

Zeitschrift: Cementbulletin
Herausgeber: Technische Forschung und Beratung für Zement und Beton (TFB AG)
Band: 69 (2001)
Heft: 2

Artikel: Instandsetzen und Verstärken von Betonbauten mit Spritzbeton
Autor: [s.n.]
DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-153868>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

Download PDF: 26.01.2026

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>

Instandsetzen und Verstärken von Betonbauten mit Spritzbeton

Spritzbetone spielen bei vielen Instandsetzungen eine wichtige Rolle. In gewissen Fällen kann das Vorbetonieren allerdings vorteilhafter sein.

An Bauten aus Beton und bei Mauerwerk kann Spritzbeton im Rahmen von Instandsetzungen zum Verstärken, zum Reparieren und zum vorbeugenden Schutz verwendet werden. Dies war auch das Thema einer TFB-Fachveranstaltung, über die in diesem und im nächsten «Cement-bulletin» berichtet wird (siehe auch Kasten auf Seite 6).

Spritzbeton allgemein

Spritzbetone lassen sich aufgrund des Zustands ihrer Ausgangsmischungen in Nass- und Trockenspritzbetone einteilen (Abbildungen 1 und 2).

Sowohl das Trocken- als auch das Nassspritzen haben ihre Vor- und Nachteile. Hier eine Auswahl:

- Zum Trockenspritzen werden einfache, robuste, leicht zu reinigende Geräte eingesetzt, die allerdings einen relativ hohen Verschleiss haben. Kleine Nassspritzgeräte, die sich für das Instandsetzen eignen und leicht zu reinigen sind, fehlen weitgehend.
- Bei horizontaler Förderung sind beim Trockenspritzen Reichweiten bis etwa 300 m, beim Nassspritzen nur bis etwa 50 m sinnvoll.
- Im Vergleich zum Nassspritzen fallen beim Trockenspritzen mehr Staub und Rückprall an.

• Nassspritzbeton ist verfahrensbedingt gut durchmischt. Da der Zement aber bereits teilweise hydratisiert ist, müssen meist relativ teure Mischungen eingesetzt werden, damit der Beton einerseits pumpbar ist, andererseits aber an der Auftragsfläche haftet.

An Spritzbetone im Einsatz bei Instandsetzungen werden hohe Anforderungen gestellt, z.B. [2]:

- hohe Festigkeit
- E-Modul möglichst auf den Untergrund abgestimmt
- guter Verbund
- hohe Dichtigkeit gegen Wasser, Kohlendioxid und Chlorid
- Beständigkeit gegen Frost- und Frosttausatzangriffe
- geringe Reissneigung
- hoher aktiver Korrosionsschutz
- gute Verarbeitbarkeit
- Homogenität

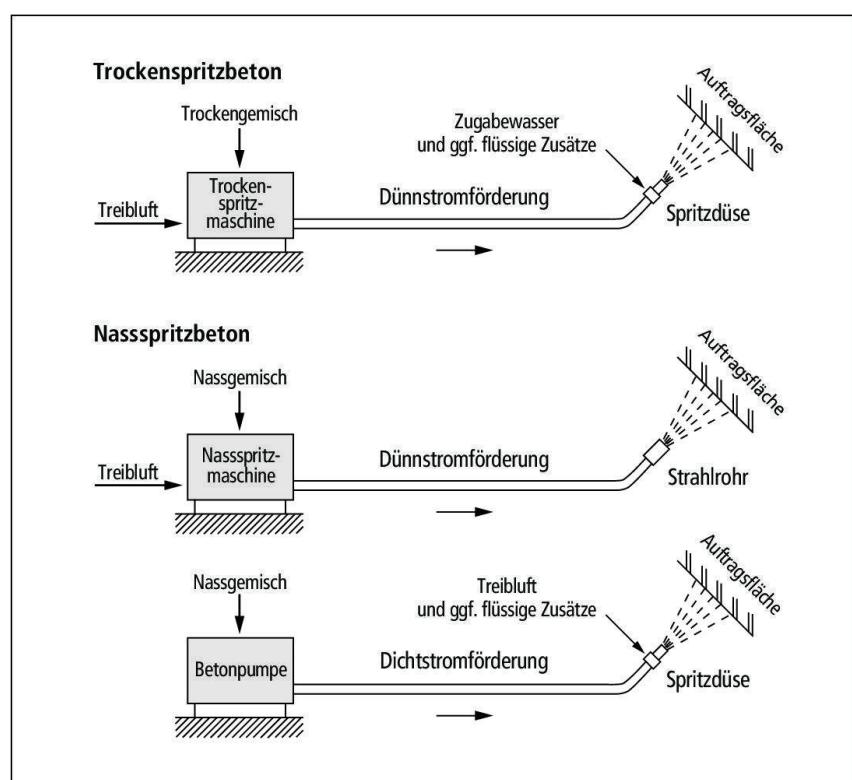


Abb. 1 Schematische Darstellung des Trocken- und des Nassspritzverfahrens (nach [5]).

