

TROCKNUNGSTECHNIK

- Gezielte Erstmaßnahmen
- Modernste Messmethoden
- Fundiertes Know-how
- Überzeugende Effizienz
- Innovative Techniken
- Hohe Wirtschaftlichkeit

sprint.



DAS ENDE DES WASSERSCHADENS: DIE TROCKNUNG DURCH SPRINT.

Ganz gleich, ob Rohrbruch oder Überschwemmung: Wasser verursacht Schäden, die an die Substanz gehen. Mineralische Ausblühungen und Zersetzungen, Aufquellen von Holzkonstruktionen, Bedrohung der Statik, gesundheitsgefährdende Pilz- und Schimmelbildung, unangenehme Gerüche, Verlust der Wärmeisolierung, Beeinträchtigung von Schalleigenschaften – die Folgen von Nässe und Feuchtigkeit sind vielfältig, tückisch und teuer.

Für SPRINT gibt es bei Wasserschäden deshalb nur eines: konsequent dagegenhalten. Dies tun wir von Anfang an, so früh wie möglich. Zuerst mit gezielten Erstmaßnahmen zur Schadensbegrenzung. Dann durch präzise Schadensfeststellung mit modernsten Messmethoden.

Zum Schluss geben wir dem Wasserschaden den Rest: durch Trocknung. Schnell, leise und nur dort, wo es sein muss. Unser moderner Gerätepark und eine kontinuierliche messtechnische Überwachung garantieren optimale Effizienz. Dabei setzen wir neben konventionellen auch gezielt innovative Trocknungstechniken ein, wie z. B. die Mikrowellentrocknung. Nach diesem System, dass wir von Schadensfall zu Schadensfall flexibel handhaben und immer wieder verbessern, trocknen wir Wände, Decken und Böden, sichern und retten wir Hausrat und Inhalt, EDV-Daten und Lagerbestände. Ergänzt werden diese Leistungen durch gezielte Maßnahmen zum Korrosionsschutz. Kurzum: SPRINT begegnet jedem Wasserschaden mit einer Konsequenz, die Methode hat.

Von nichts kommt nichts – Ursachen und Auftreten von Wasserschäden.

„Wie konnte das passieren?“ – die Antwort auf diese bei Wasserschäden meistgestellte Frage können wir für den Einzelfall hier natürlich nicht konkret beantworten. Aber wir können die häufigsten Ursachen nennen:

- Rohrbrüche
- eindringender Regen nach Sturmschäden an Dächern
- defekte Armaturen und Heizkörper
- defekte Haustechnik
- geplatze Wasch- oder Spülmaschinenschläuche
- überhängende Handduschen
- überlaufende Badewannen
- defekte Abwasserleitungen
- Baumängel, Undichtigkeiten, mangelhafte Isolierung
- Löschwasser
- Dämmungen in Wänden, Estrichen und Flachdächern
- Wände, Decken und Bodenbeläge
- Mauern und Fassaden

Und wir wissen auch, welche Gebäudeteile durch Wasserschäden besonders gefährdet sind:

- Decken- und Zwischendeckenhohlräume
- Estriche
- tragende Bauteile

Dazu kommen noch im Gebäude befindliche Maschinen, elektrische und elektronische Einrichtungen. Grundsätzlich unterscheidet man zwischen akuten Schäden (auch „Wasserschäden“ genannt) und Langzeitschäden („Feuchteschäden“). Ein akuter Schaden liegt z. B. vor bei geplatzter Rohr- oder Schlauchleitung, Überschwemmung, Regenwassereinbruch, Löschwasseranfall oder Aquarienbruch. Von Langzeitschaden spricht man z. B. bei einer Kleinleckage in einer Rohr- oder Schlauchleitung, bei kapillar aufsteigendem Grundwasser, Kondensatbildung an kalter Wand oder bei erhöhtem Feuchteanfall in einer Küche ohne ausreichende Lüftung.





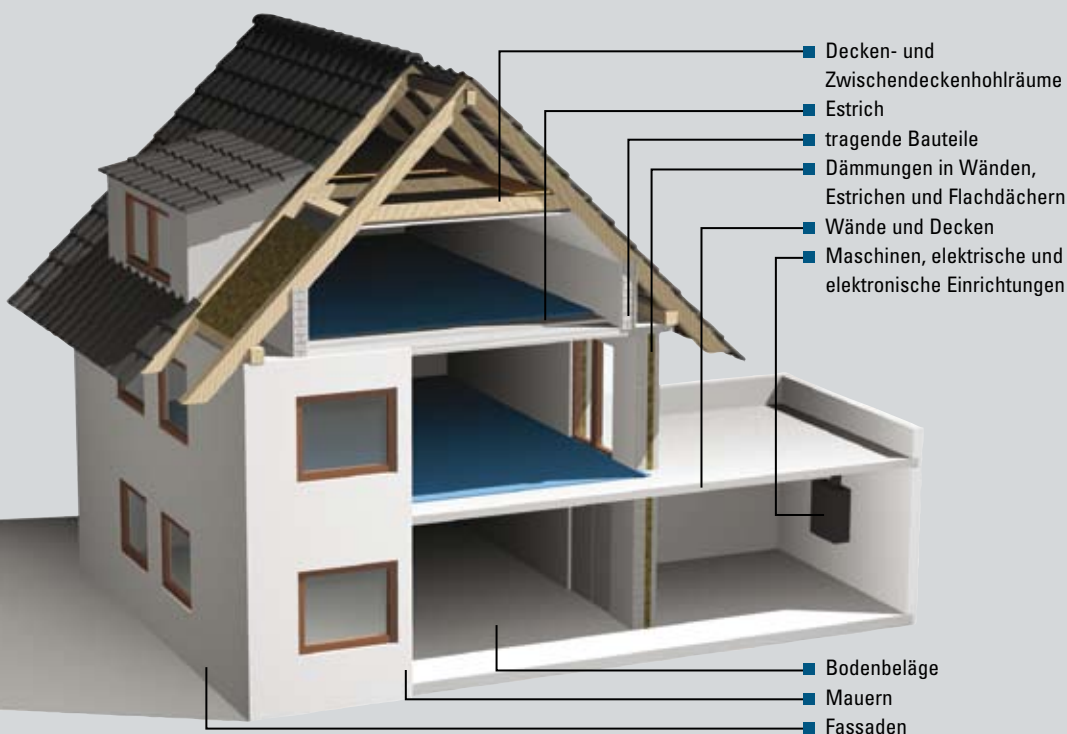
Trocknung: alles eine Frage der Physik. Und der Zeit.

