

## Musterausschreibung für die Oberflächensanierung



## Allgemeine Angaben für ein Sanierungsobjekt

Kontaktkorrosion durch die Verwendung einer ungeeigneten Materialkombination unter Berücksichtigung des kritischen Oberflächenverhältnisses ist unbedingt zu vermeiden. Gegebenenfalls sind witterungs- und alterungsbeständige Zwischenlagen zu verwenden.

Dichtungsstoffe und Klebmassen müssen gegenüber den direkt angrenzenden Materialien eine Verträglichkeit nachweisen.

Es sind ausschließlich korrosionsfeste Aluminium-Knetlegierungen gemäß DIN 81249 zu verwenden.

## Ausschreibungstexte Oberflächenbeschichtung

Optische Anforderungen an den Farbton, den Glanzgrad und die Struktur werden durch Grenzmuster vereinbart. Diese sind vor Beginn der Beschichtungsarbeiten dem Auftraggeber zur Freigabe vorzulegen.

Um mögliche optische Auswirkungen durch Prozessschwankungen einschätzen zu können, sind im Falle einer Effektbeschichtung großformatige Beschichtungsmuster zu erstellen. Die Mustergröße orientiert sich an der Objektarchitektur.

Eine entsprechende Dokumentation der Prozessschritte und Qualitätssicherung der Beschichtungsarbeiten ist gemäß den Güte- und Prüfbestimmungen der GFS - Gütegemeinschaft Metallfassadensanierung e.V., Schwäbisch Gmünd ([www.gfs-online.net](http://www.gfs-online.net)) durchzuführen.

## Korrosionsschutz Aluminium

Alle Fenster bzw. Fassaden, Anschlusswinkel, Bleche etc. aus Aluminium im Sichtbereich, die einer Feuchtigkeitsbelastung ausgesetzt sind, erhalten eine dauerhafte Oberflächenveredelung in Form einer organischen Beschichtung oder einer anodischen Oxidation (Eloxal).

### Organische Beschichtung

Für sämtliche Beschichtungsarbeiten sind die Vorgaben des Materialherstellers zur Erreichung der erforderlichen Beschichtungseigenschaften einzuhalten.

Folgende Farbtöne werden verlangt:

- |               |                                  |                          |
|---------------|----------------------------------|--------------------------|
| Außenbereich: | RAL xxxx ; Glanzbereich YY-ZZ GU | <input type="checkbox"/> |
|               | NCS xxxx; Glanzbereich YY-ZZ GU  | <input type="checkbox"/> |
|               | Sonderfarbton:                   | <input type="checkbox"/> |
| Innenbereich: | RAL xxxx ; Glanzbereich YY-ZZ GU | <input type="checkbox"/> |
|               | NCS xxxx; Glanzbereich YY-ZZ GU  | <input type="checkbox"/> |
|               | Sonderfarbton:                   | <input type="checkbox"/> |

### Neulackierung nach Rückbau oder Neufertigung der Metallbauteile

Die organische Lackierung der Aluminiumbauteile hat nach folgenden Kriterien zu erfolgen:

- gemäß GSB QR-AL 631 ([www.gsb-international.de](http://www.gsb-international.de)) mindestens Masterqualität betreffend dem ausgewählten Beschichtungsbetrieb und Beschichtungsstoff
- oder den aktuellen QUALICOAT-Vorschriften ([www.qualicoat.net](http://www.qualicoat.net)) mit den Mindestforderungen an Klasse 2
- oder den aktuellen QIB-Vorschriften ([www.qib-online.com](http://www.qib-online.com)) mit der Beanspruchungsgruppe IV oder höher.

Eine entsprechende Dokumentation der Prozessschritte und Qualitätssicherung der Beschichtungsarbeiten ist gemäß den Güte- und Prüfbestimmungen der GFS - Gütegemeinschaft Metallfassadensanierung e.V., Schwäbisch Gmünd ([www.gfs-online.net](http://www.gfs-online.net)) durchzuführen.

