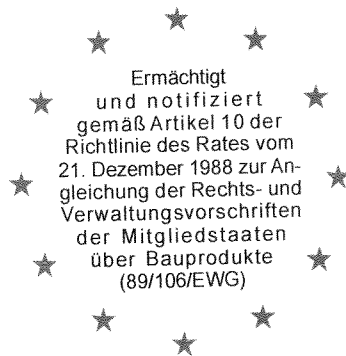


Deutsches Institut für Bautechnik

Anstalt des öffentlichen Rechts

Kolonnenstr. 30 L
10829 Berlin
Deutschland

Tel.: +49(0)30 787 30 0
Fax: +49(0)30 787 30 320
E-mail: dibt@dibt.de
Internet: www.dibt.de



DIBT

Mitglied der EOTA
Member of EOTA

Europäische Technische Zulassung ETA-05/0230

Handelsbezeichnung
Trade name

B+BTec Verbundanker VD-EA (ASTA-HCR)
B+BTec Chemical Capsule Anchor VD-EA (ASTA-HCR)

Zulassungsinhaber
Holder of approval

B+BTec BV
Munterij 8
4762 AH Zevenbergen
NIEDERLANDE

Zulassungsgegenstand
und Verwendungszweck

Verbunddübel mit Ankerstange aus nichtrostendem Stahl
1.4529 in den Größen M10, M12, M16, M20 und M24 zur
Verankerung im ungerissenen Beton

*Generic type and use
of construction product*

*Bonded anchor with anchor rod made of stainless steel 1.4529 of sizes M10,
M12, M16, M20 and M24 for use in non-cracked concrete*

Geltungsdauer: vom
Validity: from
bis
to

24. November 2005

24. November 2010

Herstellwerke
Manufacturing plants

B+BTec Werk 1, NIEDERLANDE
B+BTec Werk 2, NIEDERLANDE

Diese Zulassung umfasst
This Approval contains

13 Seiten einschließlich 5 Anhänge
13 pages including 5 annexes



Europäische Organisation für Technische Zulassungen
European Organisation for Technical Approvals

I RECHTSGRUNDLAGEN UND ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN

- 1 Diese Europäische Technische Zulassung wird vom Deutschen Institut für Bautechnik erteilt in Übereinstimmung mit:
 - der Richtlinie 89/106/EWG des Rates vom 21. Dezember 1988 zur Angleichung der Rechts- und Verwaltungsvorschriften der Mitgliedstaaten über Bauprodukte¹, geändert durch die Richtlinie 93/68/EWG des Rates² und durch die Verordnung (EG) Nr. 1882/2003 des Europäischen Parlaments und des Rates³;
 - dem Gesetz über das In-Verkehr-Bringen von und den freien Warenverkehr mit Bauprodukten zur Umsetzung der Richtlinie 89/106/EWG des Rates vom 21. Dezember 1988 zur Angleichung der Rechts- und Verwaltungsvorschriften der Mitgliedstaaten über Bauprodukte und anderer Rechtsakte der Europäischen Gemeinschaften (Bauproduktengesetz - BauPG) vom 28. April 1998⁴, zuletzt geändert durch Gesetz vom 06.01.2004⁵;
 - den Gemeinsamen Verfahrensregeln für die Beantragung, Vorbereitung und Erteilung von Europäischen Technischen Zulassungen gemäß dem Anhang zur Entscheidung 94/23/EG der Kommission⁶;
 - der Leitlinie für die Europäische Technische Zulassung für "Metalldübel zur Verankerung im Beton - Teil 5: Verbunddübel", ETAG 001-05.
- 2 Das Deutsche Institut für Bautechnik ist berechtigt zu prüfen, ob die Bestimmungen dieser Europäischen Technischen Zulassung erfüllt werden. Diese Prüfung kann in den Herstellwerken erfolgen. Der Inhaber der Europäischen Technischen Zulassung bleibt jedoch für die Konformität der Produkte mit der Europäischen Technischen Zulassung und deren Brauchbarkeit für den vorgesehenen Verwendungszweck verantwortlich.
- 3 Diese Europäische Technische Zulassung darf nicht auf andere als die auf Seite 1 aufgeführten Hersteller oder Vertreter von Herstellern oder auf andere als die auf Seite 1 dieser Europäischen Technischen Zulassung genannten Herstellwerke übertragen werden.
- 4 Das Deutsche Institut für Bautechnik kann diese Europäische Technische Zulassung widerrufen, insbesondere nach einer Mitteilung der Kommission aufgrund von Art. 5 Abs. 1 der Richtlinie 89/106/EWG.
- 5 Diese Europäische Technische Zulassung darf - auch bei elektronischer Übermittlung - nur ungekürzt wiedergegeben werden. Mit schriftlicher Zustimmung des Deutschen Instituts für Bautechnik kann jedoch eine teilweise Wiedergabe erfolgen. Eine teilweise Wiedergabe ist als solche zu kennzeichnen. Texte und Zeichnungen von Werbebroschüren dürfen weder im Widerspruch zu der Europäischen Technischen Zulassung stehen noch diese missbräuchlich verwenden.
- 6 Die Europäische Technische Zulassung wird von der Zulassungsstelle in ihrer Amtssprache erteilt. Diese Fassung entspricht der in der EOTA verteilten Fassung. Übersetzungen in andere Sprachen sind als solche zu kennzeichnen.