Trocknung ist zunächst ein natürlicher Vorgang, der grundsätzlich keiner technischen Hilfe bedarf. Ist jedoch erst einmal ein Feuchteproblem aufgetaucht, lässt sich in vielen Fällen nur dann eine sinnvolle und ausreichende Trocknung gewährleisten, wenn man der Natur etwas nachhilft. Das einfachste Verfahren dazu ist das Heizen und Lüften. Die Physik zwischen Luft und Wasser spielt dabei eine entscheidende Rolle:

Luft hat die Eigenschaft, bei jeder Temperatur Wasser als Dampf aufnehmen zu können. Dabei steigt die aufnehmbare Wasserdampfmenge mit der Temperatur der Luft. Oder umgekehrt: Wenn die Luft abkühlt, sinkt ihr Aufnahmevermögen für Wasserdampf, und zwar so weit, bis bei völliger

Sättigung flüssiges Wasser frei wird – und der sog. Taupunkt erreicht ist. Bei einer gegebenen Temperatur kann die tatsächlich vorhandene Wasserdampfmenge ins Verhältnis gesetzt werden zur maximal aufnehmbaren. Dieses Verhältnis nennt man die relative Luftfeuchte.

Weil also Luft mit steigender Temperatur immer mehr Feuchte aufnimmt, heizt man sie auf, um den benachbarten Materialien vermehrt Feuchte zu entziehen. Wird die so befeuchtete Luft danach entfernt (z. B. durch Lüften oder durch Ausblasen), entsteht ein wirksamer Trocknungsvorgang. Dabei gilt prinzipiell: Je mehr Zeit das Wasser hatte, um ins Material einzudringen, desto länger braucht man, um es daraus wieder zu entfernen.



Durch Wasserschäden besonders gefährdete Gebäudeteile

ERFAHREN IN ALLEN VERFAHREN: SPRINT TROCKNUNGSTECHNIK.

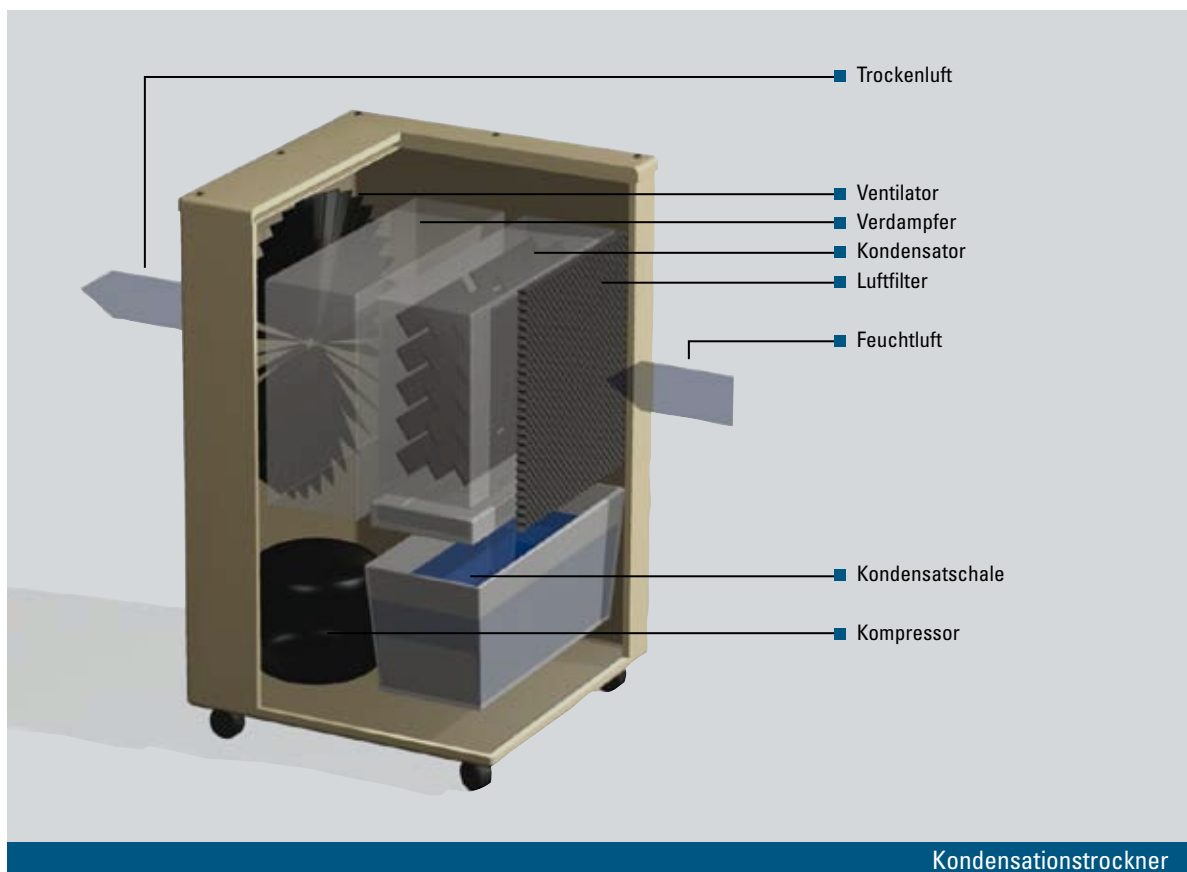
Seit Jahren arbeitet Sprint erfolgreich mit den zwei „klassischen“ Verfahren der Entfeuchtung: Kondensationstrocknung und Adsorptionstrocknung. Beide Systeme arbeiten auch über längere Zeiträume wartungs-

