

Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung

Deutsches Institut für Bautechnik
ANSTALT DES ÖFFENTLICHEN RECHTS

Zulassungsstelle für Bauprodukte und Bauarten
Bautechnisches Prüfamt

Mitglied der Europäischen Organisation für
Technische Zulassungen EOTA und der Europäischen Union
für das Agrément im Bauwesen UEAtc

Tel.: +49 30 78730-0
Fax: +49 30 78730-320
E-Mail: dibt@dibt.de

Datum: 29. August 2008 Geschäftszeichen: I 12-1.12.3-5/08

Zulassungsnummer:

Z-12.3-84

Geltungsdauer bis:

31. August 2010

Antragsteller:

NEDRI Spanstaal BV

Groot Egtenrayseweg 13, 5928 PA Venlo-Blerick, NIEDERLANDE

Zulassungsgegenstand:

**Spannstahlilitzen St 1660/1860 aus sieben kaltgezogenen, glatten Einzeldrähten
Nenndurchmesser: 6,9-9,3-11,0-12,5-12,9-15,3 und 15,7 mm
und ein Korrosionsschutzsystem für die
Nenndurchmesser: 12,5 bis 15,7 mm**



Der oben genannte Zulassungsgegenstand wird hiermit allgemein bauaufsichtlich zugelassen.
Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung umfasst sieben Seiten und sieben Anlagen.
Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung ersetzt die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung
Nr. Z-12.3-84 vom 22. August 2003. Der Gegenstand ist erstmals am 22. August 2003
allgemein bauaufsichtlich zugelassen worden.

I. ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN

- 1 Mit der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung ist die Verwendbarkeit bzw. Anwendbarkeit des Zulassungsgegenstandes im Sinne der Landesbauordnungen nachgewiesen.
- 2 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung ersetzt nicht die für die Durchführung von Bauvorhaben gesetzlich vorgeschriebenen Genehmigungen, Zustimmungen und Bescheinigungen.
- 3 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung wird unbeschadet der Rechte Dritter, insbesondere privater Schutzrechte, erteilt.
- 4 Hersteller und Vertreiber des Zulassungsgegenstandes haben, unbeschadet weiter gehender Regelungen in den "Besonderen Bestimmungen", dem Verwender bzw. Anwender des Zulassungsgegenstandes Kopien der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung zur Verfügung zu stellen und darauf hinzuweisen, dass die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung an der Verwendungsstelle vorliegen muss. Auf Anforderung sind den beteiligten Behörden Kopien der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung zur Verfügung zu stellen.
- 5 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung darf nur vollständig vervielfältigt werden. Eine auszugsweise Veröffentlichung bedarf der Zustimmung des Deutschen Instituts für Bautechnik. Texte und Zeichnungen von Werbeschriften dürfen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung nicht widersprechen. Übersetzungen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung müssen den Hinweis "Vom Deutschen Institut für Bautechnik nicht geprüfte Übersetzung der deutschen Originalfassung" enthalten.
- 6 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung wird widerruflich erteilt. Die Bestimmungen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung können nachträglich ergänzt und geändert werden, insbesondere, wenn neue technische Erkenntnisse dies erfordern.



II. BESONDERE BESTIMMUNGEN

1 Zulassungsgegenstand und Anwendungsbereich

1.1 Zulassungsgegenstand

(1) Zulassungsgegenstand sind Spannstahllitzen St 1660/1860 aus sieben kaltgezogenen, glatten Einzeldrähten mit kreisförmigem Querschnitt. Die Litzendurchmesser betragen 6,9-9,3-11,0-12,5-12,9-15,3 und 15,7 mm (siehe Anlage 1).

(2) Die Zulassung gilt außerdem für das für die Nenndurchmesser 12,5, 12,9, 15,3 und 15,7 mm im Spannstahlwerk aufgebrachte Korrosionsschutzsystem (Korrosionsschutzmasse "NONTRIBOS MP-2"; PE-Mantel, Hersteller: SABIC, Typ: "Vestoleen A 5061R 1000).

1.2 Anwendungsbereich

(1) Spannstahllitzen St 1660/1860 eignen sich zum Vorspannen von Spannbeton nach DIN 1045-1¹ / DIN Fachbericht 102² sowie zur Herstellung von Erd- und Felsankern nach DIN 4125³. Es dürfen jedoch nur die Regeln ein und derselben Norm angewendet werden.

(2) Das zum Vorspannen angewandte Spannverfahren bedarf zum Nachweis seiner Verwendbarkeit einer allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung oder einer Zustimmung im Einzelfall durch die zuständige oberste Bauaufsichtsbehörde.

(3) Zum Vorspannen von Bauteilen im sofortigen Verbund (Spannen im Spannbett) dürfen nach DIN 1045-1¹ Litzen mit den Durchmessern 6,9, 9,3, 11,0, 12,5 und 12,9 mm eingesetzt werden. Dafür ist keine Spannverfahrenzulassung notwendig.