1 Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaften Nr. L 40 vom 11.2.1989, S. 12
2 Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaften Nr. L 220 vom 30.8.1993, S. 1
3 Amtsblatt der Europäischen Union Nr. L 284 vom 31.10.2003, S. 25
4 Bundesgesetzblatt I, S. 812
5 Bundesgesetzblatt I, S. 2, 15
6 Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaften Nr. L 17 vom 20.1.1994, S. 34

des Dübels müssen den in der technischen Dokumentation⁷ dieser europäischen technischen Zulassung festgelegten Angaben entsprechen.

Die charakteristischen Dübelkennwerte für die Bemessung der Verankerungen sind in den Anhängen 4 und 5 angegeben.

Jede Glaspatrone ist mit dem Herstellerkennzeichen, dem Aufdruck B+Btec VDP-EA und mit der Dübelgröße entsprechend Anhang 1 gekennzeichnet.

Jede Ankerstange ASTA-HCR ist mit dem Herstellerkennzeichen "B", der Markierung für die Verankerungstiefe (blaue Farbe oder Rille), mit der Dübelgröße und einer zusätzlichen Markierung für die Stahlgüte gemäß Anhang 1 gekennzeichnet.

2.2 Nachweisverfahren

Die Beurteilung der Brauchbarkeit des Dübels für den vorgesehenen Verwendungszweck hinsichtlich der Anforderungen an die mechanische Festigkeit und Standsicherheit und die Nutzungssicherheit im Sinne der wesentlichen Anforderungen 1 und 4 erfolgte in Übereinstimmung mit der "Leitlinie für die europäische technische Zulassung für Metalldübel zur Verankerung im Beton", Teil 1 "Dübel - Allgemeines" und Teil 5 "Verbunddübel", auf der Grundlage der Option 8.

In Ergänzung zu den speziellen Bestimmungen dieser ETA, die sich auf gefährliche Substanzen beziehen, können im Geltungsbereich dieser Zulassung weitere Anforderungen an das Produkt gestellt werden (z. B. umgesetzte europäische Gesetzgebung und nationale Rechts- und Verwaltungsvorschriften). Um die Bestimmungen der EG-Bauproduktenrichtlinie zu erfüllen, müssen diese Anforderungen, sofern sie gelten, ebenfalls eingehalten werden.

3 Bescheinigung der Konformität des Produkts und CE-Kennzeichnung

3.1 System der Konformitätsbescheinigung

Gemäß Entscheidung 96/582/EG der Europäischen Kommission⁸ ist das System 2(i) (bezeichnet als System 1) der Konformitätsbescheinigung anzuwenden.

Dieses System der Konformitätsbescheinigung ist im Folgenden beschrieben:

System 1: Zertifizierung der Konformität des Produkts durch eine zugelassene Zertifizierungsstelle aufgrund von:

- (a) Aufgaben des Herstellers:
 - (1) werkseigener Produktionskontrolle;
 - (2) zusätzlicher Prüfung von im Werk entnommenen Proben durch den Hersteller nach festgelegtem Prüfplan;
- (b) Aufgaben der zugelassenen Stelle:
 - (3) Erstprüfung des Produkts;
 - (4) Erstinspektion des Werkes und der werkseigenen Produktionskontrolle;
 - (5) laufender Überwachung, Beurteilung und Anerkennung der werkseigenen Produktionskontrolle.

