

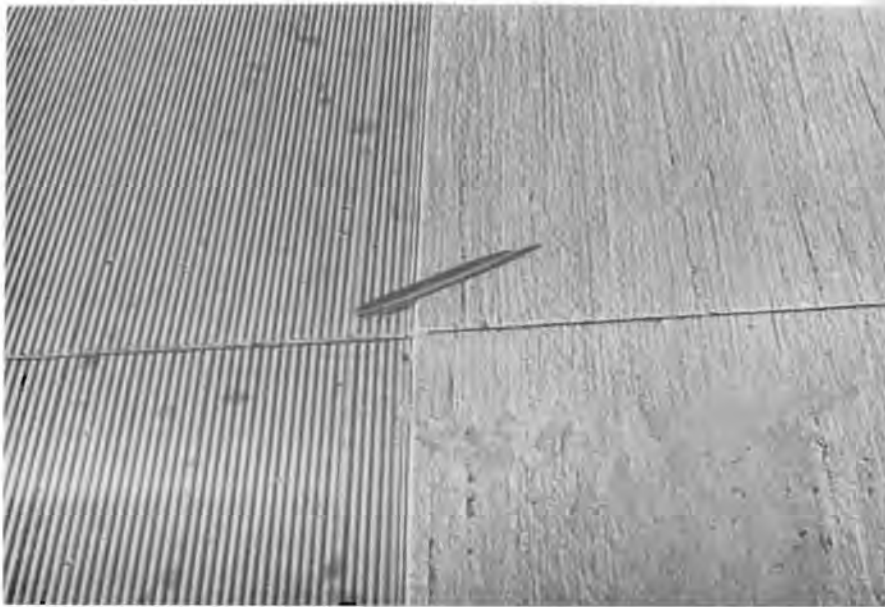


Bild 53: Schleifspuren des Betonschleifgeräts Christensen



Bild 54: Abgeschliffene Decke mit schlechtem Aussehen

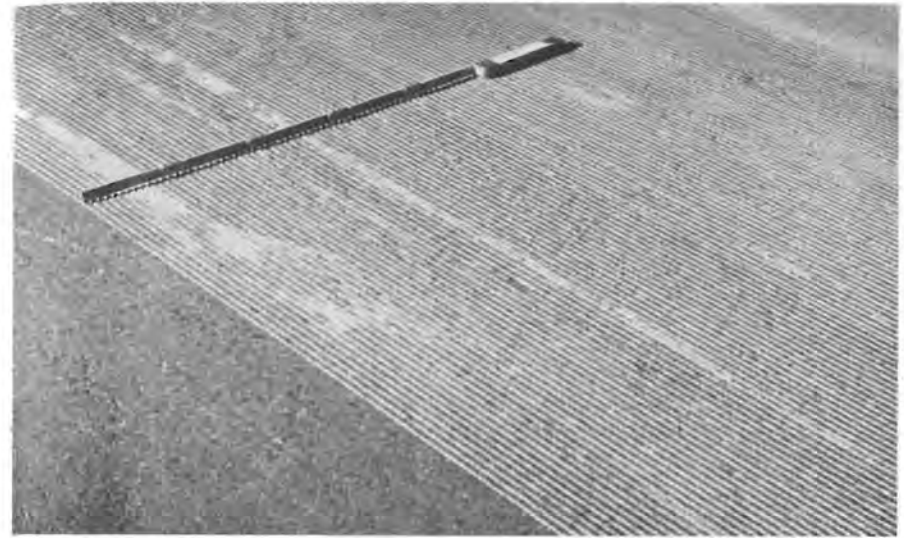


Bild 55: Griffelte und ungeriffelte Flächen

wobei die Breite ein Vielfaches der Verkehrsspurbreite sein muß, so daß die im Foto dargestellten unregelmäßigen Flächen verschwinden.

Herstellung der Oberflächentextur

Es kommt natürlich immer vor, daß die geforderte Griffigkeit nicht sofort bei den Schlußarbeiten erzielt wird. Trotz aller Anstrengungen können trocknende Winde, Gerätepannen und andere nachteilige Umstände eintreten. Die trocknenden Winde sind äußerst nachteilig, wenn die Kolonne der Deckenschlußarbeiter zu weit hinter dem Fertiger zurückhängt. In der Vergangenheit konnte man bei solchen Verhältnissen kaum bessere Abhilfe schaffen, als die betreffende Stelle aus der Decke herauszunehmen oder neu zu beziehen. Seit kurzem ist allerdings ein neues Verfahren vorhanden, um die erforderliche Oberflächentextur zu erzielen.

Bei diesem Verfahren werden in die erhärtete Betondecke in Mittenabständen von 9 mm 3 mm breite und 3 mm tiefe Rillen eingeschnitten. Der Mittenabstand kann natürlich auch je nach den Erfordernissen verändert werden. Diese Riffelung wird mit einem Betonschleifgerät Bauart Concut erzielt, welches nur geringfügig abgeändert ist. Für diesen Zweck werden bei diesem Gerät die Anzahl und die Anordnung der Scheiben auf dem Schleifkopf und die Räder zur Aufrechterhaltung einer gleichmäßigen Rillentiefe geändert.