

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-04/0092

Handelsbezeichnung
Trade name

MKT Injektionssystem VMZ
MKT Injection System VMZ

Zulassungsinhaber
Holder of approval

MKT
Metall-Kunststoff-Technik GmbH & Co. KG
Auf dem Immel 2
67685 Weilerbach

Zulassungsgegenstand
und Verwendungszweck

Kraftkontrolliert spreizender Verbunddübel mit Ankerstange
VMZ-A und Innengewindehülse VMZ-IG zur Verankerung im
Beton

*Generic type and use
of construction product*

*Torque controlled bonded anchor with anchor rod VMZ-A and internal
threaded rod VMZ-IG for use in concrete*

Geltungsdauer: vom
Validity: from
bis
to

18. September 2010

31. Juli 2014

Herstellwerk
Manufacturing plant

MKT
Metall-Kunststoff-Technik GmbH & Co. KG
Auf dem Immel 2
67685 Weilerbach

Diese Zulassung umfasst
This Approval contains

28 Seiten einschließlich 20 Anhänge
28 pages including 20 annexes

Diese Zulassung ersetzt
This Approval replaces

ETA-04/0092 mit Geltungsdauer vom 27.07.2009 bis 31.07.2014
ETA-04/0092 with validity from 27.07.2009 to 31.07.2014



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 die Verordnung vom 31. Oktober 2006⁵;
 - 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 im Herstellwerk 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 L 40 vom 11. Februar 1989, S. 12

2 Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaften L 220 vom 30. August 1993, S. 1

3 Amtsblatt der Europäischen Union L 284 vom 31. Oktober 2003, S. 25

4 Bundesgesetzblatt Teil I 1998, S. 812

5 Bundesgesetzblatt Teil I 2006, S. 2407, 2416

6 Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaften L 17 vom 20. Januar 1994, S. 34

II BESONDERE BESTIMMUNGEN DER EUROPÄISCHEN TECHNISCHEN ZULASSUNG

1 Beschreibung des Bauprodukts und des Verwendungszwecks

1.1 Beschreibung des Produkts

Das MKT Injektionssystem VMZ, ein kraftkontrolliert spreizender Verbunddübel, besteht aus einer Mörtelkartusche mit MKT Injektionsmörtel VMZ und einer Ankerstange mit Spreizkonen und einem Außengewinde (Typ VMZ-A) oder einem Innengewinde (Typ VMZ-IG).

Die Kraftübertragung erfolgt über die mechanische Verzahnung einzelner Konen im Injektionsmörtel und weiter über eine Kombination aus Halte- und Reibungskräften im Verankerungsgrund (Beton).

Im Anhang 1 sind Produkt und Anwendungsbereich dargestellt.

1.2 Verwendungszweck

Der Dübel ist für Verwendungen vorgesehen, bei denen Anforderungen an die mechanische Festigkeit und Standsicherheit und die Nutzungssicherheit im Sinne der wesentlichen Anforderungen 1 und 4 der Richtlinie 89/106/EWG zu erfüllen sind und bei denen ein Versagen der Verankerungen zu einer Gefahr für Leben oder Gesundheit von Menschen und/oder erheblichen wirtschaftlichen Folgen führt. Der Brandschutz (wesentliche Anforderung 2) ist durch diese europäische technische Zulassung nicht erfasst. Der Dübel darf nur für Verankerungen unter vorwiegend ruhender oder quasi-ruhender Belastung in bewehrtem oder unbewehrtem Normalbeton der Festigkeitsklasse von mindestens C20/25 und höchstens C50/60 nach EN 206:2000-12 verwendet werden.

Der Dübel darf im gerissenen und ungerissenen Beton verankert werden.

Die Dübel mit einem erforderlichen Bohrdurchmesser $d_0 \geq 14$ mm dürfen im trockenen oder nassen Beton oder in wassergefüllte Bohrlöcher gesetzt werden. Die Dübel mit einem erforderlichen Bohrdurchmesser $d_0 < 14$ mm dürfen nur im trockenen oder nassen Beton gesetzt werden.

Der Dübel darf in folgenden Temperaturbereichen verwendet werden:

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

Temperaturbereich: -40 °C bis $+120$ °C (max. Kurzzeit-Temperatur $+120$ °C und max. Langzeit-Temperatur $+72$ °C)

Ankerstangen aus galvanisch verzinktem oder feuerverzinktem Stahl:

Ankerstangen aus galvanisch verzinktem oder feuerverzinktem Stahl dürfen nur in Bauteilen unter den Bedingungen trockener Innenräume verwendet werden.