2 Bestimmungen für die Spannstahllitzen St 1660/1860

2.1 Eigenschaften und Zusammensetzung

2.1.1 Abmessungen und Metergewicht

(1) Die Nenndurchmesser, -querschnitte und -gewichte pro laufenden Meter (lfdm) sowie die jeweiligen Toleranzen sind in Anlage 1 angegeben.

(2) Die sich aus den Toleranzen ergebenden Werte sind als 5%-Quantilen der Grundgesamtheit definiert. Die Produktion ist so einzustellen, dass bei durchmesserweiser Betrachtung die mittlere Querschnittsfläche \bar{A}_p nicht kleiner als der Nennquerschnitt ist.

(3) Die Querschnittsfläche A_p wird mittels Wägung ermittelt, wobei die Rohdichte des Litzendrahtes mit 7,81 g/cm³ anzunehmen ist.

2.1.2 Mechanische Eigenschaften

(1) Die Anforderungen an die mechanischen Eigenschaften der Spannstahllitze St 1660/1860 sind in Anlage 2, Tabelle 2 und die Spannungs-Dehnungslinie in Anlage 3, Bild 1 angegeben.

(2) Die Werte der Tabelle 2 sind definiert als 5%-Quantilen der Grundgesamtheit; zudem dürfen diese bei den Merkmalen Dehngrenze $R_{p0,1}$ und $R_{p0,2}$, Zugfestigkeit R_m und Gesamtdehnung bei Höchstkraft A_{gt} um höchstens 5 % unterschritten werden.

(3) Die 95%-Quantile der Zugfestigkeit einer Fertigungsmenge (Schmelze oder Herstelllos) darf die Nennzugfestigkeit $R_m = 1860 \text{ N/mm}^2$ um höchstens 7 % überschreiten.

(4) Für Querschnitte $A_p \geq 93 \text{ mm}^2$ (Litzen $\varnothing \geq 12,5 \text{ mm}$) ist die Querdruckempfindlichkeit durch den Umlenkzugversuch nach DIN EN ISO 15630-3⁴, Abschnitt 11 nachzuweisen. Der Abfall der Tragfähigkeit darf nicht mehr als 28 % betragen.

(5) Die Prüfwerte der Relaxation dürfen bei einer Prüftemperatur von 20 °C die in Anlage 2 Tabelle 3 angegebenen Werte um höchstens 10 % überschreiten.



2.1.3 Zusammensetzung

Spannstahllitzen nach dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung besitzen folgende charakteristische chemische Zusammensetzung (die detaillierte Zusammensetzung ist beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegt):

Massen % der Begleitelemente			
C	Si	Mn	P und S
0,70 - 0,90	0,15 - 0,30	0,60 - 0,90	≤ 0,035

2.2 Herstellung, Verpackung, Transport, Lagerung und Kennzeichnung

2.2.1 Herstellung

(1) Das Ausgangsmaterial der Spannstahllitzen wird als Sauerstoffblas- oder Elektro Stahl erschmolzen. Die durch Kaltziehen hergestellten Einzeldrähte werden zu Litzen verseilt. Die fertige Litze erfährt eine Wärmebehandlung mit dem Ziel, eine niedrige Relaxation zu erhalten. Die Herstellbedingungen sind so einzuhalten, wie sie beim Deutschen Institut für Bautechnik und der fremdüberwachenden Stelle hinterlegt sind.

(2) Fertigungstechnisch bedingte Schweißstellen müssen entfernt werden. Ist zur Fertigung besonders langer Litzen das Schweißen einzelner Drähte unumgänglich, so hat dies vor dem gesamten Ziehvorgang zu erfolgen. In der fertigen Litze müssen Schweißstellen mindestens das Zehnfache der Schlaglänge voneinander entfernt sein.

(3) Das Korrosionsschutzsystem bestehend aus der Korrosionsschutzmasse "NONTRIBOS MP-2" und PE Mantel, Typ: Typ "Vestoleen A 5061R 1000" des Herstellers SABIC, ist im Spannstahlwerk aufzubringen. Die Anforderungen an die Korrosionsschutzmasse des PE-Mantels sind den Anlagen 4, 5, 6 und 7 und ggf. ETAG 013:2002 "Post-tensioning kits for Prestressing of Structures", Annex C.1 und C.4 zu entnehmen⁵. Die Korrosionsschutzmasse müssen mit denen von den Herstellern beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten übereinstimmen.

(4) Nachträgliches Richten der Spannstahllitzen ist nicht zulässig.

2.2.2 Verpackung, Transport, Lagerung

(1) Spannstahllitzen dürfen in Ringen gewickelt geliefert werden, solange dabei die 0,9fache Streckgrenze $R_{p0,1}$ des einzelnen Drahtes nicht überschritten wird.

(2) In Ringen gewickelte Spannstahllitzen müssen sich gerade abwickeln lassen.

(3) Spannstahllitzen dürfen nur in geschlossenen Transportbehältnissen (z. B. Container, LKW mit Planen) oder durch geeignete Verpackung vor Feuchtigkeit geschützt befördert werden.