Anmerkung: Zugelassene Stellen werden auch "notifizierte Stellen" genannt.

3.2 Zuständigkeiten

3.2.1 Aufgaben des Herstellers

3.2.1.1 Werkseigene Produktionskontrolle

Der Hersteller muss eine ständige Eigenüberwachung der Produktion durchführen. Alle vom Hersteller vorgegebenen Daten, Anforderungen und Vorschriften sind systematisch in Form schriftlicher Betriebs- und Verfahrensanweisungen festzuhalten. Die werkseigene Produk-

⁷ Die technische Dokumentation dieser europäischen technischen Zulassung ist beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegt und, soweit diese für die Aufgaben der in das Verfahren der Konformitätsbescheinigung eingeschalteten zugelassenen Stellen bedeutsam ist, den zugelassenen Stellen auszuhändigen.

⁸ Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaften L 254 vom 8.10.1996.

tionskontrolle hat sicherzustellen, dass das Produkt mit dieser Europäischen Technischen Zulassung übereinstimmt.

Der Hersteller darf nur Ausgangsstoffe / Rohstoffe / Bestandteile verwenden, die in der technischen Dokumentation dieser Europäischen Technischen Zulassung aufgeführt sind.

Die werkseigene Produktionskontrolle muss mit dem Kontrollplan vom November 2005, der Teil der technischen Dokumentation dieser Europäischen Technischen Zulassung ist, übereinstimmen. Der Kontrollplan ist im Zusammenhang mit dem vom Hersteller betriebenen werkseigenen Produktionskontrollsystem festgelegt und beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegt.⁹

Die Ergebnisse der werkseigenen Produktionskontrolle sind festzuhalten und in Übereinstimmung mit den Bestimmungen des Kontrollplans auszuwerten.

3.2.1.2 Sonstige Aufgaben des Herstellers

Der Hersteller hat auf der Grundlage eines Vertrags eine Stelle, die für die Aufgaben nach Abschnitt 3.1 für den Bereich der Dübel zugelassen ist, zur Durchführung der Maßnahmen nach Abschnitt 3.3 einzuschalten. Hierfür ist der Kontrollplan nach den Abschnitten 3.2.1.1 und 3.2.2 vom Hersteller der zugelassenen Stelle vorzulegen.

Der Hersteller hat eine Konformitätserklärung mit der Aussage abzugeben, dass das Bauprodukt mit den Bestimmungen dieser Europäischen Technischen Zulassung übereinstimmt.

3.2.2 Aufgaben der zugelassenen Stellen

Die zugelassene Stelle hat die folgenden Aufgaben in Übereinstimmung mit dem Kontrollplan durchzuführen:

- Erstprüfung des Produkts,
- Erstinspektion des Werks und der werkseigenen Produktionskontrolle,
- laufende Überwachung, Beurteilung und Anerkennung der werkseigenen Produktionskontrolle.

Die zugelassene Stelle hat die wesentlichen Punkte ihrer oben angeführten Maßnahmen festzuhalten und die erzielten Ergebnisse und die Schlussfolgerungen in einem schriftlichen Bericht zu dokumentieren.

Die vom Hersteller eingeschaltete zugelassene Zertifizierungsstelle hat ein EG-Konformitätszertifikat mit der Aussage zu erteilen, dass das Produkt mit den Bestimmungen dieser Europäischen Technischen Zulassung übereinstimmt.

Wenn die Bestimmungen der Europäischen Technischen Zulassung und des zugehörigen Kontrollplans nicht mehr erfüllt sind, hat die Zertifizierungsstelle das Konformitätszertifikat zurückzuziehen und unverzüglich das Deutsche Institut für Bautechnik zu informieren.

