

Befestigung im Untertagbau

Autor(en): **Wagner, René**

Objektyp: **Article**

Zeitschrift: **Schweizer Ingenieur und Architekt**

Band (Jahr): **99 (1981)**

Heft 8

PDF erstellt am: **25.09.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-74433>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.

Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.

Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

Reaktor zu entwickeln; wir können jedoch den vollständigen Reaktionsablauf in einem Modellreaktor simulieren.» «Diese Erkenntnisse der Grundlagenforschung für den Produktionsprozess umzusetzen, übersteigt die Möglichkeiten eines Instituts, das sich mit Grundlagenforschung befasst, das ist jetzt *Sache der Industrie*», meint Dr. Rainer Herbeck von der Garching Instrumente GmbH, der Patentverwertungsgesellschaft der Max-Planck-Gesellschaft. Unter anderem müsse jetzt erprobt werden, wie sich ein verhältnismässig empfindliches Gerät wie ein Laser unter den rauen Arbeitsbedingungen eines chemischen Produktionsbe-

triebs bewährt. Dabei gelte der Laser «jedoch nicht als Bremsklotz der Entwicklung»: Mit den derzeit verfügbaren Geräten lasse sich schon jetzt eine kleine Produktionsanlage für jährlich etwa 1000 bis 2000 Tonnen VC betreiben.

Die Kosten für diese Einrichtung, die zum Beispiel als Abzweigung – als by-pass-Reaktor – einer grosstechnischen Anlage betrieben werden könne, beträgt einschliesslich Laser ungefähr eine Million Mark. «Damit muss die Industrie erst einmal Erfahrungen sammeln, ehe man zu noch grösseren Einheiten übergehen kann», sagt Dr. Herbeck, «Erfahrungen auch im Hinblick dar-

auf, dass man Laser nicht nur für die VC-Produktion, sondern ebenso vorteilhaft auch für die Herstellung anderer Kunststoff-Ausgangsprodukte wie Vinylfluorid, Tetrafluoräthylen, Chloropren, Propylen oder Vinylidenchlorid einsetzen kann.» Die Produktion von VC erscheint freilich als die wirtschaftlich attraktivste Möglichkeit: Im Jahre 1978 wurden auf der ganzen Welt in insgesamt 107 Anlagen 16 Millionen Tonnen hergestellt. Damit ist PVC mit weitem Abstand der in den grössten Mengen erzeugte Kunststoff.

Eugen Hintsches, München

Befestigung im Untertagebau

Von René Wagner, Zürich

In den letzten Jahren ist die Bautechnik vor allem durch die Anwendung neuer Baumaterialien und rationalisierter Arbeitsabläufe gekennzeichnet worden. In der Befestigungstechnik hingegen haben sich weder neuartige Materialien noch hochkomplizierte Konstruktionen durchgesetzt. Vielmehr stiegen die Anforderungen an Qualität, Sicherheit und Wirtschaftlichkeit. Diese Kriterien, vor allem im Know-how einer Firma vorhanden, kommen auch im Strassentunnelbau zum tragen.

Vor der ersten Sicherungsmassnahme, den Felsankern, bis hin zu der letzten Befestigung, einer Signalanlage, müssen im Untertagebau besondere Verhältnisse berücksichtigt werden. Dies sind vor allem die *Felsbeschaffenheit* und die *Umwelteinflüsse* wie Wasser, Frost und Abgase. Nicht zu vergessen sind auch *Baufortschritte* und *Platzverhältnisse*, die immer wieder eine Rolle

spielen. Für die Wahl der Befestigungen sind aber die entscheidenden Kriterien: Last, geforderte Eigenschaften und Dauer der Beanspruchung. Um diesen Faktoren gerecht zu werden, ist eine breite Palette von Produkten nötig, die von der Klebeverbindung bis zu den 15 bis 20 m langen Lockergesteins- und Felsankern führt.