(4) Transportbehältnisse und Lagerräume für die Spannstahllitzen müssen trocken und frei sein von korrosionsfördernden Stoffen (z. B. Chloriden, Nitraten, Säuren).

(5) Während des Transports und der Lagerung ist sorgfältig darauf zu achten, dass die Spannstahllitzen weder mechanisch beschädigt noch verschmutzt werden.

2.2.3 Kennzeichnung

(1) Die in Ringform gewickelten oder bereits in Konfektionslängen geschnittenen und gebündelten Spannstahllitzen müssen mit einem mindestens 60 x 120 mm großen, witterungsbeständigen und gegen mechanische Beschädigungen unempfindlichen Anhängeschild mit folgender Aufschrift versehen sein:



Herstellwerk: ...	<u>Vorsicht empfindlicher Spannstahl!</u>
Spannstahllitzen nach Zul.-Nr. Z-12.3-84	Trocken und vor Korrosion geschützt lagern! Nicht beschädigen, nicht verschmutzen!
Sorte: St 1660/1860 - glatte Einzeldrähte Litzendurchmesser: mm Schmelze-Nr.: ...	
Korrosionsschutzmittel:	NONTRIBOS MP-2
Übereinstimmung mit ETAG 013	ja / nein
PE-Mantel:	SABIC, Typ Vestoleen A 5061R 1000
Mindestdicke des PE-Mantels: 1,5 mm	
Auftrags-Nr.: ...	Bitte aufbewahren und bei Beanstandung einschicken!
Datum der Lieferung: ...	

(2) Bei nicht korrosionsschutzgeschützten Litzen entfallen die diesbezüglichen Angaben auf dem Anhängeschild.

(3) Das Lieferzeugnis der Spannstahllitzen bzw. der mit einem Korrosionsschutzsystem versehenen Spannstahllitzen muss die gleichen Angaben enthalten wie das Anhängeschild nach 2.2.3 (1) und muss vom Hersteller mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) nach den Übereinstimmungszeichen-Verordnungen der Länder gekennzeichnet werden. Das Ü-Zeichen ist außerdem auf dem Anhängeschild aufzubringen. Die Kennzeichnung darf nur erfolgen, wenn die Voraussetzungen nach Abschnitt 2.3 (Übereinstimmungsnachweis) erfüllt sind.

2.3 Übereinstimmungsnachweis

2.3.1 Allgemeines

(1) Die Bestätigung der Übereinstimmung der Spannstahllitzen bzw. der mit einem Korrosionsschutzsystem versehenen Spannstahllitzen mit den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung muss für jedes Herstellwerk mit einem Übereinstimmungszertifikat auf der Grundlage einer werkseigenen Produktionskontrolle und einer regelmäßigen Fremdüberwachung einschließlich einer Erstprüfung der Spannstahllitzen nach Maßgabe der folgenden Bestimmungen erfolgen.

(2) Für die Erteilung des Übereinstimmungszertifikats und die Fremdüberwachung einschließlich der dabei durchzuführenden Produktprüfungen hat der Hersteller der Spannstahllitzen eine hierfür anerkannte Zertifizierungsstelle sowie eine hierfür anerkannte Überwachungsstelle einzuschalten.

(3) Dem Deutschen Institut für Bautechnik ist von der Zertifizierungsstelle eine Kopie des von ihr erteilten Übereinstimmungszertifikats zur Kenntnis zu geben.

2.3.2 Werkseigene Produktionskontrolle

(1) In jedem Herstellwerk ist eine werkseigene Produktionskontrolle einzurichten und durchzuführen. Unter werkseigener Produktionskontrolle wird die vom Hersteller vorzunehmende kontinuierliche Überwachung der Produktion verstanden, mit der dieser sicherstellt, dass das von ihm hergestellte Bauprodukt den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung entspricht.

(2) Die werkseigene Produktionskontrolle soll mindestens die Maßnahmen umfassen, wie sie in der "Richtlinie für Zulassungs- und Überwachungsprüfungen für Spannstähle", Fassung 2004 des Deutschen Instituts für Bautechnik festgelegt sind.

Die Überwachung der Korrosionsschutzmasse und der PE-Mäntel erfolgt nach Anlage 9.

(3) Die Ergebnisse der werkseigenen Produktionskontrolle sind aufzuzeichnen und gemäß den in der Richtlinie genannten Kriterien auszuwerten. Die Aufzeichnungen müssen mindestens folgende Angaben enthalten:

- Bezeichnung des Bauprodukts bzw. des Ausgangsmaterials
- Art der Kontrolle oder Prüfung
- Datum der Herstellung und der Prüfung des Bauprodukts bzw. des Ausgangsmaterials



- Ergebnis der Kontrollen und Prüfungen und Vergleich mit den Anforderungen
- Unterschrift des für die werkseigene Produktionskontrolle Verantwortlichen.

(4) Die Aufzeichnungen sind mindestens fünf Jahre aufzubewahren und der für die Fremdüberwachung eingeschalteten Überwachungsstelle vorzulegen. Sie sind dem Deutschen Institut für Bautechnik auf Verlangen vorzulegen.