4

- kostengünstig
- ansprechendes Aussehen.

Die Zusammensetzung der Spritzbetone (bzw. Spritzmörtel) ist deshalb sehr wichtig.

Spritzbetonausgangsstoffe

Spritzbetone bestehen aus Zement, Zuschlägen und Wasser sowie fast immer Zusätzen.

Bindemittel

Eingesetzt werden können fast alle normierten Zemente. Wichtig ist eine möglichst gleichmässige Qualität, die durch die Verwendung von Ze-

ment aus der gleichen Charge erreicht werden kann. In Österreich und in der Schweiz werden so genannte Tunnelzemente mit höherer Gleichmässigkeit angeboten. Eine österreichische Besonderheit sind Spritzbindemittel. Es handelt sich dabei um Portlandzemente mit sehr schnellen Erstarrungszeiten ohne Erstarrungsbeschleuniger (geeignet für dicke Schichten).

Kunststoffmodifizierte Spritzbetone und -mörtel werden in Deutschland wesentlich häufiger eingesetzt als in Österreich und der Schweiz.

Zuschläge, Wasser

Die Zuschläge sollten fest, sauber und frostbeständig sein sowie eine gute Abstufung aufweisen. Die Qualität des Wassers ist in der Schweiz, in Österreich und in Deutschland kein Problem.

Zusätze

Als **Zusatzstoffe** verwendet werden Flugaschen, Hüttensande und Siliciumstaub. In der Schweiz kommt noch hydraulischer Kalk dazu. Mit diesen Stoffen wird einerseits ein Teil des Zements ersetzt, andererseits lassen sich damit der Feinstanteil erhöhen und die Druckfestigkeit steuern.

Kunststoff-Fasern – insbesondere Polypropylenfasern – verbessern die Brandbeständigkeit eines Spritzbetons. Glasfasern werden selten, Stahlfasern bei grösseren Schichtdicken eingesetzt.

Betonverflüssiger (BV), **Hochleistungsbetonverflüssiger (HBV)** und **Erstarrungsverzögerer (VZ)** sind die bevorzugten **Zusatzmittel** bei Nassspritzbetonen. Erstarrungsbeschleuniger (BE), **Luftporenbildner (LP)**, Korrosionsinhibitoren, Haftvermittler und weitere Produkte werden vor allem in Fertigprodukten eingesetzt. In Österreich werden mit Luftporenbildnern frosttausalzbeständige Spritzbetone erzeugt [2].

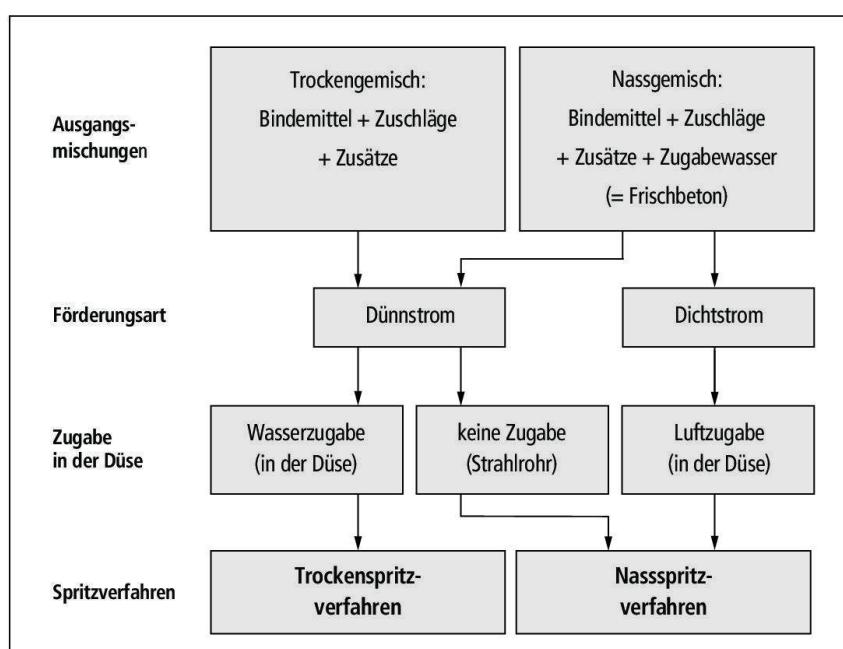


Abb. 2 Verfahrenstechniken beim Spritzbeton (nach [5], leicht modifiziert).

Rezepturen

Mit der Ausgangsmischung (Bereitstellungsgemisch) wird die Spritzmaschine beschickt. Beim Trockenspritzen besteht die Ausgangsmischung aus den Bindemitteln, dem Zuschlag und gegebenenfalls Zusätzen. Beim Gemisch für das Nassspritzen kommt noch das Zugabewasser dazu (siehe auch Abbildung 2).