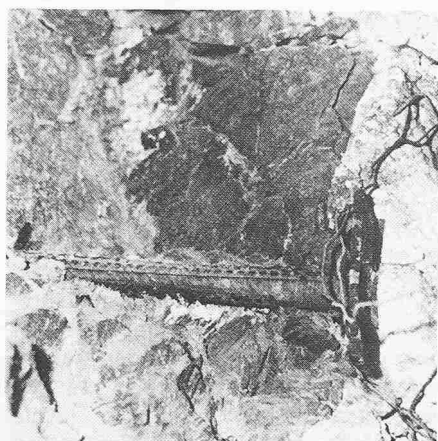


Bild 1. Mörtelanker, wie er vorwiegend in schlechtem, brüchigem Fels verwendet wird

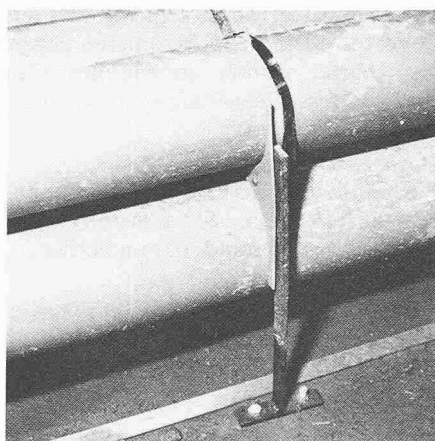


Bild 2. Versorgungsleitungen. Schutzrohrbefestigung für Licht- und Steuerleitungen, die mit Aussen-gewindedübeln befestigt werden



Bild 3. Verkleidungsplatten. Die Tunnelverkleidung aus vorfabrizierten Betonelementen wurde unten abgestellt und oben dann mit zwei speziellen Halteplatten und Klebeankern aus rostfreiem Stahl fixiert

Einige Beispiele von Befestigungen im Gotthardtunnel sind in den Bildern 1 bis 3 dargestellt. Es ist unmöglich, alle diese Befestigungsarten umfassend zu beschreiben, weshalb wir nur ein Gebiet, die *Isolationsbefestigung*, detailliert erläutern wollen.

Abdichtungen im Gotthardtunnel

Kleinste Wasserinfiltrationen in den Tunnels können im Winter durch Frostbildung zu grossen Schäden am Bauwerk führen. Darum ist auch im Gotthardtunnel in den gefährdeten Zonen wie *Portale*, *Lüftungsschächte* und *Kavernen* der gesamte Querschnitt mit einer *Hauptdichtung* versehen, während zwischen diesen Abschnitten je nach Wasseranfall eine *Vordichtung* mit oder ohne *Drainage* eingebaut wurde.

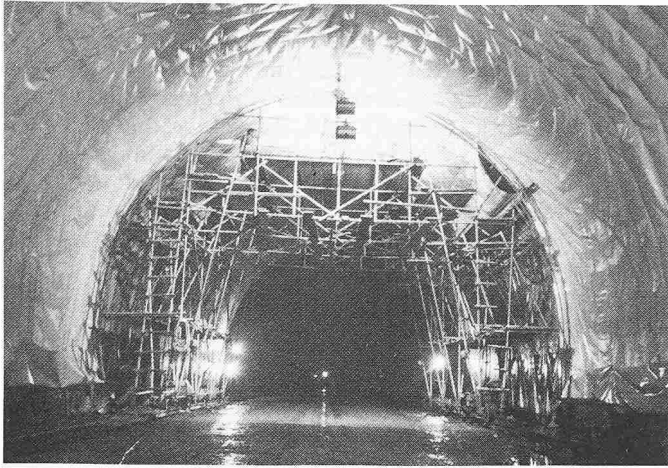


Bild 4. Mit PVC-Folie ausgekleideter Tunnel. Ausserdem sieht man das Rollgerüst, von dem aus die Folien befestigt werden

