

Zeitschrift: Cementbulletin
Herausgeber: Technische Forschung und Beratung für Zement und Beton (TFB AG)
Band: 69 (2001)
Heft: 3

Artikel: Instandsetzen und Verstärken von Betonbauten mit Spritzbeton (2)
Autor: Hermann, Kurt
DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-153869>

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: 27.01.2026

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

Instandsetzen und Verstärken von Betonbauten mit Spritzbeton (2)

Spritzbeton eignet sich zum vorbeugenden Schutz, zur Instandsetzung und zur Verstärkung bestehender Betonbauten. Ein korrekt durchgeführtes Submissionsverfahren schafft die Voraussetzung für eine hochstehende Bauqualität.

Im letzten Cementbulletin [5] wurden den vor allem theoretische Aspekte des Arbeitens mit Spritzbeton behandelt. Nachstehend wird mehr auf die Praxis eingegangen.

Spritzbeton kann bei bestehenden Betonbauten und Mauerwerk für verschiedene Zwecke eingesetzt werden: zum vorbeugenden Schutz, zur Instandsetzung und zur Verstärkung [3].

Vorbeugender Schutz

Intakte oder reparierte Bauteile, die aufgrund von vorhersehbaren Belastungen beschädigt werden können, lassen sich durch Beschichtungen oder Ummantelungen mit Spritzbeton schützen. Diese so genannten Verschleiss- oder Opferschichten von beispielsweise 3 cm Dicke werden unter anderem in Belebungsbecken von Kläranlagen eingesetzt.

Instandsetzung

Die ursprünglichen Abmessungen eines Bauteils werden wieder hergestellt, indem Fehlstellen geflickt bzw. schadhafte Bereiche ersetzt werden.

Verstärkung

Die Tragfähigkeit von Pfeilern, Gewölben oder Decken wird durch einen vergrösserten Nutzungsquerschnitt erhöht: Die Bauteile können

schwerere Lasten aufnehmen oder grössere Beanspruchungen ertragen.

Arbeitsgänge

Die einzelnen Schritte von Instandsetzungen oder Verstärkungen mit Spritzbeton lassen sich nach *Teichert* wie folgt zusammenfassen [3]:

- schadhafte Teile von Auftragsfläche (Untergrund oder Traggrund) entfernen
- Auftragsfläche aufrauen und reinigen
- konstruktive Massnahmen ergreifen (Abschalen, Fugen, Aussparungen ...)
- Auftragsflächen waschen und nässen
- Spritzbeton auftragen (einschliesslich Verlegen der Bewehrung und Bearbeiten der Spritzbetonoberfläche)
- Nachbehandlung des Spritzbetons.

Schadhafte entfernen

Alle Teile einer Auftragsfläche, die den Verbund mit dem Spritzbeton beeinträchtigen könnten, werden hydrodynamisch oder durch Abspitzen von Hand bzw. mit pneumatischen oder elektrischen Werkzeugen entfernt. Dazu gehören lose Teile sowie ausgelaugte oder im Gefüge gestörte bzw. kontaminierte Schichten. Bei freigelegten Bewehrungssteilen muss der Rost entfernt werden.

Zu diesem Artikel

Auch der vorliegende zweite Teil des Spritzbeton-Artikels 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 7).

Schadhafter Fugenmörtel von Mauerwerk ist so weit auszukratzen, wie dies der Verbund erlaubt.

Oberflächen vorbereiten

Der Zementleim des Spritzbetons dringt beim Auftragen in die feinsten Öffnungen und Vertiefungen ein. Dadurch wird der Verbund zwischen Alt- und Spritzbeton gewährleistet.

Das hydrodynamische Abtragen hat den Vorteil, dass Mürbes entfernt wird und Gutes bleibt. Die entstehende Oberfläche ist meist genü-

gend rau und muss deshalb nicht weiter bearbeitet werden. Ganz anders beim Abspitzen: Hier müssen die Auftragsflächen anschliessend durch Sandstrahlen aufgeraut und oberflächennahe Poren aufgerissen werden. Gleichzeitig wird auch die Oberfläche beträchtlich vergrössert, an der der Spritzbeton haften kann.

Ohne Wasser gehts nicht

Durch gründliches Waschen mit Wasser lassen sich staubförmige Verunreinigungen auf der Betonoberfläche entfernen. Damit der Altbeton dem Spritzbeton nicht Wasser entzieht, das für die Hydratation des Ze-

ments benötigt wird, muss der Altbeton vorgenässt werden. Dabei füllen sich die oberflächennahen Poren teilweise mit Wasser.