Die Zusammensetzung der Spritzbetone hängt von zahlreichen Einflussfaktoren ab. Dazu gehören [2]:

- Einsatzzweck (statische Verstärkung, Korrosionsschutz...)
- Spritzverfahren
- Anforderungen in den Normen
- Untergrund (Beschaffenheit, Orientierung)
- Auftragsstärke
- Rückprall (Kostenfaktor)
- Oberflächenstruktur
- Beanspruchung (Verkehrsbelastung während des Auftragens, Frostausalz...).

Zwischen der Zusammensetzung der Ausgangsmischung und dem an einer Fläche haftenden Spritzbeton bzw. dem festen Spritzbeton bestehen grosse Unterschiede, die vor allem auf das Auftreten von Rückprall zurückzuführen sind (siehe Abbildung 3).

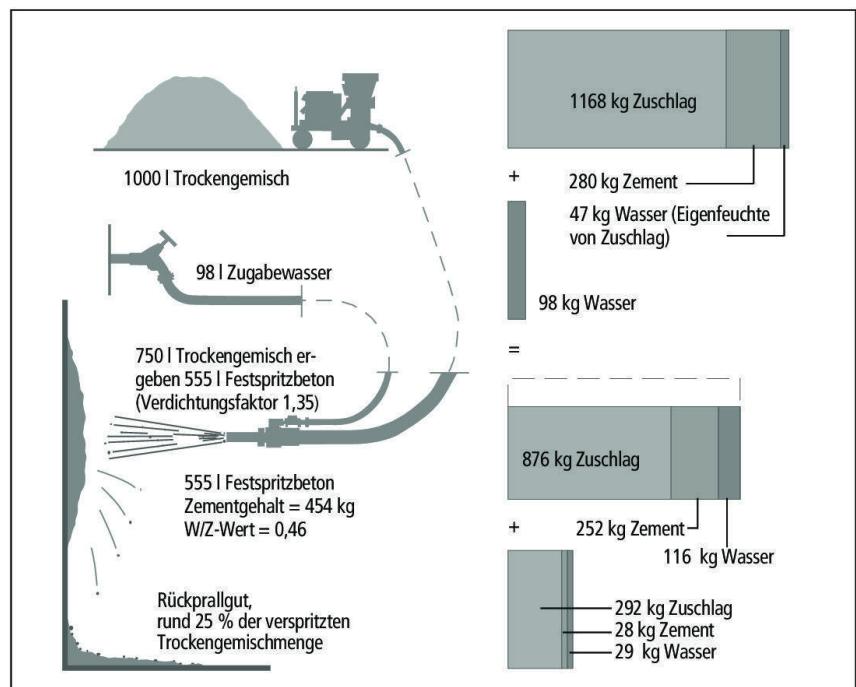


Abb. 3 Materialbilanz beim Trockenspritzen mit einer «üblichen» Ausgangsmischung (nach [6], modifiziert).

Die Grösse der Rückprallmenge wird von vielen Faktoren beeinflusst. Sie wird teilweise mittels rheologischer Untersuchungen optimiert. Beim Aufbau der ersten Schicht sammeln sich vor allem die grossen Körner im Rückprall. Wenn einmal eine Mörtelschicht vorhanden ist, verringert sich die Rückprallmenge. Nach [6] geht im Rückprall etwa ein Viertel des Trockengemischs (rund 10 % der Zementmenge und etwa 20 % des Anmachwassers) verloren.

Wichtige Faktoren

Zu den wichtigen Faktoren einer Instandsetzung mit Spritzbeton gehört der Düsenführer. Sein Wissen und

vor allem seine Erfahrung entscheiden wesentlich mit, ob ein Werk gelingt oder nicht. Allein sein Können reicht nicht aus, wenn nicht eine Reihe von Voraussetzungen erfüllt ist.

Verbundeigenschaften

Die Verbundeigenschaften von Betonschichten lassen sich durch Abklopfen und durch Haftzugversuche bestimmen. Sie werden unter anderem beeinflusst durch

- Güte des Untergrundbetons (Druckfestigkeit, Porosität)
- Güte der Oberfläche des Untergrundbetons (Nachbehandlung, Reinigung, Vorbehandlung, Rauigkeit)

6

- Auftragsverfahren (Aufpralldruck, Verdichtung)
- Güte der neu aufgetragenen Schicht
- Prüfverfahren und Prüfzeitpunkt. Beim Auftragen von Spritzbeton über Kopf darf das Gewicht der frischen Betonschicht die Haftkräfte zwischen dem frischen Spritzbeton und der Auftragsfläche sowie in der frischen Spritzbetonschicht nicht übersteigen.

