

Verfahrenstechnische Hinweise

für den erfolgreichen Einsatz des Trockenspritzverfahrens (gültig für alle gängigen Trockenspritzmaschinen)

Maschinentechnik

- Die Einstellung der Druckluft muß entsprechend der Förderlänge erfolgen. Im Bereich üblicher Förderlängen (40 - 60 m) sollte der Druck zwischen 1,8 - 2,0 bar liegen.
- Die Einstellung der Ober- und Unterluft ist von der Wahl des Baustoffes abhängig. Bei einem Wechsel des verwendeten Baustoffes ist i.d.R. die Trockenspritzmaschine neu einzustellen.
- Die Drehzahl des Trommelrotors - unter dem Einfülltrichter - sollte ca. 8 U/Min. betragen. Mit höheren Drehzahlen ist i.d.R. keine Steigerung der Fördermenge mehr erzielbar.
- Die Dosierung der Wasserzugabe an der Düse muß eine vollständige Benetzung des Baustoffes gewährleisten.

Spritztechnik

- Der vollständig benetzte Spritzstrahl wird in kleinen Kreisbewegungen aufgetragen. Beim Anspritzen des Stoßes wird dabei von unten nach oben verfahren, um einen Stützeffekt der jeweils tieferen Lage auszunutzen.
- Der Abstand zwischen Düse und Auftragsfläche sollte nach Möglichkeit ca. 1,0 m betragen.
- Die Düse ist möglichst stets senkrecht zur Auftragsfläche zu führen.
- Die Auftragsfläche muß vor Spritzbeginn vorbenetzt werden.

Mögliche Störfaktoren und deren Ursachen

Hoher Rückprall durch:

- falschen Düsenabstand
- falschen Spritzwinkel
- unzureichende Wasserzugabe

Staubentwicklung:

a) an der Düse

- durch unzureichende Benetzung
 - eventuell hervorgerufen durch eine verschmutzte Düse oder
 - durch zu niedrigen Wasserdruck (mindestens 7,5 bar) -

b) an der Maschine

- durch falsche Einstellung von Ober- und Unterluft
- durch Undichtigkeiten an den Reibscheiben, die gelegentlich nachgespannt werden müssen.

Unzureichende Fördermenge

- durch falsche Einstellung der Rotordrehzahl

Stand: 01/07