3.3 CE-Kennzeichnung

Die CE-Kennzeichnung ist auf jeder Verpackung der Dübel anzubringen. Hinter den Buchstaben "CE" sind ggf. die Kennnummer der zugelassenen Zertifizierungsstelle anzugeben sowie die folgenden zusätzlichen Angaben zu machen:

- Name und Anschrift des Herstellers (für die Herstellung verantwortliche juristische Person),
- die letzten beiden Ziffern des Jahres, in dem die CE-Kennzeichnung angebracht wurde,
- Nummer des EG-Konformitätszertifikats für das Produkt,
- Nummer der Europäischen Technischen Zulassung,
- Nummer der Leitlinie für die Europäische Technische Zulassung,
- Nutzungskategorie (ETAG 001-1 Option 8),
- Größe.

⁹ Der Kontrollplan ist ein vertraulicher Bestandteil der Europäischen Technischen Zulassung und wird nur der in das Konformitätsbescheinigungsverfahren eingeschalteten zugelassenen Stelle ausgehändigt. Siehe Abschnitt 3.2.2.

4 Voraussetzungen, unter denen die Brauchbarkeit des Produkts gegeben ist

4.1 Herstellung

Der Dübel wird entsprechend den Bestimmungen der europäischen technischen Zulassung in einem automatisierten Verfahren hergestellt, das bei der Inspektion des Herstellwerks durch das Deutsche Institut für Bautechnik und die zugelassene Überwachungsstelle festgestellt und in der technischen Dokumentation festgelegt ist.

4.2 Einbau

4.2.1 Bemessung der Verankerungen

Die Brauchbarkeit des Dübels ist unter folgenden Voraussetzungen gegeben:

Die Bemessung der Verankerungen erfolgt in Übereinstimmung mit der "Leitlinie für die europäische technische Zulassung für Metalldübel zur Verankerung im Beton", Anhang C, Verfahren A, für Verbunddübel unter der Verantwortung eines auf dem Gebiet der Verankerungen und des Betonbaus erfahrenen Ingenieurs.

Für die nachstehend aufgeführten Nachweise nach Anhang C der Leitlinie ist folgendes zu beachten:

- Für den Nachweis Betonausbruch (Abschnitt 5.2.2.4, Anhang C der Leitlinie) ist $N_{Rk,c}$ entsprechend (1) und (2) zu ermitteln: Der kleinere der Werte nach (1) und (2) ist maßgebend.

(1) $N_{Rk,c}$ nach Gleichung (5.2), Anhang C der Leitlinie

mit: $N_{Rk,c}^0$ nach Anhang 4, Tabelle 6

$s_{cr,N}$ nach Anhang 4, Tabelle 6

$c_{cr,N}$ nach Anhang 4, Tabelle 6

$\psi_{ucr,N} = 1,0$

Für die in ETAG 001, Annex C Abschnitt 5.2.2.4 g) aufgeführten Sonderfälle ist die dort angegebene Methode gültig. Allerdings ist der Wert $N_{Rk,c}^0$ wie folgt abzumindern:

$$N_{Rk,c}^0 = N_{Rk,c}^0 \text{ (Tabelle 6)} \times \frac{h'_{ef}}{h_{ef}}$$

(2) $N_{Rk,c}$ nach Gleichung (5.2), Anhang C der Leitlinie

mit: $N_{Rk,c}^0 = 0,75 \times 15,5 \times h_{ef}^{1,5} \times f_{ck,cube}^{0,5}$

$s_{cr,N} = 3 h_{ef}$

$c_{cr,N} = 1,5 h_{ef}$

$\psi_{ucr,N} = 1,0$

- Für den Nachweis Versagen durch Spalten bei Belastung (Abschnitt 5.2.2.6, Anhang C der Leitlinie) ist $N_{Rk,sp}$ entsprechend (3) zu ermitteln.

(3) $N_{Rk,sp}$ nach Gleichung (5.3), Anhang C der Leitlinie

mit: $N_{Rk,c}^0$ nach Anhang 4, Tabelle 6

$s_{cr,sp}$ nach Anhang 4, Tabelle 6

$c_{cr,sp}$ nach Anhang 4, Tabelle 6

$\psi_{ucr,N} = 1,0$

$\psi_{h,sp} = 1,0$

- Für den Nachweis Betonausbruch auf der lastabgewandten Seite (Abschnitt 5.2.3.3, Anhang C der Leitlinie) ist $N_{Rk,c}$ für Gleichung (5.6), Anhang C der Leitlinie entsprechend (1) zu ermitteln.

