



## ANLEITUNG

Haftzugprüfung



### VORBEREITUNG DURCH UNTERNEHMER



Je nach Prüfort sind durch den **Unternehmer** Gerüste oder Leitern zur Verfügung zu stellen

Die Prüfstellen müssen für S&P frei zugänglich sein

Während der Haftzugprüfung sind jegliche Erschütterungen und Vibrationen an den zu prüfenden Bauteilen durch Bohren, Spitzen, usw. unzulässig



Der **Projektingenieur** definiert mindestens 3 Prüfstellen, an denen die Haftzugprüfungen durchgeführt werden müssen

Der **Unternehmer** entfernt die Zementhaut mit einer Diamanttopfscheibe



Die vorbereiteten Prüfstellen müssen einen Durchmesser von 10 bis 20 cm aufweisen

Der Abstand zu Wänden, Decken oder dergleichen muss mindestens 15 cm betragen

### HAFTZUG DURCH S&P



Ermitteln von Taupunkt und Untergrundfeuchtigkeit durch S&P, es gelten die gleichen Anforderungen wie beim Resin

Anbohren mit Bohrkronen (innen  $\varnothing 50$  mm) und Schablone

Die Bohrtiefe muss mindestens 5 mm betragen, wenn möglich 10 mm



Die Prüfstelle mit einer Drahtbürste reinigen und anschliessend mit einem Staubsauger entstauben



Prüfstempel kreuzweise mit Schleifpapier anschleifen, mit S&P Cleaner reinigen und entfetten

Cleaner mindestens 1 Minute ablüften lassen

Klebstoff auf Haftzugstempel auftragen

**Nur ein Haftzugstempel auf einmal vorbereiten und sofort aufkleben!**



Haftzugstempel auf der Prüfstelle aufkleben

Bei Überkopf- und Wandflächen ist der Stempel gegen Verschieben, respektive Ablösen zu sichern

Während dem Aushärten darf der Stempel nicht bewegt werden, jegliche Erschütterungen und Vibrationen an den zu prüfenden Bauteilen durch Bohren, Spitzen, usw. sind unzulässig



Kleber gemäss Vorgaben aushärten lassen

Zugbolzen komplett in Stempel eindrehen