frei. Daneben kommen bei Sprint eine Reihe innovativer Trocknungstechniken zum Einsatz: Kombigeräte, Großgeräte für Industrieschäden, Mikrowellenstrahler und Infrarot-Dunkelstrahler.

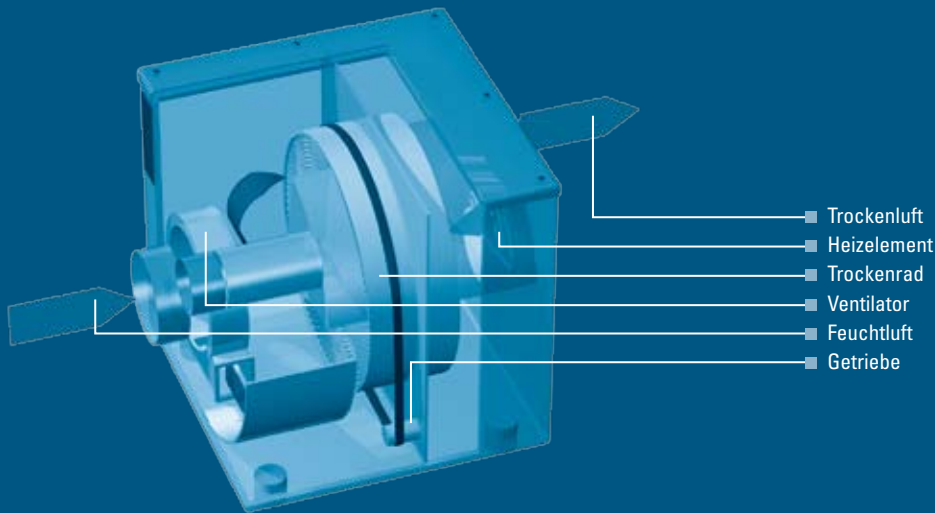
Der Kondensationstrockner: die klimatechnische Kältemaschine.

Beim Kondensationstrockner handelt es sich im Prinzip um eine klimatechnische Kältemaschine – daher auch sein zweiter Name: Kältetrockner. Die feuchte, zu trocknende Luft wird durch den Kondensationstrockner geleitet. Dabei kühlt sie sich zunächst am Verdampfer so stark ab, dass sie ihre Taupunkttemperatur unterschreitet und Wasser auskondensiert. Anschließend durchströmt die Luft den

Kondensator, wird wieder erwärmt und schließlich mit etwas erhöhter Temperatur wieder abgegeben. Der Kondensationstrockner braucht bei günstigen Bedingungen weniger Energie als der Adsorptionstrockner, kann die Luft aber auch nicht so extrem trocknen wie dieser (relative Feuchte der entfeuchteten Luft: 35%–40%). Die positive Seite: Über-trocknung, z. B. von Holz, wird vermieden.



Kondensationstrockner



Adsorptionstrockner

Der Adsorptionstrockner: große Wirkung durch anspruchsvollste Technik.

Die Adsorptionstrocknung ist das technisch anspruchsvollste und wirksamste Verfahren. Dabei wird die zu trocknende Luft durch ein Sorptionsrad geführt, durch das in Axialrichtung zahlreiche Luftkanäle führen. Das Rad enthält hohe Anteile eines stark hygroskopischen Materials – in der Regel Silicagel. Beim Durchgang durch das Sorptionsrad wird die in der Luft enthaltene Feuchtigkeit gebunden, sodass der Trockner extrem getrocknete Luft mit einer relativen Feuchte um 10% abgeben kann. Durch einen abgetrennten Teil des Sorptionsrades

wird ein gegenläufiger Luftstrom geleitet, der von einer Heizung erhitzt wird. Die vorhandene Feuchtigkeit wird auf diese Weise wieder ausgetrieben und mit Luftschläuchen als hoch feuchte, sog. Regenerationsluft abgeleitet. Da mittels eines Motors das Sorptionsrad in ständiger Rotation gehalten wird, durchfährt jedes Segment des Rades nacheinander Befeuchtungs- und Entfeuchtungszone. Somit kann der Trocknungsprozess kontinuierlich und ohne zeitliche Begrenzung aufrechterhalten werden.