Senkrechte Flächen werden oft von oben nach unten gespritzt. Probleme

Zu diesem Artikel

Der vorliegende Artikel basiert in weiten Teilen auf Referaten, die am 21. November 2000 anlässlich der TFB-Fachveranstaltung Nr. 804 391 «Verstärken und Instandsetzen mit Spritzbeton» in Wildegg gehalten wurden. Es sprachen:

[1] Jürg Kägi (Zürich) über «Spritzbeton und Vorbeton im Vergleich aus ausführungstechnischer Sicht»

[2] Wolfgang Kusterle (Innsbruck), über «Zusammensetzung und Auftrag des Spritzbetons für Instandsetzungen»

[3] Pietro Teichert (Avegno) über «Instandsetzung von Bauten mit Spritzbeton»

[4] Mathis Grenacher (Brugg) über «Hochstehende Bauqualität: Was kann das Submissionsverfahren dazu beitragen?»

Weitere Informationen stammen aus der anschliessenden Podiumsdiskussion sowie aus der Literatur (s. Literaturverzeichnis auf Seite 11).

treten auf, wenn das Kippmoment der Spritzbetonschicht derart gross wird, dass Ablösungen auftreten.

Druckfestigkeit

Neben der Zusammensetzung der Spritzbetonmischung beeinflussen weitere Parameter die Druckfestigkeit [2]:

- Höchste Werte werden bei einem Düsenwinkel von 90° erreicht, z. B. (Düsenwinkel/Druckfestigkeit):

$60/42 \text{ N/mm}^2$; $75/43 \text{ N/mm}^2$;

$90/48 \text{ N/mm}^2$, nach [7].

- Die Druckfestigkeiten von über Kopf gespritztem Beton sind kleiner als die Druckfestigkeiten von Wandbetonen.

- Der Düsenabstand beeinflusst die Druckfestigkeit bei gleicher Austrittsgeschwindigkeit stark.

Ein Beispiel [7] (Düsenabstand → resultierende Druckfestigkeit):

$0,5 \text{ m} \rightarrow 34 \text{ N/mm}^2$; $1,0 \text{ m} \rightarrow$

43 N/mm^2 ; $1,5 \text{ m} \rightarrow 48 \text{ N/mm}^2$;

$2,0 \text{ m} \rightarrow 47 \text{ N/mm}^2$; $2,5 \text{ m} \rightarrow$

44 N/mm^2

- Die Art der Düseneigenbewegung (starr, pendelnd oder kreisförmig) beeinflusst die Druckfestigkeit nur wenig. Am besten sind leicht kreisförmige Bewegungen.

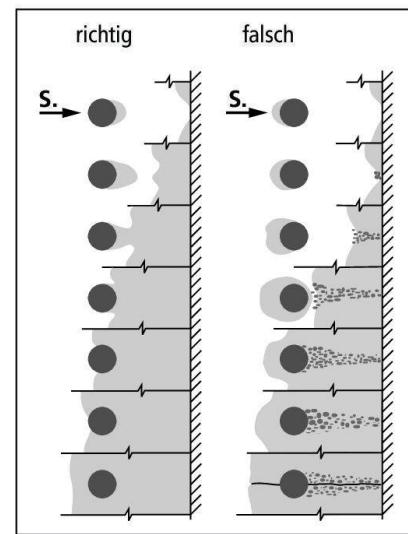


Abb. 4 Korrektes und falsches Einbetten von Bewehrungsstäben in Spritzbeton (S.) nach [8].

Rückprall

- Der Düsenwinkel hat einen grossen Einfluss auf die Rückprallmenge.

Diese ist bei senkrechtem Auftrag am kleinsten. Ein Beispiel [7] (Düsenwinkel/Rückprallmenge):

$60/27 \%$; $75/21 \%$; $90/18 \%$

- Die Art der Düseneigenbewegung beeinflusst die Rückprallmenge, beispielsweise [7]: starr: 18 %, pendelnd: 14,5 %, kreisförmig: 14 %.

- Für jede Austrittsgeschwindigkeit des Spritzbetons kann ein Düsenabstand ermittelt werden, bei dem die Rückprallmenge am kleinsten ist.

Das Spritzen

Neben all den bereits aufgeführten Faktoren, die das Ergebnis von Spritzbetonarbeiten beeinflussen, gehören sicher ein erfahrener Düsenführer, ein richtiges Gerüst sowie ei-

ne regelmässige Materialförderung während des Spritzens. Bekannte Ausführungsfehler sind beispielsweise Spritzschatten hinter Bewehrungsstäben (Abbildung 4). Diese lassen sich verhindern, wenn darauf geachtet wird, dass kein Spritzbeton an den Stäben haftet (Know-how des Düsenführers und Betonrezeptur). Mehr zum Thema «Praxis des Spritzbetons» folgt im nächsten «Cementbulletin».

Vorbetonieren oder Spritzen?

Das Vorbetonieren ist bei vielen Instandsetzungsarbeiten eine Alternative zum Arbeiten mit Spritzbetonen. Eine Entscheidung zwischen den beiden Verfahren erfordert seriöse objekt- und problembezogene Abklärungen. Darüber sprach Jürg Kägi [1].

