

Liner Herstellungsprotokoll

Projektdaten

Sanierungsfahrzeug:	Datum:	Baustellen-Nr.
Bauvorhaben:		
Strasse:	PLZ:	Ort:
Auftraggeber:		
Sanierung Nr.:	Von Punkt:	Bis Punkt:
Profilform:	DN:	mm
		Liner Länge:
		Soll-Wandstärke:

Material / Materialverbrauch

Trägermaterial (bitte ankreuzen)

Trelleborg ProLiner	<input type="checkbox"/>	Ident.-Nummer/ Stärke:	_____	/	mm
Trelleborg MainLiner	<input type="checkbox"/>	Ident.-Nummer/ Stärke:	_____	/	mm
Trelleborg MultiFlex Liner	<input type="checkbox"/>	Ident.-Nummer/ Stärke:	_____	/	mm
Trelleborg UltraFlex Liner	<input type="checkbox"/>	Ident.-Nummer/ Stärke:	_____	/	mm
Verwendetes Harzsystem Name / Typbezeichnung: _____					

Basisdaten

Fertigungsbedingungen

Angaben zum Harz			Soll*	Ist			
Lagertemperatur	15 – 35 °C				°C		
Mischungsverhältnis Harz : Härter (kg)	Harz:	Härter:					
Mischungstemperatur	> 15 °						
Verarbeitungszeit bei 25 °C in Minuten							
Verbrauch Komponente A (kg)							
Verbrauch Komponente B (kg)							
Summe Verbrauch Komponenten A + B							
Chargen Nr. Komp. A:							
Chargen Nr. Komp. B:							

		Soll*	Ist
Imprägnierung	Vakuum	0,5 bar	
	Walzen-abstand	2x „s“ + 2 mm	
Temperaturen °C	Umgebung		
	Harz		
	Härter		
	Liner nach Imprägnierung		
Zeiten	Mischen Soll: 3 Minuten		
	Imprägnierung		
	Inversion		
	Wasser befüllen		

Baustellenrückstellmuster:

Trägermaterial / Baustellen-Beschreibung

Trägermaterial / Baustellen-Beschreibung

Bemerkungen

Datum

Unterschrift

*) Sollwerte müssen aus den Technischen Datenblättern entsprechend dem Harzsystem entnommen werden