Das CTR Kombigerät 100/150: der Spezialist für Dämmschichttrocknung in bewohnten Räumen.

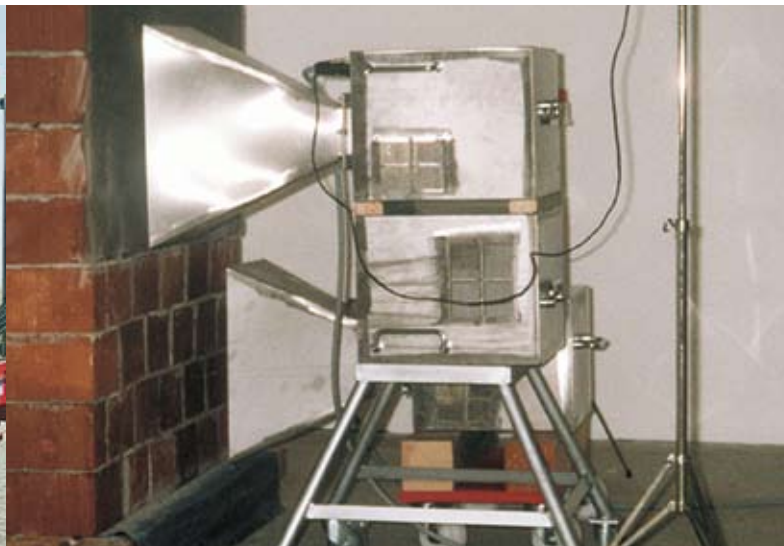


CTR 150

Das CTR Kombigerät ist eine spezielle Neuentwicklung zur technischen Dämmschichttrocknung in bewohnten Räumen. Es vereint die Vorteile eines Adsorptionstrockners mit denen einer schalldämpften Turbine – in einem kompakten Gehäuse. Diese Kombigeräte zeichnen sich aus durch einen sehr geringen Geräuschpegel, hohe Leistung und eine damit verbundene kürzere Trocknungszeit.



CTR 10000



Mikrowellentechnik: Einsatzmöglichkeiten von Bauwerksteilen über Verbundestriche bis hin zu verkleideten Wänden und Fußböden.

Der CTR 10000 für Industrieschäden: Size does matter.

Bei Feuchtigkeitsproblemen in der Industrie, in Kraftwerken, in Eissporthallen usw. kommt es beim Trocknen auch auf die Größe an. Dazu bedient sich Sprint des CTR 10000. Dieser mobile

Großrockner ist schnell da, wo man ihn braucht. Und sorgt mit seiner Leistung von 10.000 Kubikmeter Trockenluft pro Stunde für schnelle, wirkungsvolle Trocknung.

Die Mikrowellentechnik: Trocknung mit Highspeed.

Wenn es richtig schnell gehen muss oder wenn konventionelle Methoden versagen, schlägt die Stunde einer innovativen Technik: der Trocknung durch Mikrowellen.

Die Trocknung durch den Mikrowellenstrahler funktioniert im Prinzip so wie die Mikrowelle in der Küche: Die im Gerät erzeugten Hochfrequenzstrahlen verstärken den natürlichen Diffusionsdruck des freien Wassers durch Temperaturerhöhung. Während aber Mikrowellenherde geschlossene Systeme sind, ist beim Einsatz mit Sprint ein offenes System erforderlich. Dabei leitet eine Antenne die Mikrowellen auf das Objekt.

Die Mikrowellen durchdringen die Bauteile, die Wassermoleküle des feuchten Bauteils reagieren,

der entstehende Wasserdampf entweicht nach kurzer Zeit. Der Energieeinsatz bleibt relativ gering, die Geometrie des Bauwerks spielt keine Rolle. Allerdings bedarf diese Trocknungsart einer kostspieligen Technik, die vom TÜV und der zuständigen Berufsgenossenschaft geprüft sein muss; sie ist nicht ganz ungefährlich für lebende Organismen und hitzeempfindliche Baustoffe; sie darf nur von speziell geschulten Mitarbeitern bedient werden. Kurz: Sie ist teuer. Deshalb lohnt sich der Einsatz der Mikrowellentechnik vor allem bei Betriebsunterbrechungen, in der termingebundenen Bauwerkstrocknung sowie in Gebäuden, bei denen der Denkmalschutz eine besondere Rolle spielt. Denn dort, wo konventionelle Technik Wochen braucht, trocknet die schnelle Welle in wenigen Tagen. Das heißt: in der Regel 7-mal schneller.



Infrarot-Dunkelstrahler: flexibel in der Nutzung und besonders geeignet für die Trocknung hitzeunempfindlicher Materialien.

Die Infrarot-Dunkelstrahler: Trocknung durch Wärmestrahlung.