(5) Bei ungenügendem Prüfergebnis sind vom Hersteller unverzüglich die erforderlichen Maßnahmen zur Abstellung des Mangels zu treffen. Bauprodukte, die den Anforderungen nicht entsprechen, sind so zu handhaben, dass Verwechslungen mit übereinstimmenden ausgeschlossen werden. Nach Abstellung des Mangels ist - soweit technisch möglich und zum Nachweis der Mängelbeseitigung erforderlich - die betreffende Prüfung unverzüglich zu wiederholen.

2.3.3 Fremdüberwachung

(1) In jedem Herstellwerk ist die werkseigene Produktionskontrolle durch eine Fremdüberwachung regelmäßig zu überprüfen, mindestens jedoch zweimal jährlich.

(2) Im Rahmen der Fremdüberwachung sind Prüfungen nach den im Abschnitt 2.3.2 (2) genannten Grundsätzen durchzuführen. Es müssen auch Proben für Stichprobenprüfungen entnommen werden. Die Probenahme und Prüfungen obliegen jeweils der anerkannten Überwachungsstelle.

(3) Die Ergebnisse der Zertifizierung und Fremdüberwachung sind mindestens fünf Jahre aufzubewahren. Sie sind von der Zertifizierungsstelle bzw. der Überwachungsstelle dem Deutschen Institut für Bautechnik und der zuständigen obersten Bauaufsichtsbehörde auf Verlangen vorzulegen.

3 Bestimmungen für Entwurf und Bemessung

3.1 Mechanische Eigenschaften

(1) Als Rechenwert für den Elastizitätsmodul von Spannstahlilitzen ist $E = 195.000 \text{ N/mm}^2$ anzunehmen.

(2) Der charakteristische Wert der Streckgrenze ist mit $f_{p0,1k}$ (entspricht $R_{p0,1}$) = 1600 N/mm^2 anzunehmen.

3.2 Zeitabhängige Spannungsverluste (Relaxation) der Spannstahlilitzen

3.2.1 Temperatureinfluss

Die Rechenwerte für die Relaxation der Spannstahlilitzen sind Anlage 2 Tabelle 3 zu entnehmen. Diese Spannungsverluste gelten für Temperaturen, die in Bauteilen klimabedingt auftreten. Für andere Temperaturen mit Ausnahme des in Abschnitt 3.2.2 geregelten Anwendungsfalles sind die Relaxationswerte besonders zu bestimmen.

3.2.2 Relaxationswerte bei Wärmebehandlung

Werden Spannbetonfertigteile unter einer Spannbettvorspannung von $0,8 \cdot R_{p0,1}$ bzw. $0,65 \cdot R_m$ und bei Temperaturen bis zu $+80 \text{ °C}$ wärmebehandelt ($\sim 8\text{h}$), so kann der Relaxationsverlust $\Delta R_{z,t}$ mit 4 % angesetzt werden. In diesem Fall darf angenommen werden, dass die gesamte Relaxation während der Wärmebehandlung auftritt und alle späteren Spannungsverluste unter Normaltemperatur bereits vorweggenommen worden sind.

3.3 Verbundverhalten

(1) Für die Verankerung bei sofortigem Verbund gilt DIN 1045-11, Abschnitt 8.7.6. Für Litzen mit $A_p > 100 \text{ mm}^2$ (Nenndurchmesser 15,3 und 15,7 mm) ist eine Anwendung für sofortigen Verbund nach dieser Zulassung nicht möglich.

(2) Zur Bestimmung der Übertragungslänge bei Vorspannung im sofortigen Verbund für die Litzen mit Nenndurchmesser 6,9 bis 12,9 mm gelten die Werte nach DIN 1045-11, Tabelle 7, Spalte 1.



4 Bestimmungen für die Ausführung

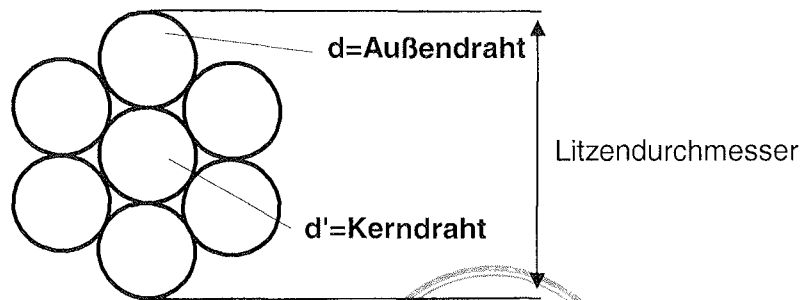
- (1) Es gelten die Bestimmungen von DIN 1045-3⁶, DIN 1045-4⁷ bzw. DIN 4125³.
- (2) Hinsichtlich der Behandlung und des Schutzes der Spannstahllitzen an der Anwendungsstelle sind die maßgebenden Bestimmungen (z. B. Normen, Richtlinien) zu beachten. Die Spannstahllitzen müssen auch während der Verarbeitung bis zur Herstellung des endgültigen Schutzes (z. B. Verpressen mit Zementmörtel) gegen Korrosion und mechanische Beschädigung geschützt sein.
- (3) Beschädigte Spannstahllitzen dürfen nicht verwendet werden.
- (4) Spannstahllitzen dürfen nicht geschweißt werden.
- (5) Nachträgliches Richten der Spannstahllitzen ist nicht zulässig.