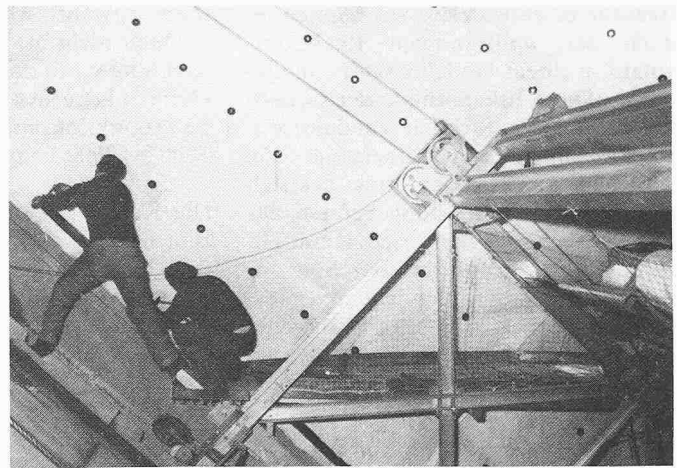


Bild 5. Spezialgerüst im Schrägschacht Bözberg. Befestigt und gesichert mit vier Drahtseilen, die mittels Felsanker im Granit verankert sind

Vordichtung

Vordichtungen werden vor allem dort benötigt, wo starker Wasserdrang anfällt. Das trifft vor allem in Zonen mit schlechtem Fels zu. Je nach geologischen Verhältnissen kann diese Schicht als stark wasserführend angetroffen werden. Selbstverständlich wird man zum voraus die Abschnitte nie bestimmen können, in denen solche Drainagen nötig werden. Die Entscheidung über Qualität der Vorisolation wird direkt auf der Baustelle unter den sich zeigenden Verhältnissen getroffen.

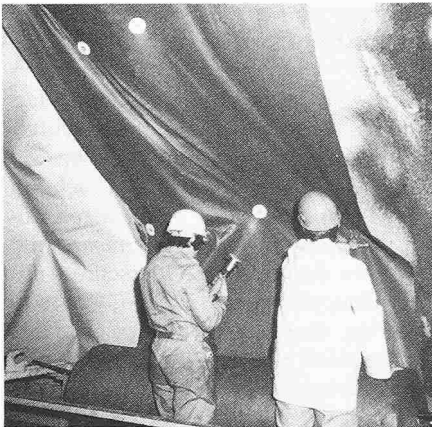


Bild 6. Bohren eines zusätzlichen Befestigungspunktes an der Nahtstelle der PVC-Folie



Bild 7. Die Vliesunterlage wird mit einem Nagelgerät mit Spezialstandplatte befestigt

Im heutigen Untertagebau werden für Drainagen vor allem *Kunststoffhalbschalen* verwendet, die mit *Gunit* überdeckt werden. Provisorisch befestigt werden diese Halbschalen mit einem schnellabbindenden Zement.

Hauptisolation

Auch im Gotthardtunnel ist die Hauptisolation in den Zonen eingebaut worden, in denen akute Frostgefahr besteht. Im Nordportal wurden etwa 500 m, im Südportal etwa 1000 m voll isoliert. Ausserdem sind sämtliche Lüftungsschächte, Kavernen und Nischen isoliert.

Für die Hauptdichtung wurde *elastische Kunststoffolie aus PVC* verwendet. Diese 1,5 bis 2,0 mm dicken Folien haben gegenüber starren Dichtungen den Vorteil, dass sie Bewegungen wie Schwinden und Kriechen des Betons und allfällige Erdbewegungen unbeschädigt überstehen. Im Gotthardtunnel kamen vor allem Sarnafil- und Sika-Folien zu Verwendung.