Um eine einheitliche Oberflächenqualität zu erreichen und eine farbliche Abweichung zu einem späteren Zeitpunkt zu vermeiden, sind die zu sanierenden wie auch die neuen Aluminiumbauteile mit demselben Beschichtungssystem vom selben Hersteller zu lackieren.

Um das Risiko von Farbschwankungen zu minimieren, ist ebenfalls ausschließlich ein Beschichtungsbetrieb für das gesamte Objekt zulässig.

### Vor-Ort Beschichtung

#### Organisch beschichtete Bauteile:

Nach durchgeführter Haftungsprüfung, um die ausreichende Haftung der Altbeschichtung zu gewährleisten, sind die vorgebauten Aluminium-Oberflächen gründlich zu reinigen, anzuschleifen, zu entstauben, zu entfetten und erforderlichenfalls zu grundieren. Eventuelle blanke Stellen sind zwingend mit einem Epoxid-Haftgrund zu versehen, um hier einen ausreichenden Korrosionsschutz wiederherzustellen.

Es sind Beschichtungssysteme gemäß den folgenden Anforderungen zu verwenden:

- gemäß GSB QR-AL 631 ([www.gsb-international.de](http://www.gsb-international.de)) mindestens Masterqualität
- oder den aktuellen QUALICOAT-Vorschriften ([www.qualicoat.net](http://www.qualicoat.net)) mit den Mindestforderungen an Klasse 2.

Eine entsprechende Zulassung ist vorzuweisen.

#### Eloxierte Bauteile:

Die eloxierten Oberflächen sind gründlich zu reinigen, mechanisch vorzubereiten / sweepen, zu entstauben und zu entfetten. Die gesamte Oberfläche ist mit einem Epoxid-Haftgrund zu grundieren, um hier eine ausreichende Haftung zur Deckschicht herzustellen.

Es sind Beschichtungssysteme gemäß den folgenden Anforderungen zu verwenden:

- gemäß GSB QR-AL 631 ([www.gsb-international.de](http://www.gsb-international.de)) mindestens Masterqualität
- oder den aktuellen QUALICOAT-Vorschriften ([www.qualicoat.net](http://www.qualicoat.net)) mit den Mindestforderungen an Klasse 2.

Eine entsprechende Zulassung ist vorzuweisen.

### Anodische Oxidation

Aluminiumbauteile mit optischen Anforderungen, die durch anodische Oxidation vor Korrosion geschützt werden, müssen den Anforderungen von QUALANOD entsprechen. Es ist mindestens die Schichtdickenklasse 20 µm gemäß DIN 17611 auszuführen.

Folgende Vorbehandlung (E0-E6) ist auszuführen: \_\_\_\_\_

### Pflege

Die Pflege der Oberfläche muss in ihrer Art und Umfang den Güte- und Prüfbestimmungen der GRM Gütegemeinschaft Reinigung von Fassaden e.V. ([www.grm-online.de](http://www.grm-online.de)) bzw. dem Merkblättern WP.05 des VFF und A5 des GDA entsprechend.

## Korrosionsschutz Stahl

### Organische Beschichtung

Für sämtliche Beschichtungsarbeiten sind die Vorgaben des Materialherstellers zur Erreichung der erforderlichen Beschichtungseigenschaften einzuhalten.

Folgende Farbtöne werden verlangt

- |               |                                  |                          |
|---------------|----------------------------------|--------------------------|
| Außenbereich: | RAL xxxx ; Glanzbereich YY-ZZ GU | <input type="checkbox"/> |
|               | NCS xxxx; Glanzbereich YY-ZZ GU  | <input type="checkbox"/> |
|               | Sonderfarbton:                   | <input type="checkbox"/> |
| Innenbereich: | RAL xxxx ; Glanzbereich YY-ZZ GU | <input type="checkbox"/> |
|               | NCS xxxx; Glanzbereich YY-ZZ GU  | <input type="checkbox"/> |
|               | Sonderfarbton:                   | <input type="checkbox"/> |

Dies gilt insbesondere für die Vorbehandlung des Substrats und die notwendigen Schichtauflagen.

