



Ein mit harzdurchtränkten Glasfasergewebematten umwickelter Sanierungspacker wird mithilfe von Luftschiebestangen an die zu reparierende Schadstelle geschoben oder mittels eines Seils gezogen. Die Ermittlung der Position der Schadstelle erfolgt im Vorfeld durch eine TV-Kamera Inspektion.

Nach Erreichen der korrekten Sanierungsposition wird der Sanierungspacker stufenweise mit Druckluft befüllt. Durch die hierdurch entstehende Ausdehnung des Packerkörpers in Richtung Rohrwand, wird die imprägnierte Glasfasergewebematte kraftschlüssig an das Altrohr gepresst und das überschüssige Reaktionsharz dringt in die Schadstellen ein. So entsteht eine dauerhafte Verbindung zwischen der Glasfasergewebematte und dem Altrohr.

Die Aushärtung der harzgetränkten Glasfasergewebematte erfolgt kaltaushärtend gemäß den Vorschriften des Harzlieferanten. Die erforderlichen Aushärtezeiten sind abhängig von der Kanalatmosphäre.

Nach dem Aushärten des Reaktionsharzes wird am Packer die Druckluft abgelassen und der Packer aus dem Rohr gezogen.

Die ausgehärtete Glasfasergewebematte überdeckt den reparierten Schadensbereich ganzflächig und stellt somit kein Abflusshindernis dar. Das so entstandene Rohr-in-Rohrsystem bildet eine Einheit mit dem Altrohr und wird den hydraulischen Anforderungen gerecht.

Abschließend ist der sanierte Bereich mittels TV-Kamera aufzunehmen und zu dokumentieren. Die Dichtheitsprüfung erfolgt gemäß DIN EN 1610.