Damit diese PVC-Folie nicht durch die raue Oberfläche des Granits verletzt wird, muss eine Ausgleichsschicht dazwischen gelegt werden. Sie schützt die Folie vor allem beim Betonieren gegen die scharfen Kanten des Gunites. Der *Aufbau des Abdichtungssystems* sieht dann wie folgt aus:

- *Ausgleichsschicht.*
Spezialvliesunterlage: etwa 300 bis 400 g/m² oder Schaumstoff-Vliesunterlage von mind. 10 mm Stärke.
- *Befestigung.*
PVC-Teller mit Spezial-Nägeln: durchschnittlich 3 bis 4 Stk./m²
- *Dichtung.*
Vorgefertigte PVC-Pläne: etwa 1,3 bis 2,5 m breit, Länge = Tunnelumfang im Gotthardtunnel etwa 22 m.

Verlegt wurden die Folien von Spezialgerüsten aus. Im Haupttunnel wurde mit einem Rollgerüst gearbeitet, wäh-

rend in den Lüftungsschächten, die vertikal und zum Teil schräg verlaufen, ein Spezialgerüst zum Einsatz kam (Bilder 4 und 5).

Befestigung der Hauptisolation

Eingangs erwähnten wir die besonderen Verhältnisse, die im Tunnelbau angetroffen werden. Untersuchen wir die Eigenschaften, die für Befestigungen gefordert werden, ergeben sich eine Anzahl Punkte.

Dichtigkeit:

Das Befestigungssystem darf die Dichtigkeit der Isolation nicht beeinträchtigen.

Haltewerte:

Die Auszugs- und Querlastwerte müssen auch ausreichen bei Belastungen, die durch «Wassersäcke» auftreten, eine Gefahr, die vor allem bei Untertagebauten besteht, in denen die Betonieretape zeitlich verschoben ist.

Korrosion:

Ausreichender Schutz bis die Betonschale erstellt ist.

Untergrund:

Genügende Verbindung mit der Gunitunterlage von etwa 3 cm.

Wirtschaftlichkeit:

Befestigung sollte in einem Arbeitsgang erstellt werden.

Energie:

Wenn möglich stromunabhängig, um genügend Bewegungsfreiheit zu gewährleisten.

Es zeigte sich, dass mit einem geeigneten Bolzensetzapparat und den entsprechenden Elementen die optimale Lösung dieses Problems gefunden werden konnte. (In Zusammenarbeit mit den beteiligten Firmen hat unsere Firma spezielle Standplatten entwickelt, die in der Form auf die entsprechenden PVC-Teller angepasst sind.) Dabei handelt es sich um ein System, das sich auch für Folienbefestigungen weltweit durchge-

setzt hat. Es besteht aus einem Nagelgerät, das über Kartuschenenergie die Spezialnägeln in den Untergrund treibt. Dabei wird die Energie auf einen Kolben übertragen, der ähnlich wie ein Hammer auf den Nagel schlägt. Dieses System der *Direktbefestigung* lässt sich sowohl auf Beton wie auch auf Stahl verwenden.

Die einzige *Schwierigkeit* mit dieser Art zu befestigen, trat im Lüftungsschacht Bözberg auf. In ihm war der Fels so ausgezeichnet, dass auf den ausgefrästen Granit keine Gunitschicht aufgebracht werden musste. Der Ausgleichvlies wurde daher direkt auf den Granit befestigt. Da der Granit Festigkeiten aufweist, die weit über den normalen Beton- oder Stahlfestigkeiten liegen, stösst man an die Grenzen dieses rationellen Verfahrens. Im Lüftungsschacht Bözberg mussten daher für etwa 30 000 Befestigungen die Löcher vorgebohrt werden. In das vorgebohrte Loch von 6 mm Durchmesser wurde danach ein Spengler-Nagel eingeschlagen (Bilder 6 und 7).