Unter Berücksichtigung der zu verankernden Lasten sind prüfbare Berechnungen und Konstruktionszeichnungen angefertigt.

Auf den Konstruktionszeichnungen ist die Lage des Dübels (z. B. Lage des Dübels zur Bewehrung oder zu den Auflagern usw.) angegeben.

4.2.2 Einbau der Dübel

Von der Brauchbarkeit des Dübels kann nur dann ausgegangen werden, wenn folgende Einbaubedingungen eingehalten sind:

- Einbau durch entsprechend geschultes Personal unter der Aufsicht des Bauleiters,
- Einbau nur so, wie vom Hersteller geliefert, ohne Austausch der einzelnen Teile,
- Einbau nach den Angaben des Herstellers und den Konstruktionszeichnungen mit den in der technischen Dokumentation dieser europäischen technischen Zulassung angegebenen Werkzeugen,
- Überprüfung vor dem Setzen des Dübels, ob die Festigkeitsklasse des Betons, in den der Dübel gesetzt werden soll, nicht niedriger ist als die Festigkeitsklasse des Betons, für den die charakteristischen Tragfähigkeiten gelten,
- Einwandfreie Verdichtung des Betons, z. B. keine signifikanten Hohlräume,
- Einhaltung der effektiven Verankerungstiefe;
- Einhaltung der festgelegten Rand- und Achsabstände ohne Minustoleranzen,
- Anordnung der Bohrlöcher ohne Beschädigung der Bewehrung,
- Bei Fehlbohrungen: Fehlbohrungen sind zu vermörteln,
- Bohrlochreinigung:
vollständiges Entfernen von im Bohrloch eventuell vorhandenem Wasser und Reinigung des Bohrlochs durch mindestens 1x Blasen / 1x Bürsten / 1x Blasen / 1x Bürsten; Reinigen mit dem vom Hersteller gelieferten Reinigungsgeräten; vor dem Ausbürsten Säubern der Bürste und Überprüfung, ob der Bürstendurchmesser nach Anhang 3, Tabelle 3 eingehalten ist,
- die Temperatur im Verankerungsgrund muss mindestens +5 °C betragen und darf während der Aushärtung des Injektionsmörtels -5 °C nicht unterschreiten; Einhaltung der Wartezeit bis zur Lastaufbringung gemäß Anhang 3; Tabelle 5.
- Befestigung des Anbauteils nach der Wartezeit mit einem Drehmomentenschlüssel unter Einhaltung der in Anhang 3 angegebenen Drehmomente.

5 Empfehlungen für Verpackung, Beförderung und Lagerung

5.1 Verpflichtungen des Herstellers

Es ist Aufgabe des Herstellers, dafür zu sorgen, dass alle Beteiligten über die Besonderen Bestimmungen nach den Abschnitten 1 und 2 einschließlich der Anhänge, auf die verwiesen wird, sowie den Abschnitten 4.2.1, 4.2.2 und 5 unterrichtet werden. Diese Information kann durch Wiedergabe der entsprechenden Teile der europäischen technischen Zulassung erfolgen. Darüber hinaus sind alle Einbaudaten auf der Verpackung und/oder einem Beipackzettel, vorzugsweise bildlich, anzugeben.

Es sind mindestens folgende Angaben zu machen:

- Bohrerdurchmesser,
- Bohrlochtiefe,
- Ankerstangendurchmesser,
- Mindestverankerungstiefe,
- maximale Dicke der Anschlusskonstruktion,
- Angaben über den Einbauvorgang einschließlich Reinigung des Bohrlochs mit den Reinigungsgeräten, vorzugsweise durch bildliche Darstellung,

- Temperatur der Dübelteile beim Einbau,
- Temperatur im Verankerungsgrund beim Setzen des Dübels,
- Wartezeit bis zur Lastaufbringung abhängig von der Temperatur im Verankerungsgrund beim Setzen,
- Drehmoment,
- Herstelllos.

Alle Angaben müssen in deutlicher und verständlicher Form erfolgen.