Konstruktive Massnahmen

Dazu gehören vor allem das Verfüllen feiner Risse mit Kunstharz oder Feinstzementsuspensionen und Vorkehrungen zur Schaffung sauberer Kehlen, Kanten, Begrenzungen, Aussparungen und Fugen.

Spritzbetone

Bei Instandsetzungen können sowohl das Nass- als auch das Trockenspritzen eingesetzt werden. In der

Schweiz wird häufiger trocken gespritzt. Die Zusammensetzung der Ausgangsmischung hängt hauptsächlich von den gestellten Anforderungen ab. Baustellenmischungen, die vor Ort aufbereitet werden, erfordern viel Erfahrung, die heute in manchen Firmen fehlt.

Deshalb werden bei vielen Instandsetzungen werkgefertigte Trocken gemische mit ofentrockenen Zuschlagstoffen (Trockenbetone oder Fertigmörtel) eingesetzt. Ihre Anlieferung erfolgt meist in Säcken, manchmal auch in Big-Bags oder Silowagen. Die Auswahl an Fertigmischen ist sehr gross. Teilweise muss allerdings das, was als Trockenspritzbeton angeboten wird, als Trockenmörtel oder Verputz klassiert werden.

Die Verwendung von Sackware kann sich bei Instandsetzungsarbeiten lohnen und auch neue Möglichkeiten eröffnen. Unerfahrene Unternehmer, die glaubten, mit dem Kauf einer Spritzeinrichtung und von Fertigmischen sei es getan, haben aber viel Schaden angerichtet. Teichert meinte dazu [3]: «Bei Spritzarbeiten mit Sackware ist hierzulande einiges schief gegangen. Das hat den Spritzbeton wieder ins Gerede gebracht und mühsam ausgeräumte Zweifel oder Vorurteile neu erweckt.»



Geländerkonsole von Staumauerkrone, bereit zum Bespritzen (Altbeton abgespitzt, eingeschalt).

Fotos: Laich SA, Avegno



Bewehrung

Am häufigsten werden verschweißte Stahldrahtnetze mit Maschenweiten zwischen 50 und 100 mm und Drahtdurchmessern von 3 bis 5 mm eingesetzt. Sie können, sofern erforderlich, entweder durch Dübel im Untergrund oder durch angeschweißte Eisen an der bestehenden Bewehrung verankert werden. Rundstähle sind ebenfalls gebräuchlich. Spritzschatten hinter der Bewehrung und Kiesnester zwischen der Bewehrung lassen sich besser mit wenigen dicken Eisen in grösseren Abständen als mit vielen dünnen Eisen in kleinen Abständen vermeiden.

Nicht umstritten sind Glasfaserbewehrungen, die das Schwindmass von dünnen Spritzbetonschichten verringern und ihr Arbeitsvermögen verbessern sollen.

Nachbearbeitung

Betonoberflächen werden oft nicht mehr spritzrau belassen, sondern bearbeitet. In Frage kommen:

- Abreiben, Glätten
- profilgerechtes Abziehen
- Schaffung von Schalbrettstruktur
- Schaffen sauberer Begrenzungen (aufwändig!)
- Sandstrahlen des erhärteten Betons (gibt waschbetonartige Oberflächen).

Die Spritzbetonoberfläche der gebogenen Wandfläche des Schiffs der Kirche St. Karl in Luzern wurde mit einer Schalbrettstruktur versehen.

Nachbehandlung

Ohne ausreichende Nachbehandlung, die eine feuchte Oberfläche garantiert, entsteht kein guter Beton. Dies gilt ganz besonders für Spritzbetone, wo das Verhältnis Oberfläche/Masse sehr gross ist. Die Folgen einer unzureichenden Nachbehandlung sind bekannt: Der Beton trocknet zu schnell aus. Die Schwindspannungen können derart gross werden, dass sich die Spritzbetonschichten vom Untergrund ablösen; es entstehen Hohlstellen oder alles fällt herunter.

Frischer Spritzbeton muss zudem vor Belastungen, Schwingungen und Stößen geschützt werden.

Schutz der Umgebung

Beim Sandstrahlen entsteht Staub, und beim Betonspritzen fallen Rück-

prall und Staub an. Je nach Standort des zu sanierenden Bauwerks können dadurch Vorkehrungen zum Schutz angrenzender Räume, Flächen, Bauteile und Einrichtungen (Fassaden, Dächer und Fenster, Pflanzen, Ansaugöffnungen von Klimaanlagen...) erforderlich sein.