Nach Kägi sollte bei Instandsetzungsarbeiten nicht gleichzeitig Vorbeton und Spritzbeton ausgeschrieben werden. Vielmehr sollte das einzusetzende Verfahren bereits vorher festgelegt werden. Dabei sollten primär «technische» Kriterien eine Rolle spielen.

In Tabelle 1 ist eine Matrix dargestellt, mit der zwischen Spritz- und

Vorbeton aufgrund objektiver Kriterien unterschieden werden könnte. Es folgen einige Erläuterungen dazu.

Denkmalpflegerische und persönliche Gründe

Die Entscheidungsträger – namentlich Bauherren, Ingenieure, Architekten (teilweise auch Urheber!) sowie die gegebenenfalls zuständigen Denkmalpfleger haben bestimmte Vorstellungen über die einzusetzende Instandsetzungsmethode. Diese Vorstellungen orientieren sich an Beispielen, eigenen Erfahrungen, Vorlieben, Prinzipien oder auch Usanzen.

Fachleute haben dann die schwierige Aufgabe, derartige vorgefasste Meinungen mit der gebotenen Subtilität – aber hartnäckig – in Frage zu stellen [1].

Ästhetische Gründe

Neben dem Aussehen einer Oberfläche ist auch ihr Bezug zur Umgebung sehr wichtig. Hilfreich kann die Betrachtung von Referenzobjekten sein, wobei die Position und die Distanz eine wichtige Rolle spielen: Aus der Nähe sieht alles ganz anders aus als aus der Ferne; die Wirkung am Bauwerk ist besser als an einer kleinen Musterfläche.

Kriterien	S.	V.
1 Denkmalpflegerische und persönliche Gründe (Bauherr, Architekt, Ingenieur, Denkmalpflege)	x	xx
2 Ästhetische Gründe (Eingliederung in Umgebung)	x	x
3 Technische Aspekte (Schadensursache, Instandsetzungsziel, Randbedingungen...)		
3.1 Deckung der Bewehrung, Abplatzungen	x	xx
3.2 Chloride, Lochfrass	x	xx
3.3 Haftzug-, Druckfestigkeit, Dichte	xx	x
3.4 E-Modul	xx	x
3.5 Verstärkungsmassnahme	x	xx
3.6 Dicke, Lichtraumprofil	x	xx
3.7 Komplexität der Oberfläche	x	x
3.8 Weitere Einschränkung durch spezielle Randbedingungen	x	x
Gesamtwertung	12 x	15 x

Tab. 1 Mögliches Bewertungsschema mit Kriterien zur Entscheidung zwischen Vorbeton (V.) und Spritzbeton (S.) bei Instandsetzungen. Im vorliegenden Beispiel würde wohl eher Vorbeton ausgeschrieben (nach [1], modifiziert).

8

Technische Gründe

Die Entscheidung zwischen Vorbetonieren und Spritzen sollte vor allem auf der technischen Ebene erfolgen. In der *Tabelle 2* auf den Seiten acht bis zehn sind zahlreiche Punkte aufgeführt, die beim Einsatz der beiden Instandsetzungsmethoden bedeutend sein können. Ihre Gewichtung erfordert kompetente Fachleute. Eine Auswahl von wichtigen technischen Entscheidungskriterien ist in *Tabelle 1* enthalten; auf sie wird hier kurz eingegangen.

Bewehrungsdeckung, Abplatzungen
Korrosionsprobleme lassen sich mit einer genügend dicken Betondeckung lösen. Dazu werden mehrere cm qualitativ hochwertiger Vor- oder Spritzbeton benötigt.

Chloride, Lochfrass

Je nach Eindringtiefe der Chloridionen müssen Schichten bis in größere Tiefen abgetragen werden. Zusammen mit einer vergrößerten Bedeckung der Bewehrung resultieren Auftragsdicken, die meist eher für das Vorbetonieren sprechen.

Haftzugfestigkeit, Druckfestigkeit und Dichte

Wenn die erforderlichen Vorkehrungen getroffen werden, können sowohl mit Spritz- als auch mit Vorbe-