Die Trocknung durch Wärmestrahlung ist im Prinzip eine Erfindung von Mutter Natur. Die effektive Wirkung dieses Verfahrens lässt sich fast täglich in der Umwelt beobachten. Das Trocknen mit Infrarot-Dunkelstrahlung bietet eine ganze Reihe erkennbarer Vorteile.

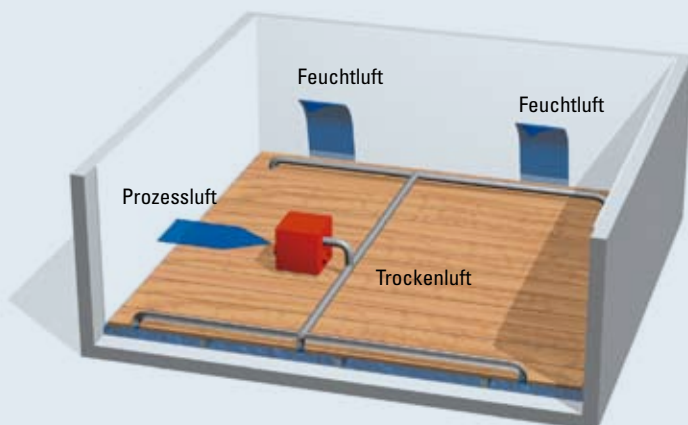
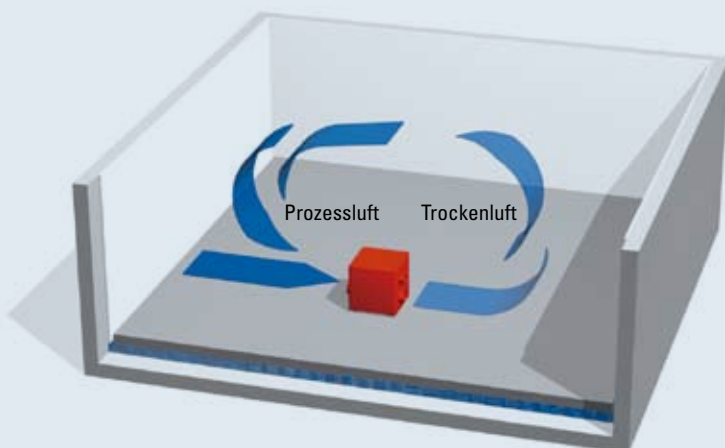
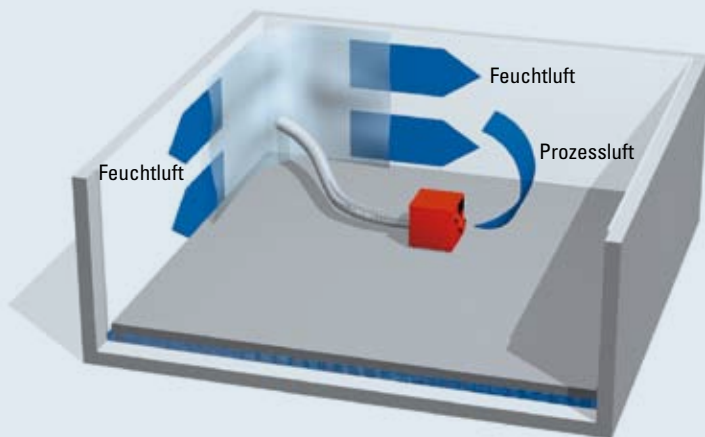
Als Erstes überraschen das geringe Gewicht und die flexible Montage der Strahler. Die flachen, großflächigen Strahlerplatten lassen sich sogar hinter Möbeln einsetzen. Sie müssen nicht mit hoher Temperatur bis zur Rotglut aufgeheizt werden. Dank ihrer großen Fläche transportieren sie bei ihrer Oberflächentemperatur von 100° C die gleiche Strahlungsleistung zum bestrahlten Objekt wie kleinere Strahler mit wesentlich höherer Temperatur.

Ergo stellen Infrarot-Dunkelstrahler auch kein gesundheitliches Risiko dar. Sie können auch nahe an das zu erwärmende und zu trocknende Ob-

jekt herangebracht werden, ohne dort Schaden durch Überhitzen anzurichten oder eine Staubverschmelzung zu verursachen. Allerdings ist zu beachten, dass Materialien, die Temperaturen um die 100° C nicht schadenfrei vertragen, mit dieser Technik nicht getrocknet werden dürfen. Außerdem sollten nur solche Oberflächen bestrahlt werden, die das sichtbare Licht gar nicht oder nur diffus reflektieren. Schließlich sollen die Infrarotstrahlen zum Trocknen eindringen – und weder gebrochen noch reflektiert werden. Gerade weil die Strahlen in das Material eindringen und so zu einer Bauteilerwärmung führen, kommt es zu einer spürbaren Zeitersparnis bei der Trocknung. Weitere Pluspunkte: Die Trocknung erfolgt geräuschlos. Eine flächige Durchfeuchtung erfordert den Aufbau vieler Strahler, was wiederum zu einer Raumaufheizung führt. Hier müssen dann entsprechende Maßnahmen getroffen werden. In jedem Fall ist der zusätzliche Einsatz eines Luftentfeuchters zu empfehlen.

FÜR JEDE KONSTRUKTION DIE RICHTIGE METHODE.

Wenn Trocknung die größtmögliche Wirkung zeigen soll, muss sie sozusagen maßgeschneidert für das jeweilige, betroffene Bauteil sein.