Ähnliches gilt auch für das Hochdruckwasserstrahlen, wo die Lärmentwicklung ein Problem sein kann. Zudem muss das entstehende «Abwasser» entsorgt werden.

Qualitätssicherung

Zum Thema Qualitätssicherung meinte Teichert [3]: «Instandsetzungen von Bauwerken aus Beton und Mauerwerk gehören zu den heikelsten Anwendungen des Spritzbetons. Sie erfordern viel Erfahrung und Können, Wissen und Sorgfalt, also all

Beiträge des Submissionsverfahrens zur Bauqualität

Die relevanten Regeln und Anforderungen für die Instandsetzung und Erhaltung von Bauwerken sind in der Schweiz in der Empfehlung SIA 162/5 [8] enthalten. Diese gelten auch für Spritzbetonarbeiten. Auf einige ausgewählte Aspekte, die deren Qualität beeinflussen, wird hier kurz eingegangen.

Qualität

Die heute nach Instandsetzungen oder Verstärkungen verlangten uneingeschränkten Restnutzungsdauern von 50 bis 60 Jahren lassen sich nur mit hoher Qualität erreichen – auch beim Spritzbeton.

Dies erfordert klar definierte Qualitätsanforderungen und Prüfmethoden, die häufig über die Vorgaben in den Normen hinausgehen. Sie müssen in der Ausschreibung und im Werkvertrag vom Bauherrn, vom Planer und vom Unternehmer vor Arbeitsbeginn vereinbart werden. Geregelt werden müssen auch die Selbstkontrollen des Unternehmers und die unabhängige Überwachung von aussen. Das objektbezogene Qualitätsmanagement gilt für Haupt- und Subunternehmer (vielfach Spritzbetonfirmen).

Auch der Umfang der Eignungsprüfungen sowie die Massnahmen bei Nichterreichung der Anforderungen müssen geregelt sein. Für die erforderlichen Vorversuche werden in der Regel Prüffelder und Musterplatten vorgeschrieben.

Der Hauptunternehmer trägt die Verantwortung für die Qualität der Spritzbetonarbeiten des Subunter-

nehmers. Er muss dafür sorgen, dass der Subunternehmer mit allen Anforderungen der Ausschreibung vertraut ist und zudem die örtlichen Gegebenheiten und Randbedingungen kennt.

Termine

Bei Instandsetzungen von Bauten wie Strassen oder Schulhäusern steht für die Ausführung oft nur wenig Zeit zur Verfügung. Die Folgen können Qualitätseinbussen sein, beispielsweise wegen zu kurzer Nachbehandlung des Spritzbetons.

Daraus folgt, dass Termine sorgfältig geplant werden müssen und eine wichtige Grundlage für die Ausschreibung und die Vergabe sind; eine frühzeitige Ausschreibung kann zur Qualität beitragen. (Die Vorlaufzeit für komplexe, anspruchsvolle Instandsetzungsarbeiten mit sehr vielen Unternehmern beträgt mindestens 3–6 Monate.)

Kosten

Die Projektverfasser müssen die optimalen Instandsetzungsmassnahmen vorschlagen. Dies setzt zweckmässige Zustandserfassungen und seriöse Zustandsbeurteilungen voraus. Nur so kann verhindert werden, dass zu teure Projekte entstehen.

Qualitativ gute Arbeit setzt voraus, dass dem Unternehmer vollständige Ausschreibungsunterlagen mit allen relevanten Randbedingungen vorliegen, damit er richtig kalkulieren kann.

Ausschreibung und Vergabe

Der Unternehmer muss die Ursachen für die Schäden und die Ziele der baulichen Erhaltungsmassnahmen kennen. Für Spritzbeton muss bekannt sein, wofür er eingesetzt werden soll (z. B. Schutz der Tragwehrung, Erhaltung der Gebrauchstauglichkeit, Erhöhung der Tragfähigkeit oder Gewährleistung der Dauerhaftigkeit für eine Restnutzungszeit von 50 Jahren).

Der Spritzbetonunternehmer muss bereits vor der Unterzeichnung des Werkvertrags durch den Hauptunternehmer bekannt sein.

Ohne klare Ausschreibungsunterlagen und ein korrektes Submissionsverfahren ist keine hochstehende Bauqualität möglich. Leider verfügen viele ausschreibende Architekten und Planer nicht über die erforderliche Fachkompetenz...

