der Haftung und die Imprägnierung des Anschlussliners werkseitig oder direkt auf der Baustelle.

Der mit dem konfektionierten Liner bestückte Packer wird in die eingemessene Haltung gezogen, die Krempe angedrückt und der Liner mittels Druckluft in den Anschluss eingekrempelt. Die kontrollierte Härtung erfolgt mit LED Licht. Alle relevanten Parameter zur Härtungskontrolle werden dokumentiert und können zur Qualitätssicherung herangezogen werden. Dieser Prozess wird videoüberwacht.

Technische Daten:

DN Hauptkanal gelinert	DN Anschlussleitung	Länge Anschluss	Winkel der Anbindung
(mm)	(mm)	(m)	(Grad)
200	100 + 150	0,3 - 15	45 - 90
250	100 + 150	0,3 - 15	45 - 90
300	100 + 150	0,3 - 15	45 - 90



PAA-F-Liner