Wand- und Deckentrocknung.

Wand und Decke können aus den unterschiedlichsten Materialien bestehen, z. B. Gasbeton, Kalksandstein, Ziegel, Hohlblocksteine, Lehm oder Bimsstein.

Trocknung erfolgt durch

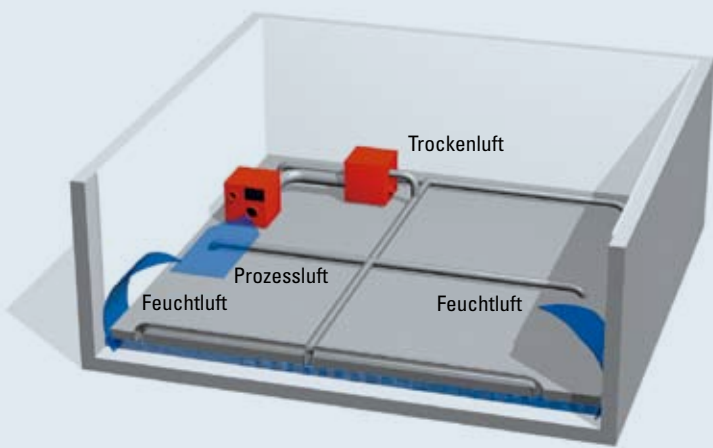
- Folienzelttrocknung bei einzelnen Wandflächen (beschleunigt die Trocknung für ausgewählte Flächen bei gleichzeitiger Energieeinsparung)
- Mikrowellentrocknung
- Infrarot-Dunkelstrahler

Raumtrocknung.

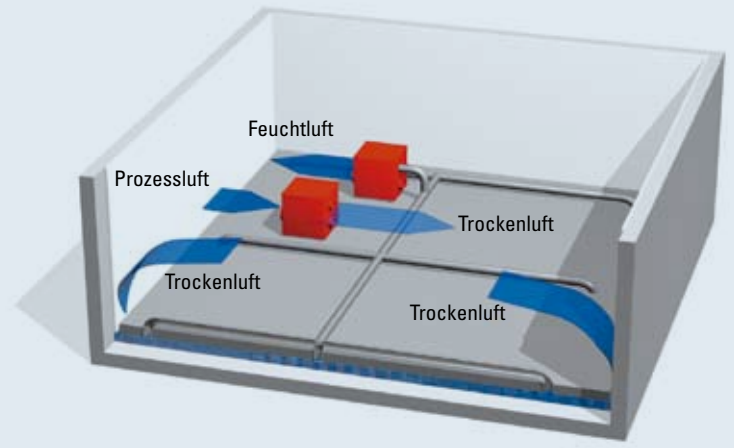
Unter Raumtrocknung versteht man die Trocknung des kompletten Raums mit all seinen Bestandteilen. Dazu wird ein „klassischer“ Luftentfeuchter – Kondensationstrockner oder Adsorptionstrockner – frei im Raum platziert. Dieser ist dann so lange im Einsatz, bis der gesamte Raum trocken ist.

Hohlraumtrocknung.

In vielen Fällen hat man es bei Hohlraumtrocknung mit Holz zu tun. Denn Holz wird häufig in der Schall- und Wärmedämmung eingesetzt. Wenn es um die Trocknung von Holzbalkendecken geht, ist besondere Sorgfalt geboten. Holz ist nicht nur per se durch Nässe besonders gefährdet – als Decke hat es auch noch eine wichtige statische Funktion. Die Deckenhohlräume werden angebohrt und kontinuierlich mit Trockenluft durchströmt. So wird dem nassen Material Feuchtigkeit bis zum gesunden, normalen Feuchtigkeitsgehalt entzogen. Dabei wird besonders das Trocknungsverhalten von Holz berücksichtigt. Trocknungsrisse, die sich bei Holz sehr leicht bilden, oder Rest-



Überdruckverfahren



Unterdruckverfahren

feuchte-Inseln werden durch permanente messtechnische Überwachung und Protokollierung vermieden. Holzböden haben zwar nicht die statische Bedeutung von Holzbalkendecken – dennoch gelten auch hier die oben beschriebenen holzgerechten Trocknungsregeln. Wenn es die Dämmung zulässt, wird nach dem Druckverfahren getrocknet. Trockene Luft wird aus dem Trockner direkt in die Hohlräume unter dem Boden geleitet, nimmt Feuchtigkeit auf und tritt aus den Fugen wieder aus. Die Dielung bleibt dabei erhalten.

Feuchtigkeit in Hohlräumen wird aber nicht nur auf dem „Holzweg“ erfolgreich bekämpft, sondern auch in Verbundwänden, z.B. in der klassischen Fassade mit Verblendern aus Klinkern. In Versorgungsschächten, z.B. für Klimaanlage. Oder in Trockenbau- bzw. Leichtbauwänden, vor allem in Konstruktionen aus Holz- oder Blechprofilständern mit Gipskarton- oder Gipsfaserplatten als Wandabschlüsse.