Vorbeton	Spritzbeton
Installationen und Vorbereitungen	
<ul style="list-style-type: none">– Zufahrt, Umschlagsplatz– Hebe-, Förder- und Transportgeräte je nach Einbringungsort und erforderlichen Tagesmengen– gegebenenfalls Betonpumpe (SCC!)– vor allem genügend Mitarbeiter	<ul style="list-style-type: none">– Mischplatz, genügend Platz für Silo und/oder Säcke– Mischer, ggf. mit Siloanlage (bei Ortsgemisch)– Förderanlage– Einrichtungen für Vor- und Nachbehandlungen– Absetzbecken/Neutralisation– Entsorgungsplatz für Rückprall
Referenzflächen	<ul style="list-style-type: none">– Nicht nur sinnvoll, sondern zwingend– Vorversuche für Rezeptur– Durch den Ausführenden in genügender Grösse an repräsentativer Stelle am Objekt selbst sehr frühzeitig ausführen– Mit allen «Schikanen» und Wiederholmöglichkeiten
Gerüste	
<ul style="list-style-type: none">– Genügend Abstand von Wand einhalten, damit Schalungskonstruktion Platz hat– Suva-Vorschriften beachten, evtl. wegnehmbare Gerüstläufe– Gerüstverankerung in Konflikt mit Schalung	<ul style="list-style-type: none">– Schweres Arbeitsgerüst– Gerüstabstand von 30 cm erlaubt Bearbeiten der Oberfläche– Gerüstgangweite mindestens 90 cm, damit Düsenführer korrekt arbeiten kann– Rückprall beachten (Abschottungen, Lasten)
Untergrundvorbereitung	
	<ul style="list-style-type: none">– Betonabtrag, d.h. Entfernen der geschädigten und ggf. chloridverseuchten Betonpartien sowie Aufrauen mit Wasserhochstdruck– Rauigkeit 5–10 mm– Gewisse Ebenheit (vernünftig handhaben!)– Haftzugfestigkeit des Traggrunds gemäss Anforderungen des Ingenieurs

Tab. 2 Vergleich zwischen Vorbetonieren und Spritzen anhand einzelner Arbeitsschritte (nach [1], leicht modifiziert).

Vorbeton	Spritzbeton
Bestehende Bewehrung	
<ul style="list-style-type: none"> – Bearbeitung der Bewehrung (Freilegen, Reinigen, ggf. Sandstrahlen usw.) hängt vom Zustand der Überdeckung und vom Korrosionsgrad ab – evtl. temporärer Korrosionsschutz 	<ul style="list-style-type: none"> – Korrosionsschutzanstrich beim Spritzen beschädigt, daher besser weglassen – Spritzschatten vermeiden
Neue Bewehrung	
<ul style="list-style-type: none"> – Ab gewissen Dicken zwingend, unter etwa 6–7 cm nicht möglich – Gute Befestigung, damit Einhaltung der erforderlichen Bedeckung sichergestellt – Bewehrungsstöße (teilweise 3- bis 4-fach!) berücksichtigen <ul style="list-style-type: none"> – Überdeckung hinten (Betonumhüllung) und vorne (Norm SIA 162) sicherstellen – Spritzschatten vermeiden 	<ul style="list-style-type: none"> – Sehr gute Befestigung mit Dübeln, damit Flattern beim Spritzen verhindert – Keine beschichtete Bewehrung verwenden
Schalung	
<ul style="list-style-type: none"> – Einhäuptige Wand- und Stirnschalungen – meist relativ kleine Etappen – Lage der Bindestellen und Schalungsdruck beachten – Dichtigkeit von entscheidender Bedeutung – Dichtigkeit bei Etappenstößen problematisch – Realisieren von gewünschtem Schalungsbild bzw. Brettanordnung fast beliebig möglich (teuer!) – Angleichen an bestehendes Bild durch Schalung aus Tafeln, gehobelten oder rohen Brettern 	<ul style="list-style-type: none"> – Stirn-, Ecken und Kantenschalungen – Abziehlatten – Menge und Aufwand oft unterschätzt
Vorbehandlung	
<ul style="list-style-type: none"> – 24 Stunden vornetzen – Ausführung sehr erschwert, da meistens hinter Schalung 	<ul style="list-style-type: none"> – Relativ gut machbar mit Bewässerungsschläuchen und/oder -düsen – Betonfeuchte schlecht kontrollierbar

Tab. 2 (1. Forts.) Vergleich zwischen Vorbetonieren und Spritzen anhand einzelner Arbeitsschritte (nach [1], leicht modifiziert).

tonen ausreichende Haftzugfestigkeiten erreicht werden.

Die Druckfestigkeit dünner Vorsatzbetonschichten schwankt stärker als diejenige dünner Spritzbetonschichten. Hoch frosttauslbeständige Betone sind auch dichte Betone. Sie werden bevorzugt mit einem Vorbeton erreicht.

E-Modul

Betonschichten mit E-Moduln um 30 kN/mm^2 , die bei vielen Instandsetzungsarbeiten gefordert werden, lassen sich heute mit beiden Verfahren herstellen.

Frosttauslbeständigkeit

Vorbeton ist hier eindeutig besser als Spritzbeton (dichtere Betone, siehe oben). In Österreich wurden allerdings – wie bereits erwähnt – gute Erfahrungen mit Spritzbetonen gemacht, die Luftporenmittel enthalten [2].

Verstärkungen

Bei statischen Verstärkungen sind sowohl bei Vor- als auch bei Spritzbetonen meistens zusätzliche Bewehrungen erforderlich; die Konstruktion wird dicker.