Häusler



1	DIN 1045-1:2001-07	Tragwerke aus Beton, Stahlbeton und Spannbeton - Teil 1: Bemessung und Konstruktion
2	DIN Fachbericht 102:2003-03	Betonbrücken
3	DIN 4125:1990-11	Verpressanker, Kurzzeitanker und Daueranker, Bemessung, Ausführung und Prüfung
4	DIN EN ISO 15630-3:2002-08	Stähle für die Bewehrung und das Vorspannen von Beton - Prüfverfahren - Teil 3: Spannstähle (ISO 15630-3:2002), Deutsche Fassung EN ISO 15630-3:2002
5	Die Übereinstimmung mit ETAG 013 wird auf dem Lieferschein vermerkt.	
6	DIN 1045-3:2001-07	Tragwerke aus Beton, Stahlbeton und Spannbeton - Teil 3: Bauausführung
7	DIN 1045-4:2001-07	Tragwerke aus Beton, Stahlbeton und Spannbeton - Teil 4: Ergänzende Regeln für die Herstellung und die Konformität von Fertigteilen

Abmessungen und Gewichte



d = Außendrahtdurchmesser

$d' \geq d \times 1,02$ = Kerndrahtdurchmesser

Schlaglänge: 12 bis 18 - fache des Litzendurchmessers

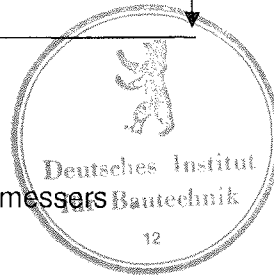


Tabelle 1: Durchmesser, Querschnitt, Gewicht und Toleranz.

1	2	4	5	6	7	8	9
Festigkeits- Klasse	Litze				Einzeldraht Durchmesser		
	Nenndurch- messer $\cong 3 \cdot d$	Nennquer- schnitt A_p	Toleranz	Nenn- gewicht ¹⁾	Außen	Kern	Toleranz
N/mm ²	mm	mm ²	%	g/m	mm	mm	mm
1660 / 1860	6,9	29	-2 / +4	226,5	2,29	2,38	-0,03 / +0,04
	9,3	52		406,1	3,06	3,18	-0,03 / +0,04
	11,0	70		546,7	3,56	3,70	-0,03 / +0,04
	12,5	93		726,3	4,10	4,25	-0,03 / +0,04
	12,9	100		781,0	4,25	4,40	-0,04 / +0,06
	15,3	140		1093	5,00	5,20	-0,04 / +0,06
	15,7	150		1172	5,20	5,40	-0,04 / +0,06

¹⁾ Rohdichte = 7,81 [g/cm³]

NEDRI Spanstaal BV



SPANNSTAHLNITZEN:
St 1660/1860 aus
sieben kaltgezogenen glatten
Einzeldrähten

Abmessungen, Gewichte und
Toleranzen

Anlage 1

zur allgemeinen
bauaufsichtlichen Zulassung

Z-12.3-84

vom 29. August 2008

Tabelle 2: Festigkeits- und Verformungseigenschaften

		Quantilwert p ¹
		[%]
Stahlsorte	St 1660 / 1860	-
Relaxationsklasse	sehr niedrig	-
Elastizitätsgrenze	R _{p0,01} [N/mm ²]	1400
Streckgrenze	R _{p0,1} [N/mm ²]	1600
Streckgrenze	R _{p0,2} [N/mm ²]	1660
Zugfestigkeit	R _m [N/mm ²]	1860
Gesamt Dehnung bei Höchst Kraft	A _{gt} [%]	≥ 3,5 %
Biegezahlen am Einzeldraht [n] Dorndurchmesser nach DIN 51211:1978-09	3	5
Schwingbreite 2 x σ _A bei σ ₀ = 0,55 x R _m N _G = 2 x 10 ⁶	250	-
	[N/mm ²]	

¹ Quantile für eine statistische Wahrscheinlichkeit von w=1-α = 0,95 (einseitig)

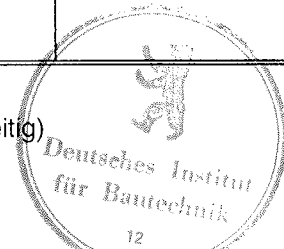


Tabelle 3: Rechenwerte für Spannungsverluste ΔR_{z,t} in % der Anfangsspannung R_i

sehr niedrige Relaxation							
Zeitspanne nach dem Vorspannen in Stunden							
R _i /R _m	1	10	200	1000	5000	5 x 10 ⁶	10 ⁶
0,45	unter 1%						
0,50	"						
0,55	"					1,0	1,2
0,60	"				1,2	2,5	2,8
0,65	"			1,3	2,0	4,5	5,0
0,70	"		1,0	2,0	3,0	6,5	7,0
0,75	"	1,2	2,5	3,0	4,5	9,0	10,0
0,80	1,0	2,0	4,0	5,0	6,5	13,0	14,0