Bei der Vergabe soll nicht die billigste, sondern die günstigste Offerte berücksichtigt werden. Die Basis dazu sind klare und messbare Zuschlagskriterien wie Qualität, Termine und Preise, die den Anbietern im Voraus bekannt gegeben werden.

Fazit [4]

«Ein korrekt durchgeführtes Submissionsverfahren mit klaren Bedingungen beiderseits stimmt für alle Beteiligten. Es schafft die Voraussetzung für eine gute Zusammenarbeit an einem anspruchsvollen Projekt und damit die Möglichkeit, eine hochstehende Bauqualität zu erreichen.»

Quelle: Referat von Mathis Grenacher [4].



Für die Eignungsprüfung von Spritzbeton zur Verstärkung einer Decke wurden die Spritzkisten an der Decke befestigt und vertikal von unten bespritzt.

das, was man heute als Qualitäts-
sicherung bezeichnet.»

Die Qualitätssicherung wird bei-
spielsweise in den Richtlinien der
Efnarc (Europäischer Verband der
Hersteller und Anwender von Spritz-
betonprodukten im Bauwesen), in
der deutschen ZTV-SIB 90 [6] sowie
in Normen und Richtlinien einzelner
Länder behandelt.

Weniger eindeutig ist die Situation
in der Schweiz, wo jeder Kanton an-
ders vorgeht. Sehr bald werden aber
auch in der Schweiz europäische
Normen für Spritzbeton eingeführt
werden.

Schlüsselwörter

Instandsetzung, Qualitätssicherung,
Spritzbeton, Submission, Verstärkung

Unabhängig davon kann man sich
überlegen, was bei Spritzbeton für
die Qualitätssicherung nötig ist. Nach
Teichert [3] sind dies:

- der Entscheid über das zweck-
mässige Vorgehen
- die Eignungsprüfung der Aus-
gangsstoffe
- die Wahl der Rezeptur
- die Vorversuche
- die laufende Kontrolle
(baubegleitende Überwachung)
- der Qualitätsnachweis
(Nach- oder Schlusskontrolle).

Der zeitliche Aufwand für die Quali-
tätssicherung und deren Kosten kön-
nen beträchtlich sein. Dies gilt insbe-
sondere für Vorversuche bei ausser-
gewöhnlichen Vorhaben. Weiter sind
viel Erfahrung und Sorgfalt gefragt
sowie gesunder Menschenverstand.
Teichert [3] illustrierte dies anhand
der Eignungsprüfung von Spritzbe-
ton für die Verstärkung einer Decke:
Wenn hier die Spritzkisten nicht an
der Decke befestigt und vertikal von
unten bespritzt werden, entsteht ein
anderer Spritzbeton als später auf
der Baustelle.

Am Schluss einer Instandsetzung
steht der Prüfbericht. Aus ihm geht
hervor, ob die Qualitätssicherungs-
Massnahmen gegriffen haben und
der Spritzbeton die Anforderungen
erfüllt.

LITERATUR

Neben den Angaben der Referenten der TFB-
Fachveranstaltung wurden die folgenden
Publikationen verwendet oder zitiert:

- [5] Hermann, K., «Instandsetzen und Ver-
stärken von Betonbauten mit Spritz-
beton (1)», *Cementbulletin* 69 [2],
3-11 (2001).
- [6] ZTV-SIB 90: «Zusätzliche Technische
Vertragsbedingungen und Richtlinien
für Schutz und Instandsetzung von Beton-
bauteilen», herausgegeben vom Bundes-
minister für Verkehr, Abteilung Strassen-
bau (1990).
- [7] Teichert, P., «Zur Qualitätssicherung
beim Betonspritzen» Tagungsbericht zum
6. Spritzbeton-Kolloquium der Laich SA
vom 26. September 1997 in Wildegg.
- [8] Empfehlung SIA 162/5: «Erhaltung von
Betontragwerken» (Ausgabe 1997).

Dies setzt voraus, dass die Resultate
von Laborprüfungen korrekt sind.
Teichert meldete hier Vorbehalte an,
die er mit den Resultaten eines Ring-
versuchs belegte [3, 7]:

In zehn Betonlabors wurden je zwölf
Bohrkerne des gleichen Spritzbetons
untersucht. Die Durchschnittswerte
für die Druckfestigkeit lagen zwi-
schen 61 und 77 N/mm² (jeweils 10
Messungen); der Mittelwert aus allen
120 Messungen betrug 72 N/mm²,
die Standardabweichung 9,6 %.
Über die Schlussfolgerungen, die aus
diesen Resultaten gezogen werden
müssen, sollte man nachdenken.