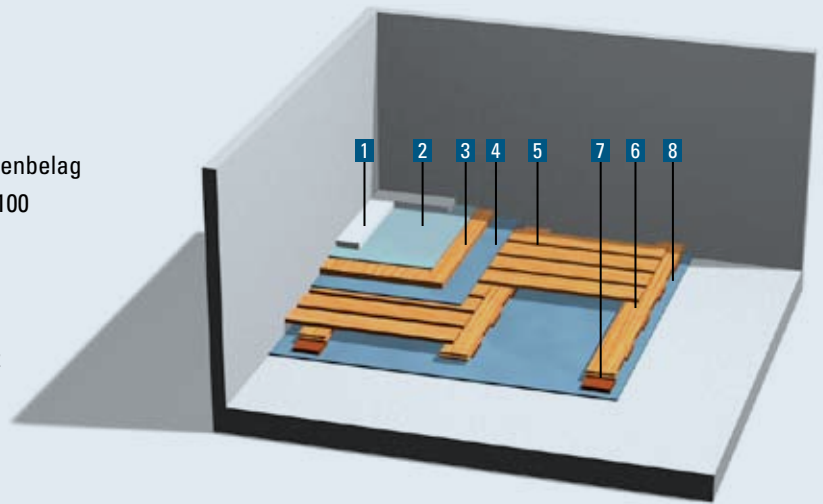
Hier muss vor Beginn der Trocknung geprüft werden, ob die Gipsbaustoffe noch eine ausreichende mechanische Festigkeit aufweisen. Andernfalls gilt: Ersetzen statt trocknen. Während der Trocknung muss – wie bei einer Holzbalkendecke – darauf geachtet werden, dass alle betroffenen Teile von Trockenluft geflutet werden.

Estrichtrocknung.

Handelt es sich um Verbundestrich, so wird das Verfahren der Raumtrocknung angewandt (siehe oben). Bei schwimmendem Estrich kommt entweder das Überdruckverfahren („blasende Trocknung“) oder das Unterdruckverfahren („saugende Trocknung“) zum Einsatz. Dies gilt auch bei Fußbodenheizung oder Oberbelag. Beim Überdruckverfahren wird vorgetrocknete Luft in den Hohlraum, auf dem der Estrich „schwimmt“, gedrückt. Diese nimmt die Feuchtigkeit auf, tritt aus den Dehnungsfugen aus und vermischt sich mit der Raumluft. Der Nachteil: Die austretende Luft kann Schadstoffe aus dem Hohlraum in die Raumluft befördern. Dieses Verfahren eignet sich für die Trocknung eines Dämmstoffes wie z.B. Styropor.

Beim Unterdruckverfahren wird die feuchte Luft aus dem Hohlraum abgesaugt, gefiltert und nach außen abgeleitet. Anschließend dringt vorge-trocknete Luft in den Hohlraum ein und nimmt wieder Feuchtigkeit auf. Das Unterdruckverfahren funktioniert bei folgenden Dämmmaterialien im Hohlraum unter dem Estrich: Mineralwolle, Perlite, Gussasphalt, Hartschaum, Kokos, Kork, Heraklit, Mischdämmungen (Schüttgutedämmungen). Der Einsatz dieses Verfahrens empfiehlt sich auch bei zu geringer Estrichdicke.

- 1 Stuhlleiste
- 2 PVC Sportbodenbelag
- 3 Spanplatte V 100
- 4 Folie
- 5 Federbrett
- 6 Zwischenlage
- 7 Ausgleichholz
- 8 Isolierung



Spezialtrocknung

Spezialtrocknungen.

Sehr spezielle „Trocknungspatienten“ sind Böden mit wertvollem Oberbelag, der nicht zerstört werden darf. Parkett, Fliesen oder Marmor zählen dazu. Genauso anspruchsvoll sind Schwingböden in Turnhallen oder die Böden von Kegel- und Bowlingbahnen.

Hier kommen Methoden wie der Einsatz der Estrichrandfugendüse, die Spinnentrocknung, die Fugenkreuztrocknung oder die Anwendung der Heißlufthaube zum Einsatz. Oder es wird von unten oder von der Seite gebohrt, um der trocknenden Luft ein Eindringen in den feuchten Hohlraum unter dem Boden zu ermöglichen.

Flachdachtrocknungen.

Es gibt zwei Typen von Flachdächern. Das „Kalt-dach“ ist so angelegt, dass die Dachkonstruktion oberhalb der Wärmedämmung von Außenluft durchströmt werden kann. Ein solches Dach reguliert normalerweise seinen Feuchtehaushalt selbst und braucht nur ganz selten eine technische Trocknung. Beim „Warmdach“ ist die gesamte Konstruktion luftdicht von der Dachhaut umgeben. Der grundsätzliche Aufbau entspricht dem eines schwimmenden Estrichs. Entsprechend kann bzw. muss auch eine Trocknung ablaufen. Dabei wird man in der Regel eine Kombination aus Druck- und Saugverfahren wählen, bei der das geringe Gewicht der Dachhaut entsprechend berücksichtigt wird.



Umweltschutz und Arbeitsschutz: bei Sprint immer groß geschrieben.