NEDRI Spanstaal BV



SPANNSTAHLITZEN:
St 1660/1860 aus
sieben kaltgezogenen glatten
Einzeldrähten

Mechanische Eigenschaften,
Relaxationswerte

Anlage 2
zur allgemeinen
bauaufsichtlichen Zulassung
Z-12.3-84
vom 29. August 2008

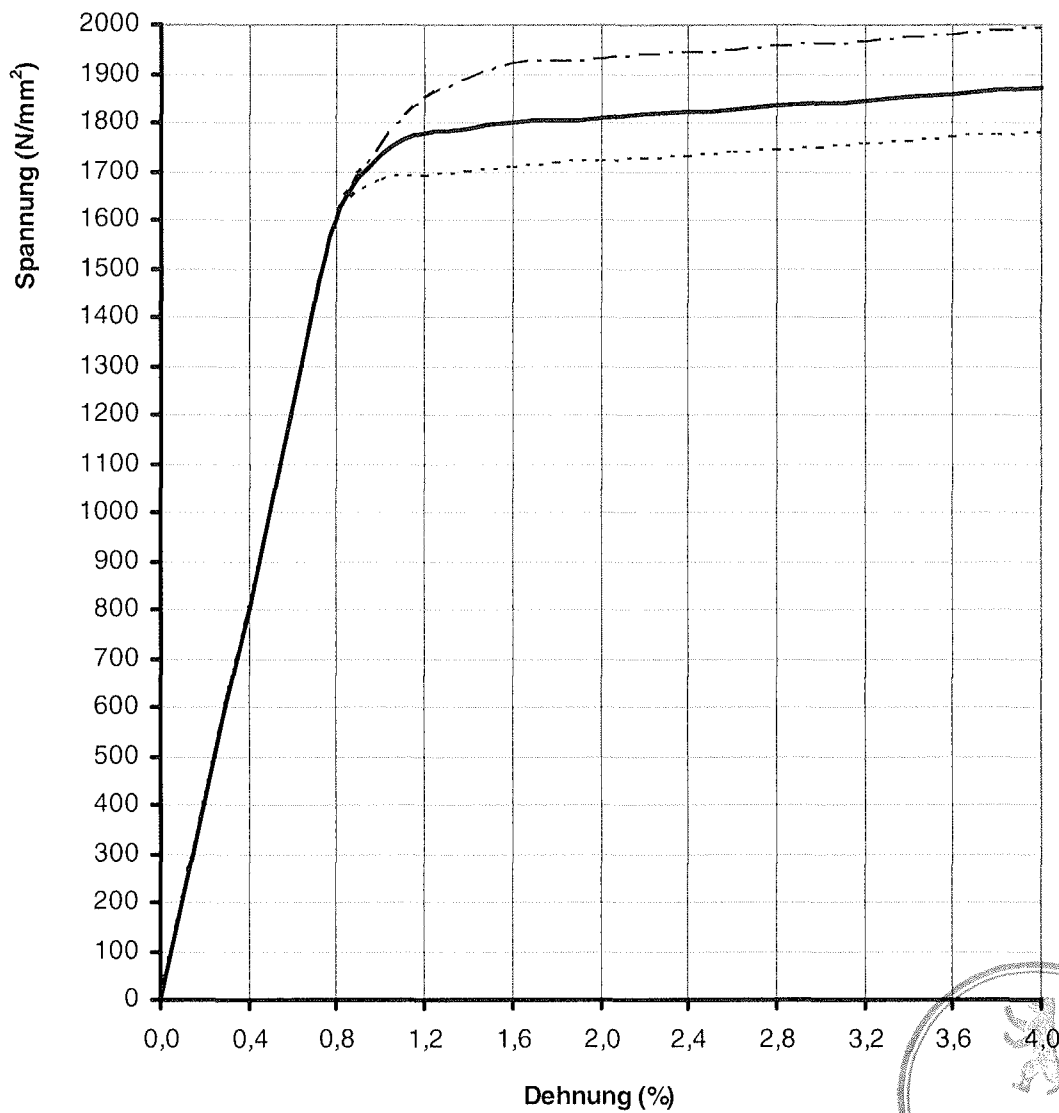


Bild 1: Spannungs-Dehnungslinie; die gestrichelten Linien zeigen die Grenzen an, innerhalb derer die Linie verlaufen muss.