Der notwendige Beschichtungsaufbau ist in Abhängigkeit der entsprechenden Korrosivitätskategorie und Schutzdauer „high“ im Verbauungszustand für

- dickwandige Bauteile ( $\geq 3$  mm) der DIN EN ISO 12944 oder DIN 55633
- dünnwandige Bauteile ( $\leq 3$  mm) der DIN 55634 zu entnehmen.

Korrosivitätskategorie:

- |    |                          |
|----|--------------------------|
| C1 | <input type="checkbox"/> |
| C2 | <input type="checkbox"/> |
| C3 | <input type="checkbox"/> |
| C4 | <input type="checkbox"/> |
| C5 | <input type="checkbox"/> |

### Neulackierung nach Rückbau oder Neufertigung der Metallbauteile

Die organische Lackierung der Stahlbauteile hat nach folgenden Kriterien zu erfolgen:

- gemäß GSB QR-ST 663 ([www.gsb-international.de](http://www.gsb-international.de))
- oder den aktuellen QUALISTEELCOAT-Vorschriften ([www.qualisteelcoat.net](http://www.qualisteelcoat.net))
- oder den aktuellen QIB-Vorschriften ([www.qib-online.com](http://www.qib-online.com)).



Die Einhaltung der Korrosionsschutzvorgaben (Kategorie und Schutzdauer) ist durch eine entsprechende Lizenz nachzuweisen.

Als Beschichtungssystem ist ein geeignetes System einzusetzen. Ein entsprechender Nachweis ist zu erbringen

Bei Pulverlacksystemen kann der Nachweis über folgende Zulassungen erbracht werden:

- gemäß GSB QR-ST 663 ([www.gsb-international.de](http://www.gsb-international.de))
- oder den aktuellen QUALISTEELCOAT-Vorschriften ([www.qualisteelcoat.net](http://www.qualisteelcoat.net))
- oder den aktuellen QIB-Vorschriften ([www.qib-online.com](http://www.qib-online.com)).

### Vor-Ort Beschichtung

Nach durchgeführter Haftungsprüfung, um die ausreichende Haftung der Altbeschichtung zu gewährleisten, sind die Oberflächen mechanisch vorzubereiten, zu entstauben und zu entfetten.

Als Beschichtungssystem ist ein geeignetes System einzusetzen. Ein entsprechender Nachweis ist zu erbringen

### Feuerverzinkung

Bei der Fassadensanierung sind Neubauteile, die zur Ertüchtigung der Unterkonstruktion aus Stahl notwendig sind, durch eine Feuerverzinkung gemäß DIN EN ISO 1461 und DASt 022 vor Korrosion zu schützen. Dies beinhaltet in Abhängigkeit von der Bauteilwandstärke eine Mindestdicke von  $\geq 45\mu\text{m}$ .

### Pflege

Die Pflege der Oberfläche muss in ihrer Art und Umfang den Güte- und Prüfbestimmungen der Gütegemeinschaft Reinigung von Fassaden e.V. ([www.grm-online.de](http://www.grm-online.de)) entsprechen.



**Haftungsausschluss:**

Die technischen Angaben und Empfehlungen dieses Ausschreibungsmusters beruhen auf dem Kenntnisstand bei der Veröffentlichung, dies gilt insbesondere für zitierte Normen und Regelwerke. Bei der Verwendung des Musters sind die Gegebenheiten des zu sanierenden Objektes zu berücksichtigen. Das Muster soll der ausschreibenden Stelle die technische Arbeit vereinfachen, stellt diese aber nicht von Ihrer eigenen Prüfpflicht frei. Die GFS – Gütegemeinschaft Metallfassadensanierung e.V. übernimmt keinerlei Haftung für Schäden, die durch die Nutzung dieser Musterausschreibung entstehen.



**Herausgeber:**

Gütegemeinschaft Metallfassadensanierung e.V. (GFS)

Alexander-von-Humboldt-Str. 19

73529 Schwäbisch Gmünd

Telefon: 07171/10408-33

Telefax: 07171/10408-50

[www.gfs-online.net](http://www.gfs-online.net)

[info@gfs-online.com](mailto:info@gfs-online.com)