5.2 Empfehlungen für Verpackung, Beförderung und Lagerung

Die Glaspatronen sind vor Sonneneinstrahlung zu schützen und entsprechend der Montageanleitung trocken bei Temperaturen von mindestens +5 °C bis höchstens +25 °C zu lagern.

Glaspatronen mit abgelaufenem Haltbarkeitsdatum dürfen nicht mehr verwendet werden.

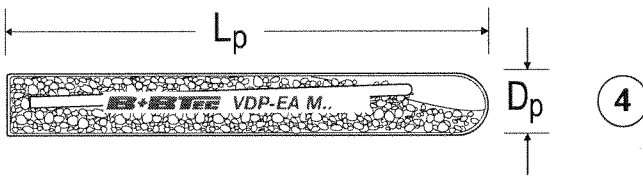
Der Dübel ist als Befestigungseinheit zu verpacken und zu liefern. Die Glaspatronen sind separat von den Ankerstangen (inklusive Sechskantmutter und Unterlegscheiben) verpackt.

Die Montageanleitung muss darauf hinweisen, dass die Glaspatronen B+Btec VDP-EA nur mit den entsprechenden Ankerstangen nach Anhang 1 verwendet werden darf.

Dipl.-Ing. E. Jasch



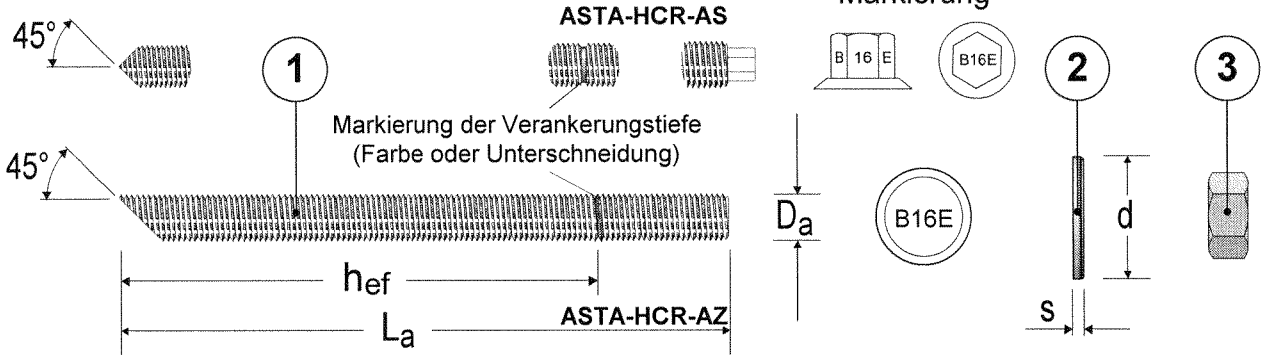
Mörtelpatrone VDP-EA:



Aufdruck

Hersteller:	B+BTec
Mörtelpatrone:	VDP-EA
Größe:	M..

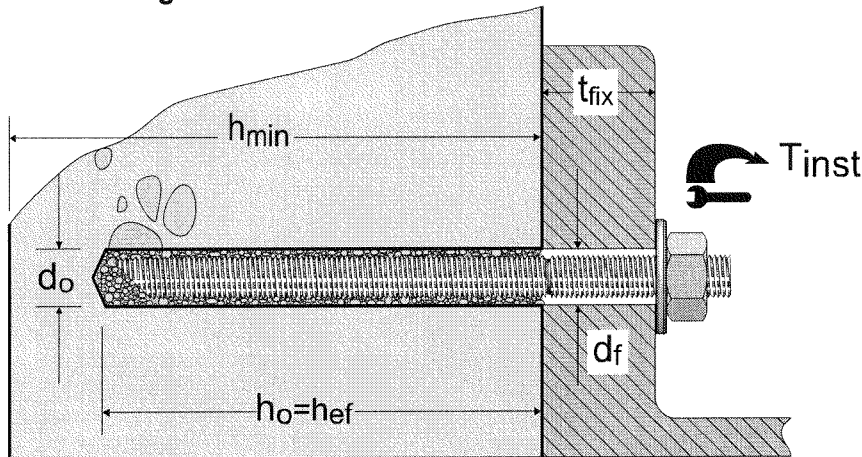
Ankerstange ASTA



Markierung

Hersteller:	B
Größe:	10, 12, 16, 20, 24
Material:	E Nichtrostender Stahl, Werkstoff 1.4529