Trocknen ist nicht einfach nur das Entfernen von Feuchtigkeit oder Nässe. Trocknen ist ein technischer Vorgang, der konkrete physikalische Veränderungen bewirkt, die wiederum Auswirkungen haben auf Mensch und Umwelt. Über die positiven freuen sich die Betroffenen. Die negativen vermeidet Sprint durch entsprechende Maßnahmen:

- Krebs erzeugende Mineralfasern sowie Schimmelpilze, die bei Unterdrucktrocknung frei werden können, fängt Sprint rechtzeitig ein – nach einer vom TÜV zertifizierten Methode zur Rückhaltung.
- Schimmelpilzen geht Sprint auch gern mit einem Dekontaminierungsverfahren an den Kragen.
- Modergeruch wird mit speziellen Chemikalien sowie Ozon zum Verduften gebracht – unter strengster Beachtung der gesetzlichen und berufsgenossenschaftlichen Vorschriften.
- Schließlich gehört zum Umwelt- und Arbeitsschutz bei Sprint selbstverständlich auch die entsprechende Schulung der Sprint-Mitarbeiter für den Umgang mit besonders anspruchsvollen Trocknungstechniken, wie z. B. der Mikrowelle.

WER AUFHÖRT, BESSER ZU WERDEN, HÖRT AUF, GUT ZU SEIN.

Sprint verfügt im Bereich Trocknung über modernste Technik und fundiertes Know-how. So ist das stetige Umsatzwachstum auch eine Bestätigung unserer Leistungen durch unsere Kunden. Kein Grund aber, sich auf den Lorbeeren auszuruhen.

Verfahren optimieren, Mitarbeiter qualifizieren – in Zusammenarbeit mit Corroventa.

Sprint hat in den letzten Jahren viele Millionen € in den Trocknungsgerätepark investiert: für Modernisierung bzw. Austausch älterer Geräte und für die Ausstattung neuer Niederlassungen mit neuester Trocknungs-Hightech.

Entscheidend für den Kauf bzw. Einsatz eines Trocknungsgerätes sind dabei nicht nur dessen Leistung und Haltbarkeit. Entscheidend ist auch, ob das Gerät umweltgerecht und störungsarm arbeitet. Geräuschpegel, Stromverbrauch, Gewicht und Mobilität spielen hier eine wichtige Rolle. Und die Bereitschaft des Herstellers, auf Wünsche, Bedürfnisse und Anregungen des Anwenders Sprint

einzugehen. Was liegt da also näher als eine enge Zusammenarbeit? Unser Partner auf der Herstellerseite ist kein geringerer als die Nummer eins unter den europäischen Produzenten von Trocknungsgeräten: das schwedische Unternehmen Corroventa.

Die Partnerschaft zwischen Sprint und Corroventa steht nicht nur auf dem Papier: Sie ist seit Jahren Realität. So schult Corroventa regelmäßig Sprint-Mitarbeiter. Und prüft, ob jeder Einzelne auch in der Lage ist, das Gelernte in der Praxis effizient umzusetzen. Zusätzlich zu diesen Schulungen haben Corroventa und Sprint den „Arbeitskreis Trocknung“ ins Leben gerufen. Dieses hochkarätige Team besteht aus Technikern der Sprint-Niederlassungen und externen Fachleuten. Ihre Aufgabe: permanenter Erfahrungsaustausch. Ihr Ziel: kontinuierliche, konsequente Verbesserung der Fachkompetenz der Mitarbeiter und der Maschinenteknik.

Das Ergebnis dieses gemeinsamen Engagements von Hersteller und Anwender ist eine qualitativ hochwertige, moderne Dienstleistung, die Sprint jederzeit an jedem Ort in Deutschland gewährleisten kann.



SPRINT TROCKNUNGSTECHNIK: ÜBERZEUGEND IN TECHNIK UND LEISTUNG.

Die Leistungen.

- Trocknung von Estrich und Estrichdämmungen
- Wand-, Decken-, Raumtrocknung
- Trocknung von Holzkonstruktionen inkl. aller Einschübe unter Erhalt der Dielung
- Flachdachtrocknungen
- Spezialtrocknungen
- Schwingböden, Kegel- und Bowlingbahnen etc.

Der Nutzen für Ihre Kunden.

- Beibehaltung der Wohnbarkeit
- Sicherstellung des Betriebsablaufs
- Keine Veränderung der räumlichen Gegebenheiten (z. B. in Verkaufsräumen)
- Erfassung des Trocknungserfolges durch Messungen
- Dokumentation des Trocknungserfolges/Protokoll

Die Sprint-Vorteile generell.

- 24-Stunden-Erreichbarkeit
- Einheitliche Service-Nummer 0180 444 57 57*
- Spezielle Notdienst-Fahrzeugflotte
- Notdienstgarantie: innerhalb von drei Stunden deutschlandweit
- Modernstes technisches Equipment.
- Bundesweit standardisiertes, hohes technisches Niveau
- Schnelle und lösungsorientierte Arbeitsweise
- Material- und umweltschonendes Vorgehen
- Keine Berechnung von An- und Abfahrt
- Pauschale Abrechnung
- Alles-aus-einer-Hand-Konzept: nach Abschluss von Ersthilfe/Notdienst sofortiger Start der Sanierungsarbeiten durch Sprint auf Wunsch möglich
- Dokumentation des Trocknungserfolges/Protokoll

sprint.

■ Sprint Sanierung GmbH
Bundesweite Service-Nummer:
Telefon 0180-4445757*
Telefax 0180-4454647*
E-Mail: info@sprint.de
Internet: www.sprint.de

*20 Cent/Anruf aus dem Festnetz
der Deutschen Telekom