NEDRI Spanstaal BV



SPANNSTAHLITZEN:
St 1660/1860 aus
sieben kaltgezogenen glatten
Einzeldrähten

Spannungs-Dehnungslinie

Anlage 3

zur allgemeinen
bauaufsichtlichen Zulassung

Z-12.3-84

vom 29. August 2008

Bezeichnung: NONTRIBOS MP-2
 Zusammensetzung: Naturfarbenes, Kalziumverseiftes Komplexfett auf Mineralölbasis, mit Korrosionsschutzadditiven und hoher Oxidationsstabilität

Tabelle 4: Die physikalischen und mechanischen Eigenschaften des Fettes

1	Eigenschaften	Meßmethoden	Einheit	Soll-Wert) ⁺
2	Grundölanteil	DIN 51816-1:1989-11	Gew. %	80-85	1
3	Grundölviskosität bei 40 °C	DIN 51562-1:1999-01	mm ² /s	> 46	1
4	Tropfpunkt	DIN 51801-2:1980-12	°C	> 100	1+2
5	Walkpenetration 60 DT/0,1 mm	DIN ISO 2137:1997-08	0,1 mm	280-300	1+2
6	Ölabscheidung 7 Tg. 40 °C	DIN 51817:1998-04	%-Masse	< 1%	1
7	Verhalten gegen. Wasser: bei 20 °C bei 60 °C	DIN 51807-1:1979-04	0 1	Vollkommen beständig Praktisch Beständig	1
8	Korrosions-Schutzverhalten	DIN 51802:1990-04	--	Korrosionsgrad = 0	1
9	Oxidationsstabilität	DIN 51808:1978-01	Bar	< 0,1	1
10	Gesamtschwefel	DIN EN 41:1976-10	%-Masse	< 0,15	1
11	Gehalt an: Sulfite Sulfate Sulfide Nitrite Nitrate Chloride	Mikroanalytisch	%-Masse	< 0,005 < 0,001 < 0,001 < 0,001 < 0,001 < 0,001 < 0,005	1
12	Gleitförderverhalten	Shell-Deléman Rheometer		Leicht förderbar, gutes Gleitförderverhalten	1

)⁺ 1 = Garantierte Eigenschaftswerte des Herstellers
 1+2 = Werkseigene Produktionskontrolle und Fremdüberwachung



NEDRI Spanstaal BV



SPANNSTAHLITZEN:
 St 1660/1860 aus
 sieben kaltgezogenen glatten
 Einzeldrähten

Korrosionsschutzmittel

Anlage 4

zur allgemeinen
 bauaufsichtlichen Zulassung

Z-12.3-84

vom 29. August 2008

Spezifikation der Formmasse aus Polyethylen der Werkstoffklasse PE 80 nach DIN EN ISO 1872-1:1999-10 für ummantelte Litzen:

Bezeichnung: Vestoleen A 5061R schwarz 10000 (DIBt-Zulassungsnummer Z-40.25-341)
 Hersteller : SABIC

Table 5: Die physikalischen und mechanischen Eigenschaften des PE

1	Eigenschaften	Meßmethoden	Einheit	Soll-Wert) ⁺
2	Dichte 23 °C	DIN EN ISO 1183:2004-05	g/cm ³	0,952-0,960	1
3	Dichte Rohr	DIN 53479:1979-07	g/cm ³	0,940-0,959	1+2
4	Schmelzindex MFI 190/5	DIN EN ISO 1133: 2000-02	g/10 Minuten	0,4 - 0,6	1+2
5	Schmelzindex MFI 190/2,16	DIN EN ISO 1133: 2000-02	g/10 Minuten	< 0,1	1
6	Vicat-Erweichungstemp. bei 50 N	DIN EN ISO 306:2000-07	°C	70	1
7	Kerbschlagzähigkeit (Charpy) bei 23 °C bei -30 °C	DIN EN ISO 179-1:1997-03	kJ/m ³	23 8,6	1
8	Oxidations-Induktionszeit bei 210 °C	DIN EN ISO 728:1997-03	min	≥ 20	1
9	Wärmeformbeständigkeitste mp. bei 1,80 MPa bei 0,45 MPa	DIN EN ISO 75-2:1996:03	°C	42 70	1
10	Streckspannung	DIN EN ISO 527-2:1996-07	MPa	23	1
11	Streckdehnung	DIN EN ISO 527-2:1996-07	%	9	1
12	E-Modul (Zug)	DIN EN ISO 527-2:1996-07	MPa	1000	1
13	Eindruckhärte Shore-D	DIN EN ISO 868:2003-10	--	59	1
14	Rußgehalt	ISO 6964:1986-12	%	> 2	1+2
15	Rußverteilung	ISO 18553:2002-03	Note	≤ 3	1
16	Langzeitschweißfaktor	DVS-Richtl. 2203-4:1997-07	-	> 0,8	1
17	Homogenität	GKR-Richtlinie R1.3.2 Abschnitt 3.1.1.3			1+2

)⁺ 1 = Garantierte Eigenschaftswerte des Herstellers

1+2 = Werkseigene Produktionskontrolle und Fremdüberwachung



NEDRI Spanstaal BV



SPANNSTAHLITZEN:
St 1660/1860 aus
sieben kaltgezogenen glatten
Einzeldrähten

PE-Mantel

Anlage 5

zur allgemeinen
bauaufsichtlichen Zulassung

Z-12.3-84

vom 29. August 2008

Tabelle 6: Die Mindestdicke des Mantels, Mindestgewicht des Fettes und Maximale Ausziehkraft“.