Anwendungsbereich



Nutzungskategorie

Einbau in trockenem oder nassem Beton
Verwendung in Innenräumen, im Freien oder unter besonders aggressiven Bedingungen

Keine Überkopfmontage

Temperaturbereich

-40 °C bis +80 °C (max. Kurzzeit-Temperatur +80 °C und max. Langzeit-Temperatur +50 °C)

B+BTec Verbundanker VD-EA (ASTA-HCR)

Anhang 1

Produkt und Anwendungsbereich

der Europäischen Technischen Zulassung
ETA-05/0230

Tabelle 1 Werkstoffe

Teil	Bezeichnung	Nichtrostender Stahl M10-M24
1	Ankerstange	Nichtrostender Stahl Werkstoff 1.4529 EN ISO 3506
2	Unterlegscheibe	Nichtrostender Stahl Werkstoff 1.4529
3	Mutter	Nichtrostender Stahl Werkstoff 1.4529 EN ISO 3506
4	Mörtelpatrone	Glas Quartz Harz Härter

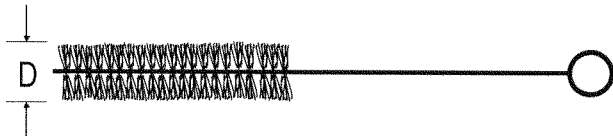
Tabelle 2 Abmessungen in mm

Teil	Bezeichnung		M10	M12	M16	M20	M24
1	Ankerstange	D_a	M10	M12	M16	M20	M24
		$L_a \geq$	100	120	140	190	235
		h_{ef}	90	110	125	170	210
2	Unterlegscheibe	s	2,1	2,5	3,0	3,0	4,0
		d	21	24	30	37	44
3	Mutter	SW	17	19	24	30	36
4	Mörtelpatrone	D_p	11	13	17	22	24
		L_p	80	95	95	175	210

B+BTec Verbundanker VD-EA (ASTA-HCR)**Werkstoffe und Abmessungen****Anhang 2**
 der Europäischen
 Technischen Zulassung
ETA-05/0230

Tabelle 3 Montagekennwerte

Dübelgröße			M10	M12	M16	M20	M24
Bohrerinnendurchmesser	d_0	[mm]	12	14	18	25	28
Bohrerschneidendurchmesser	d_{cut}	[mm]	12,5	14,5	18,5	25,5	28,5
Bohrlochtiefe	h_0	[mm]	90	110	125	170	210
Durchgangsloch im anzuschließenden Bauteil	d_f	[mm]	12	14	18	22	26
Stahlbürstendurchmesser	D	[mm]	13	16	20	27	30
Montagedrehmoment	T_{inst}	[Nm]	12	20	45	100	150

Stahlbürste**Tabelle 4 Mindestbauteildicke, Achs- und Randabstand**

Dübelgröße			M10	M12	M16	M20	M24
Mindestbauteildicke	h_{min}	[mm]	120	140	160	220	260
Minimaler Randabstand	c_{min}	[mm]	45	55	65	85	105
Minimaler Achsabstand	s_{min}	[mm]	45	55	65	85	105

Tabelle 5 Aushärtezeiten

Temperatur im Bohrloch	Min. Aushärtezeit im trockenen Beton	Min. Aushärtezeit im nassen Beton
$\geq -5 \text{ °C}$	5 St.	10 Hrs.
$\geq 0 \text{ °C}$	5 St.	10 Hrs.
$\geq +5 \text{ °C}$	1 St.	2 Hrs.
$\geq +10 \text{ °C}$	1 St.	2 Hrs.
$\geq +20 \text{ °C}$	20 Min.	40 Min.
$\geq +30 \text{ °C}$	10 Min.	20 Min.
$\geq +35 \text{ °C}$	10 Min.	20 Min.

