

Kapitel 12 Rissbearbeitung [1], [2]

12 Rissbearbeitung

12.1 Risse

Die Grundlagen für die Behandlung des Themas Risse ist im Kapitel G7, Risse und im Kapitel H7, Wartung bei Industriefußböden, beschrieben.

Gemäß Kapitel 7, wird unterschieden in Risse in einem tragenden Bauteil, Pkt. 3.1 und nichttragenden Bauteil, Pkt. 3.2.

Risse in einem tragenden Bauteil sind nach [N1, R1, R2, 1] zu bearbeiten und nicht Gegenstand dieser Ausführungen. In diesem Kapitel werden nur Risse in nichttragenden Bauteilen behandelt, für die vorrangig die Gebrauchstauglichkeit und die Dauerhaftigkeit zu betrachten sind.

Für Risse in nichttragenden Bauteilen, für die vorrangig die Gebrauchstauglichkeit und die Dauerhaftigkeit zu betrachten sind, gibt es keine zu beachtenden Regeln.

In den Merkblättern der Fachverbände gibt es viele Erklärungsversuche für das Entstehen diverser, für die ordnungsmäßigen Bearbeitung der Risse aber keine fachlichen Aussagen. Oft werden in Fachartikeln die nichtssagenden Begriffe „fachgerecht verschließen“ oder „fachgerecht sanieren“ verwendet. Eigentlich wäre die richtige Formulierung „**mit Erfolg verbinden**“, um die Aussage „rissfrei“ wieder nutzen zu können um einer dauerhaft kraftschlüssigen Verbindung gerecht zu werden.

In Veröffentlichungen wird das „fachgerecht verschließen oder sanieren“ mit einem Aufschneiden im Abstand von 15 cm bis 25 cm längs und quer zum Rissverlauf ausgeführt bzw. gefordert unter Einarbeitung von Estrichklammern, was auch immer dies technisch sein soll, erklärt.

In Abhandlungen wird das Aufschneiden der Risse mit einer Trennscheibe in irreführender Weise empfohlen, was einerseits eine enorme Staubentwicklung hervorruft, die je nach Baufortschritt zu großen Problemen führt und andererseits den durch das Einschneiden anfallende Staub in das Porengefüge presst und selbst bei dem anschließenden Absaugen in der unteren Schnittzone verbleibt und das Eindringen von Reaktionsharzen in den Riss verhindert.



Bei Beachtung derartiger Handlungsanweisungen werden dann aus einem 0,3-0,5mm breiten Riss, nach der Bearbeitung Risse in einer Breite von 20cm, deren Rissflanken immer noch nicht geschlossen sind und bei mechanischer Beanspruchung ausgefahren werden.

Die Aussage mit „**mit Erfolg verbinden**“ wandelt sich in „**mit Misserfolg verbunden**“ und einem neu hinzugekommenen erheblichen optischen Misserfolg. Dieser optische Misserfolg wird dann durch eine gleichmäßige Versiegelung bearbeitet, wobei jetzt bei mechanischer Beanspruchung zur falschen Rissanierung noch die falsche Oberflächenausbildung hinzukommt. Dies alles kann dann nur noch durch eine elastische rissüberbrückende Beschichtung mit gleichzeitiger mechanischer Beanspruchungsmöglichkeit „**mit Erfolg**“ behoben werden. Unter der Voraussetzung, dass diese Bearbeitung dann erfolgreich war, kann das ausführende Unternehmen eine Kostenausgabe von ca. 60,00 - 80,00€/m² bezahlen.

Dabei wäre es doch sehr einfach gewesen, wenn der richtige Ablauf gewählt worden wäre.

Wie geht man bei der Sanierung richtig vor?

1. Bei der Rissbearbeitung ist es von bedeutender Wichtigkeit, dass der dauerhafte kraftschlüssige Verbund an der Rissoberfläche wieder hergestellt wird, damit die Gebrauchstauglichkeit und die Dauerhaftigkeit wieder hergestellt wird. Nach einer ordnungsgemäß durchgeführten Rissbearbeitung ist der Betonindustriefußboden in einem nichttragenden Bauteil als rissfrei zu betrachten, wobei geringfügige optische Veränderungen nicht zu vermeiden sind.
2. Risse zum „richtigen“ Zeitpunkt bei größter Öffnung schließen.
3. Vor der Rissbearbeitung muss die Ursache und der Risstyp festgestellt werden, damit eine erfolgreiche Bearbeitung erfolgen kann. Wird die Ursächlichkeit vorhandener Spannungen innerhalb der Estrichscheibe nicht beseitigt, werden nach der Rissbearbeitung die verbleibenden Spannungen weiterhin schädlich wirksam, d.h. es werden neue Rissbildungen auftreten. Ein erfolversprechendes Rissbearbeitung kann bei einer ausgetrockneten Estrichscheibe erfolgen.
4. Je nach Risstyp müssen unterschiedliche Bearbeitungsmethoden gewählt werden für:
 - Zug- und/oder Biegezugriss
 - Krakelierungsriss
 - Tagesfuge bei defekt der Querkraftübertragung
 - unterpressen
 - Dübel
 - Winkel
 - Oberflächenmaterial