1	2	3	4	5
Nenndurchmesser Litze	Mindestdicke ¹⁾ des PE Mantels	Mindestgewicht des Korrosionsschutzmittels	Maximale Ausziehkraft an einer 1 m langen Probe bei 20 °C) ⁺
(mm)	(mm)	(g/m)	(N)	-
12,5	1,5	35	50	1+2
12,9	1,5	40	50	1+2
15,3	1,5	45	60	1+2
15,7	1,5	50	60	1+2

¹⁾ Die Mindestdicke muss größer als 1,5 mm sein, wenn dies in den jeweiligen Anwendungsbestimmungen (z.B. in allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassungen für Spannverfahren) gefordert wird. Das Vorhaltemaß bei der Fertigung des PE-Mantels muss so groß gewählt werden, dass die Einhaltung der erforderlichen Mindestdicke gewährleistet ist.

)⁺ 1 = Werkseigene Produktionskontrolle, 2 = Fremdüberwachung



NEDRI Spanstaal BV



SPANNSTAHLITZEN:
St 1660/1860 aus
sieben kaltgezogenen glatten
Einzeldrähten
Korrosionsschutzsystem

Anlage 6

zur allgemeinen
bauaufsichtlichen Zulassung

Z-12.3-84

vom 29. August 2008

Umfang der Überwachung der Korrosionsschutzmasse und des PE-Mantels:

In den Anlagen 4 bis 6 ist angegeben, für welche Eigenschaften eine werkseigene Produktionskontrolle (1) und für welche eine Fremdüberwachung (2) durchzuführen ist.

In den folgenden Abschnitten 1 und 2 ist für einzelne Eigenschaften der Mindestprüfumfang der werkseigenen Produktionskontrolle angegeben.

Die Fremdüberwachung hat die Ergebnisse der werkseigenen Produktionskontrolle zu überprüfen. Außerdem sind durch die fremdüberwachende Stelle die Prüfwerkzeuge zu kontrollieren und Stichproben des Korrosionsschutzsystems zu nehmen und zu prüfen. Art und Umfang der stichprobenartigen Prüfungen ist von der fremdüberwachenden Stelle produktionsabhängig festzulegen. Die Prüfung der Mindestwanddicke im Rahmen der Fremdüberwachung erfolgt nach untenstehendem Abschnitt 3 dieser Anlage.

1. Ausgangsmaterialien

Der Nachweis, dass die Ausgangsmaterialien des Korrosionsschutzsystems (PE-Granulat, Korrosionsschutzmasse) den Spezifikationen der Zulassung entsprechen, ist durch Abnahmeprüfzeugnis "3.1" nach DIN EN 10204:2005-01 zu erbringen.

2. Endprodukt (ummantelte Spannstahlitze)

2.1 Korrosionsschutzmantel (PE-Mantel) :

2.1.1 An einer Probe je Ring ist zu überprüfen:

Die in Anlage 6, Tabelle 6 (Spalten 3 und 4) aufgeführten Eigenschaften (Mindestgewicht der Korrosionsschutzmasse, maximale Ausziehkraft).

2.1.2 Am Beginn und am Ende jedes Coils ist jeweils ein 50 cm langes Litzenstück abzutrennen und der Monolitzenmantel beidseitig durch einen Längsschnitt aufzutrennen. An beiden Enden der zwei Probestücke sind an den durch die Litzeneindrückungen entstandenen Vertiefungen die Mindestwanddicken mit einem Tiefenmesser (Bügelmessschraube) oder gleichwertigem Messgerät zu bestimmen. Die Messergebnisse sind zu dokumentieren.

2.1.3 An einer Probe an jedem 20. Ring ist zu überprüfen:

Die in Anlage 5, Tabelle 5 Zeile 3, 4 und 17 aufgeführten Eigenschaften (Dichte, Schmelzindex, Homogenität).

2.1.4 Zwei mal jährlich ist die Russverteilung zu überprüfen (Anlage 5, Tabelle 5, Zeile 15).

2.2 Korrosionsschutzmasse

An einer Probe je Ring ist zu überprüfen:

- Die vorhandene Menge der Korrosionsschutzmasse
- Nach Augenschein ist zu prüfen, ob die Korrosionsschutzmasse die Zwickel der Litze ausgefüllt hat.

An einer Probe an jedem 20. Ring ist zu überprüfen:

- Die in Anlage 4, Tabelle 4, Zeile 4 und 5 aufgeführten Eigenschaften (Tropfpunkt und Walkpenetration der Korrosionsschutzmasse)

3. Prüfung der Mindestwanddicke

Im Rahmen der Fremdüberwachung sind bei jedem Überwachungstermin an mindestens fünf Litzencoils 50 cm lange Litzenstücke abzutrennen und die Messungen nach Abschnitt 2.1.2 dieser Anlage durchzuführen.

NEDRI Spanstaal BV



SPANNSTAHLITZEN:
St 1660/1860 aus
sieben kaltgezogenen glatten
Einzeldrähten

Überwachung
Korrosionsschutzmasse und
PE-Mantel

Anlage 7

zur allgemeinen
bauaufsichtlichen Zulassung

Z-12.3-84

vom 29. August 2008