Für die *Verbindung zwischen Folie und Befestigungspunkt* wurden im Gotthard grundsätzlich *zwei Verfahren* angewendet (Bilder 8 und 9). Dabei hat es sich gezeigt, dass das im Südportal verwendete Verfahren der *Hochfrequenz-Schweissung* sich nicht eignete. Staub, Schmutz und vor allem Feuchtigkeit führten immer wieder zu Störungen bei der Anlage. Aus diesem Grund wurde in den Kavernen und Nischen sowie im Isolationsabschnitt Südportal auf das *Heissluftverfahren* umgestellt, das sich in der Folge bewährt hat. Beibehalten wurde das im Nordportal verwendete Befestigungssystem mit den Spezialnägeln.

Die *Haftfestigkeit* der Kunststoffdichtungsbahn auf dem PVC-Teller ist so bemessen, dass sich die Folie vom Teller löst, bevor sie verletzt wird (Bild 10).

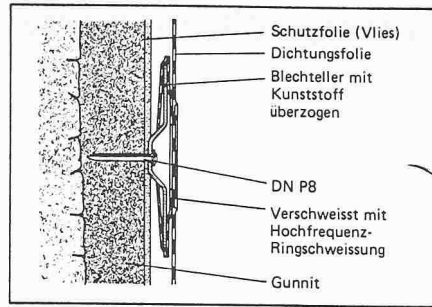


Bild 8. Südportal. Verbindung Teller-Folie. Hochfrequenz-Ringschweissung



Bild 10. Die Folie wird mit Heissluft auf den PVC-Teller geschweisst

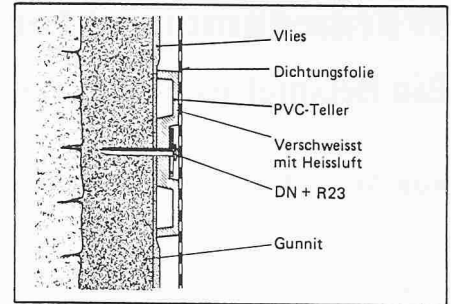


Bild 9. Nordportal und Lüftungsschächte. PVC-Teller verschweisst mit Folie durch Heissluftverfahren

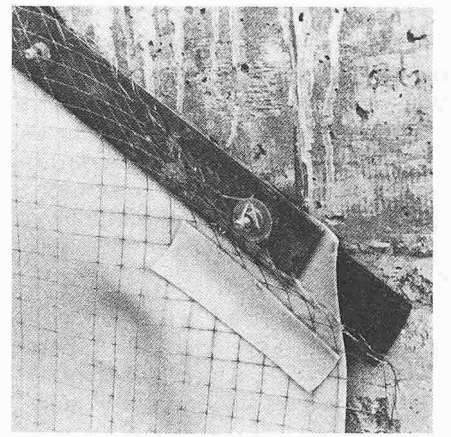


Bild 11. Folienabschluss

Stossverbindungen und Anschlüsse

Die Stossverbindungen werden mit einer *doppelten* Schweissnaht ausgeführt. Durch das Einlegen eines Kunststoff-Drahtes bei der thermischen Schweissung entsteht nach seinem Entfernen ein Hohlraum, wodurch jederzeit die Möglichkeit besteht, mit Druckluft die Schweissstelle zu prüfen. Anschlüsse an Reinigungsstützen usw. sind mehrheitlich mit einem Doppelflansch ausgeführt. Die Abschlüsse der Abdichtung werden mit einem Flacheisen und Kitteinlagen alle 15 bis 20 cm auf dem Beton befestigt (Bild 11).

Isolation im Gotthardtunnel

Tunnel

70 000 m² Folie Sarnafil, verlegt durch Gunimperm SA, Bellinzona

Lüftungsschächte

50 000 m² Sika-Folie, verlegt durch Isomat-Bau AG, Zürich

Es wurden etwa 450 000 Befestigungen mit dem Hilti-Direktmontagesystem gemacht.

Adresse des Verfassers: R. Wagner, Hilti Technik AG, Gartenhofstr. 17, 8036 Zürich