B+BTec Verbundanker VD-EA (ASTA-HCR)
**Montagekennwerte, Mindestbauteildicke,
minimaler Achs- und Randabstand,
minimale Aushärtezeiten**
Anhang 3
 der Europäischen
Technischen Zulassung
ETA-05/0230

Tabelle 6 Bemessungsverfahren A
Charakteristische Werte bei Zugbeanspruchung

Dübelgröße		M10	M12	M16	M20	M24
Stahlversagen						
Charakteristische Zugtragfähigkeit	$N_{Rk,S}$ [kN]	41	59	110	172	247
Festigkeitsklasse 70						
Teilsicherheitsbeiwert	γ_{Ms} ¹⁾ [-]	1,87				
Herausziehen, Betonausbruch						
Charakteristische Tragfähigkeit im ungerissenen Beton C20/25 bis C50/60	$N_{Rk,p}$ [kN]	20	25	40	60	75
Teilsicherheitsbeiwert	$\gamma_{Mp} = \gamma_{Mc}$ ¹⁾ [-]	1,8 ²⁾				
Effektive Verankerungstiefe	h_{ef} [mm]	90	110	125	170	210
Randabstand	$c_{cr,N}$ [mm]	1 h_{ef}				
Achsabstand	$s_{cr,N}$ [mm]	2 h_{ef}				
Spalten						
Randabstand	$c_{cr,sp}$ [mm]	1 h_{ef}				
Achsabstand	$s_{cr,sp}$ [mm]	2 h_{ef}				
Teilsicherheitsbeiwert	$\gamma_{Msp} = \gamma_{Mc}$ ¹⁾ [-]	1,8 ²⁾				

¹⁾ Sofern andere nationale Regelungen fehlen

²⁾ Der Teilsicherheitsbeiwert $\gamma_2 = 1,2$ ist enthalten

Tabelle 7 Verschiebung unter Zuglast

Dübelgröße		M10	M12	M16	M20	M24
Zuglast	N [kN]	8	10	16	24	30
Verschiebung	δ_{N0} [mm]	0,5	0,5	0,6	0,6	0,6
	$\delta_{N\infty}$ [mm]	1,3				

B+BTec Verbundanker VD-EA (ASTA-HCR)

Bemessungsverfahren A
Charakteristische Werte bei Zugbeanspruchung
Verschiebungen

Anhang 4

der Europäischen
Technischen Zulassung
ETA-05/0230

Tabelle 8 Bemessungsverfahren A
Charakteristische Werte bei Querbeanspruchung

Dübelgröße		M10	M12	M16	M20	M24
Stahlversagen ohne Hebelarm						
Charakteristische Quertragfähigkeit Festigkeitsklasse 70	$V_{Rk,S}$ [kN]	20	30	55	86	124
Teilsicherheitsbeiwert	$\gamma_{Ms}^{1)}$ [-]	1,56				
Stahlversagen mit Hebelarm						
Charakteristisches Biegemoment Festigkeitsklasse 70	$M^0_{Rk,S}$ [Nm]	62	109	277	541	935
Teilsicherheitsbeiwert	$\gamma_{Ms}^{1)}$ [-]	1,56				
Herausziehen						
Faktor k in Gleichung (5.6) der ETAG 001, Anhang C, 5.2.3.3	k [-]	2,0				
Teilsicherheitsbeiwert	$\gamma_{Mc}^{1)}$ [-]	1,5 ²⁾				
Betonkantenbruch						
Wirksame Dübellänge bei Querlast	ℓ_f [mm]	90	110	125	170	210
Wirksamer Außendurchmesser	d_{nom} [mm]	12	14	18	25	28
Teilsicherheitsbeiwert	$\gamma_{Mc}^{1)}$ [-]	1,5				

¹⁾ Sofern andere nationale Regelungen fehlen

²⁾ Der Teilsicherheitsbeiwert $\gamma_2 = 1,0$ ist enthalten

Tabelle 9 Verschiebung unter Querlast

Dübelgröße		M10	M12	M16	M20	M24
Querlast	V [kN]	8	12	22	35	40
Verschiebung	δ_{V0} [mm]	3	3	4	5	5
	$\delta_{V\infty}$ [mm]	5	5	6	7	7

B+BTec Verbundanker VD-EA (ASTA-HCR)

Bemessungsverfahren A
Charakteristische Werte bei Querbeanspruchung
Verschiebungen

Anhang 5

der Europäischen
Technischen Zulassung
ETA-05/0230