**853.00.00.00**

Ergänzende Technische Vertragsbedingungen der Landeshauptstadt Stuttgart zu VOB/C und zu den Zusätzlichen Technischen Vertragsbedingungen (ETV-Stadt)

**Korrosionsschutz und Beschichtung**

01.00.00 Allgemeines  
Sofern in den Positionen der Leistungsbeschreibung diesbezüglich nicht ausdrücklich etwas anderes ausgeschrieben ist, gilt der im folgenden beschriebene Korrosionsschutz und Anstrich.  
  
Farbton der Deckbeschichtung nach Farbwahl (RAL- oder DB Farbton) des Auftraggebers.  
Auf Verlangen des AG sind die jeweiligen Schichtdicken nachzuweisen.  
  
Gegen Kontakt - Korrosion sind gefährdete Teile durch Kunststoffzwischenschichten zu schützen.

02.00.00 Stahlteile, Gussteile usw. Erstschutz (nach ZTV-ING, Teil 4, Abschnitt 3, Anhang A, Tabelle A 4.3.2)

02.01.00 Vorbehandlung  
  
Strahlentrostung nach DIN EN ISO 12944-4  
Sa 2 ½  
mit Nachreinigung.

02.02.00 Beschichtung  
  
1 Grundbeschichtung:

Zweikomponenten-Zinkstaubfarbe auf Epoxidharzbasis, 70 μm

2 Zwischenbeschichtungen:

Zweikomponenten-Farbe auf Epoxidharzbasis, je 80 μm

1 Deckbeschichtung:

Zweikomponenten-Eisenglimmerfarbe auf Polyurethanbasis,  
80 μm

Schichtdicken: insgesamt >= 310 μm

03.00.00 Motoren, Getriebe, Normteile, usw. die mit einem Anstrich versehen sind:  
  
Vorbehandlung  
Bestehenden Anstrich anschleifen oder anderweitig aufrauen und auf Haftfähigkeit prüfen sowie evtl. Beschädigungen ausbessern.  
Beschichtung  
  
1 Grundbeschichtung

Zweikomponenten-Zinkstaubfarbe (Epoxidharzbasis)  
Schichtdicke: >= 80 μm

2 Deckbeschichtungen:

Einkomponenten-Dickschicht und (PVC-Acrylharzbasis)  
Schichtdicke: >= 200 μm insgesamt

04.00.00 Korrosionsschutz Feuerverzinkung  
  
Stahlteile sind nach EN ISO 1461 feuerverzinkt.  
  
Beschädigte Verzinkung ist unaufgefordert entsprechend Abschn. 6.3 durch Kaltverzinkung nachzubessern. Das gleiche gilt auch für Schrauben, Muttern und Unterlagsscheiben. Verzinkte Bauteile müssen mit Schraubenverbindungen aus Werkstoff 1.4404 oder 1.4571 montiert werden.  
Nachträgliche Schweißverbindungen sind konstruktiv zu vermeiden.  
  
Vorherige Sandstrahlentrostung nach DIN EN ISO 12944-4, Sa 3.  
Feuerverzinkung nach DIN EN ISO 1461 und Beiblatt 1.

05.00.00 Korrosionsschutz feuerverzinkter Bauteile durch Beschichtung (nach ZTV-ING, Teil 4, Abschnitt 3, Anhang A, Tabelle A 4.3.2)  
  
Vorbehandlung:  
Oberflächenvorbehandlung nach DIN EN ISO 12944-4, z.B. Sweepstrahlen  
  
Zwischenbeschichtung:

Zweikomponenten-Farbe auf Epoxidharzbasis, 80 μm

Deckanstrich:

1 Deckbeschichtung:

Zweikomponenten-Eisenglimmer (Polyurethanbasis)

Schichtdicke >= 80 μm

Nicht wassergefährdende Materialien.  
Farbton der Deckbeschichtung nach Angabe des Auftraggebers.  
(RAL- oder DB-Farbton)  
  
Jede Beschichtung wird nach Fertigstellung durch den AG abgenommen.  
  
Vom Abwasser berührte Stahlteile aus Werkstoff: 1.4571 oder alternativ 1.4404.  
Zur Vermeidung von Kontaktkorrosion sind sämtliche Edelstahlteile von Normalstahlteilen galvanisch zu trennen. Es darf keine metallische Verbindung bestehen. Es sind entsprechende Isolatoren, z. B. Kunststoffbuchsen und Kunststoffscheiben oder andere Trennungen vorzusehen. Eine Beschichtung zur Trennung ist nicht zulässig. Verbindungsschrauben aus Werkstoff: 1.4571 oder alternativ 1.4404.

***# #***