Die damit verbundenen Vorteile für Vorbeton können situationsbedingt abnehmen, wenn eingeschränkte

10

Lichtraumprofile (beispielsweise in Tunneln, bei Widerlagern, in Kanälen oder in Durchgängen) oder Leibungen (Fensterbänke, Türen, Rollläden) vorhanden sind.

Komplexität der Oberflächen

Spritzbeton ist um so geeigneter, je stärker gekrümmmt und je unebener eine Fläche ist, denn mit Spritzbeton lässt sich fast jede Geometrie realisieren. Bei Schalungen kommt man hier leicht an Grenzen oder doch in finanziell unattraktive Bereiche.

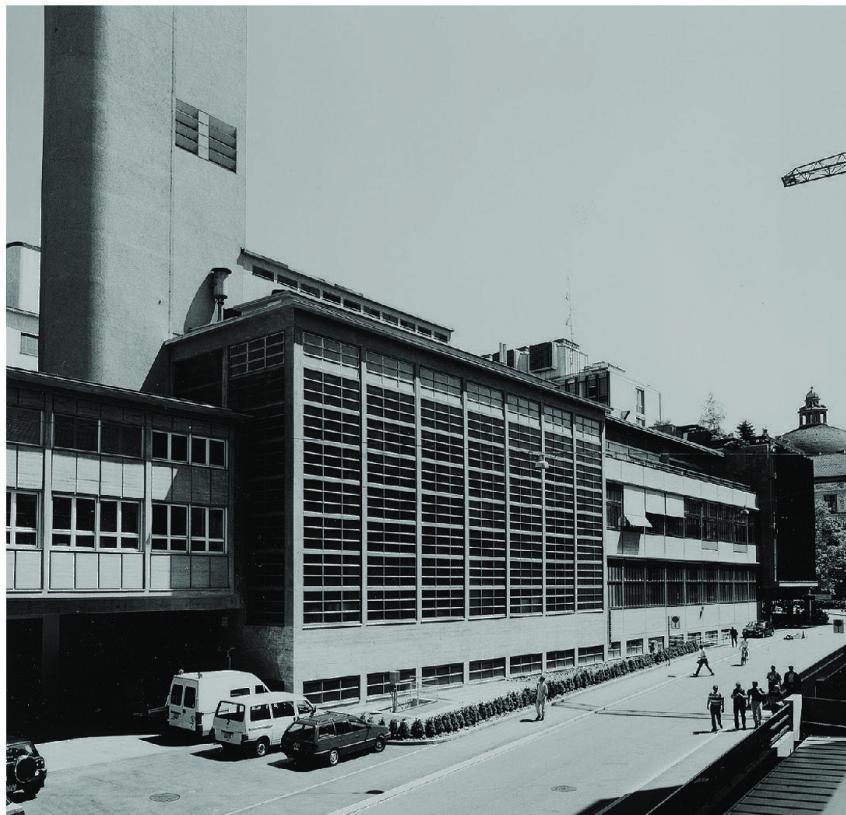
Preise

Wenn beide Verfahren ausgeschrieben werden, besteht die Gefahr, dass die billigere Methode übernommen wird, obwohl die schlechter ist. Kägi verwies darauf, dass oft fälschlicherweise nicht Gleiches mit Gleichem verglichen werde.

Die Entscheidung, welches Verfahren vorzuziehen sei, sollte deshalb vor der Ausschreibung fallen, beispielsweise aufgrund der in Tabelle 1 aufgeführten Kriterien. Vereinfachend gelten die folgenden Faustregeln [1]:

Tab. 2 (2. Forts.) Vergleich zwischen Vorbetonieren und Spritzen anhand einzelner Arbeitsschritte (nach [1], leicht modifiziert).

Vorbeton	Spritzbeton
Haftbrücken	
<ul style="list-style-type: none"> – Nicht nötig 	<ul style="list-style-type: none"> – Sind abzulehnen, da meist kontraproduktiv
Nachbehandlung	
<ul style="list-style-type: none"> – Eingeschalt lassen, sofern möglich <ul style="list-style-type: none"> – Benetzen während mindestens 7 Tagen – Auf Aussinterungen wegen fliessendem Wasser achten – Gefahr der Ausbildung von «Schnäuzen», da Arbeitsrichtung meist von unten nach oben 	<ul style="list-style-type: none"> – Vor Luftzug schützen – Gefahr der Ausbildung von «Schnäuzen» gering, da Arbeitsrichtung meist von oben nach unten
Betonverarbeitung	
<ul style="list-style-type: none"> – Sehr heikle Rezeptur (Konsistenz!) – Einbringen auf Gerüsten mit sehr hohem Aufwand – Verdichten mit Innenrüttlern eher problematisch (Platzverhältnisse) – Verdichten mit Aussenrüttlern wegen einhüptiger Schalung heikel 	<ul style="list-style-type: none"> – Rezeptur ist Erfahrungssache – Zementreiche Betone – Mit Fertigmischungen aus Silo bzw. Sack oder wirtschaftlicher mit Vor-Ort-Mischungen möglich – Grosser Anfall an Rückprall (Entsorgung!)
Betonqualität	
<ul style="list-style-type: none"> – Festigkeiten oft stark variiert – Gesamtporengehalt eher hoch – Frostbeständigkeit gegeben – Frosttausalzbeständigkeit erreichbar – Anfällig auf Bildung von Rissen – E-Modul kann nur mit viel Wasser oder Zusatzmitteln tief gehalten werden – Hohlstellen und Nester bei Etappenstößen – Problematisch sind Verzögerungen bzw. Schwinden – Gefahr der Lunkernbildung an Oberfläche 	<ul style="list-style-type: none"> – Sehr gute Festigkeiten – akzeptabler Gesamtporengehalt – Gute Frostbeständigkeit, dichter Beton – Kaum frosttausalzbeständig – Schwach anfällig auf Bildung von Rissen (v.a. bei Ecken) – E-Modul kann tief gehalten werden
Oberflächennachbearbeitung	
<ul style="list-style-type: none"> – An sich nicht notwendig – Erfahrungen aus der Praxis: oft Nachbearbeitung oder gar Applikation von Lasuren, obwohl nicht vorgesehen 	<ul style="list-style-type: none"> – Oberflächen nur noch selten spritzroh belassen – Abziehen, Abtalonieren, Imitation von Brettstrukturen, je nach ästhetischen Anforderungen
Ästhetik	
<ul style="list-style-type: none"> – Etappenstöße treten oft markant hervor – Zahlreiche Bindestellen – Farbunterschiede von Etappe zu Etappe (Witterung, Schalung) – Spuren von Nachbehandlung 	<ul style="list-style-type: none"> – Für Laien bei guter Ausführung kaum von geschaltem («echtem») Beton unterscheidbar – Farblich relativ gleichmäßig – Guter Kompromiss



Vorbeton an der Westfassade des Kesselhauses des Fernheizkraftwerks der ETHZ, Clausiusstrasse, nach der Instandsetzung.

Foto: Locher AG Zürich, Zürich

- «Die Preisgestaltung beim Spritzbeton ist einfacher als beim Vorbetonieren. So werden in der Regel Vorbeton und Schalungen zu tief angeboten, was die Gefahr von Nachforderungen beinhaltet oder wenigstens Diskussionen darüber erwarten lässt.»
- «Je dünner die aufzutragende Schicht, je eher ist ein Spritzbeton günstiger. Je dicker sie wird, desto eher liegt der Preisvorteil beim Vorbeton.»

Schlüsselwörter

Instandsetzung, Nassspritzbeton, Rückprall, Spritzbeton, Trockenspritzbeton, Vorbetonieren

Vor- und Nachteile des Vorbetonierens

Es muss zwischen dicken Vorbetonen (Dicke „ca. 10 cm) und dünnen Vorbetonen (< 10 cm) unterschieden werden. Die Qualität dicker Vorbetone, die vorwiegend im Tiefbau anzutreffen sind, ist meist gut. Problematisch ist gelegentlich das Auftreten von Lunkern.

Dünne Vorbetone (vor allem im Hochbau) sind häufiger problembehaftet. Neben der Schalung allgemein können die Fliessfähigkeit und die Verdichtung der Frischbetone, die Gesamtporosität der Festbetone sowie Oberflächenrisse und Zement-

LITERATUR

- [5] Brux, G., Linder, R., und Ruffert, G., «Spritzbeton, Spritzmörtel, Spritzputz: Herstellung, Prüfung und Ausführung», Verlagsgesellschaft Rudolf Müller, Köln-Braunsfeld, 290 Seiten (1981).
- [6] Teichert, P., «Spritzbeton», herausgegeben durch E. Laich SA, Avegno, 148 Seiten (1991).
- [7] Guthoff, K., «Untersuchungen über den Einfluss der Düsenführung bei der Spritzbetonherstellung», Baumaschine und Bautechnik 37 [1], 7 ff. (1990).
- [8] Crom, T.R., «Dry mix shotcrete nozzleing», Concrete International 3 [1], 80–93 (1981).
- [9] Resse, C., und Venuat, M., «Projection des mortiers, bétons et plâtres», 382 Seiten (1981).
- [10] Jacobs, F., und Hermann, K., «Self-compacting concrete», Cementbulletin 68 [1], 3–7 (2000).

hautablösungen Schwierigkeiten bereiten.

Beim Vorbetonieren sind mehr Vorversuche als beim Spritzen erforderlich. Doch auch Referenzflächen am Bauwerk selbst sind zwingend zu erstellen.

Zu den interessanten neueren Entwicklungen beim Vorbetonieren gehört selbstverdichtender Beton (Self-compacting concrete, SCC) [10]. Nach Kägi müssen hier noch weitere Erfahrungen gemacht und vertiefte Kenntnisse gewonnen werden [1].