Ankerstangen aus nichtrostendem Stahl (A4):

Ankerstangen aus nichtrostendem Stahl 1.4401, 1.4404, 1.4571 oder 1.4362 dürfen in Bauteilen unter den Bedingungen trockener Innenräume sowie auch im Freien (einschließlich Industrielatmosphäre und Meeresnähe) oder in Feuchträumen verwendet werden, wenn keine besonders aggressiven Bedingungen vorliegen. Zu diesen besonders aggressiven Bedingungen gehören, z. B. ständiges, abwechselndes Eintauchen in Seewasser oder der Bereich der Spritzzone von Seewasser, chlorhaltige Atmosphäre in Schwimmbadhallen oder Atmosphäre mit extremer chemischer Verschmutzung (z. B. bei Rauchgas-Entschwefelungsanlagen oder Straßentunneln, in denen Enteisungsmittel verwendet werden).

Ankerstangen aus hochkorrosionsbeständigem Stahl (HCR):

Ankerstangen aus hochkorrosionsbeständigem Stahl 1.4529 oder 1.4565 dürfen in Bauteilen unter den Bedingungen trockener Innenräume sowie auch im Freien, in Feuchträumen oder in besonders aggressiven Bedingungen verwendet werden. Zu diesen besonders aggressiven Bedingungen gehören, z. B. ständiges, abwechselndes Eintauchen in Seewasser oder der Bereich der Spritzzone von Seewasser, chlorhaltige Atmosphäre in Schwimmbadhallen oder Atmosphäre mit extremer chemischer Verschmutzung (z. B. bei Rauchgas-Entschwefelungsanlagen oder Straßentunneln, in denen Enteisungsmittel verwendet werden).

Die Bestimmungen dieser europäischen technischen Zulassung beruhen auf einer angenommenen Nutzungsdauer des Dübels von 50 Jahren. Die Angaben über die Nutzungsdauer können nicht als Garantie des Herstellers ausgelegt werden, sondern sind lediglich als Hilfsmittel zur Auswahl der richtigen Produkte im Hinblick auf die erwartete wirtschaftlich angemessene Nutzungsdauer des Bauwerks zu betrachten.

2 Merkmale des Produkts und Nachweisverfahren

2.1 Merkmale des Produkts

Der Dübel entspricht den Zeichnungen und Angaben der Anhänge 1 bis 4 und Anhang 15. Die in den Anhängen 1 bis 4 oder Anhang 15 nicht angegebenen Werkstoffkennwerte, Abmessungen und Toleranzen 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 10 bis 14 für die Ankerstange VMZ-A und in den Anhängen 19 bis 20 für die Ankerstange VMZ-IG angegeben.

Jede Ankerstange ist mit dem Werkszeichen, der Verankerungstiefe, dem Handelsnamen, der Gewindegröße und der Längenmarkierung entsprechend Anhang 3 (VMZ-A) und Anhang 15 (VMZ-IG) gekennzeichnet.

Jede Ankerstange VMZ-A ist zusätzlich mit der Verankerungstiefe und der maximalen Anbauteildicke gekennzeichnet.

Jede Ankerstange aus nichtrostendem Stahl ist zusätzlich mit "A4" gekennzeichnet. Jede Ankerstange aus hochkorrosionsbeständigem Stahl ist zusätzlich mit "HCR" gemäß Anhang 3 (VMZ-A) und Anhang 15 (VMZ-IG) gekennzeichnet.

Jede Mörtelkartusche ist mit dem Herstellerkennzeichen, dem Handelsnamen, Verarbeitungshinweisen, dem Sicherheitshinweisen, dem Haltbarkeitsdatum, der Aushärtezeit und Verarbeitungszeit (temperaturabhängig) 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" sowie des Technical Report TR 018 "Kraftkontrolliert spreizende Verbunddübel", auf der Grundlage der Option 1.

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.

In Ergänzung zu den spezifischen Bestimmungen dieser europäischen technischen Zulassung, die sich auf gefährliche Stoffe beziehen, können die Produkte im Geltungsbereich dieser Zulassung weiteren Anforderungen unterliegen (z. B. umgesetzte europäische Gesetzgebung und nationale Rechts- und Verwaltungsvorschriften). Um die Bestimmungen der Bauproduktenrichtlinie zu erfüllen, müssen ggf. diese Anforderungen ebenfalls eingehalten werden.

3 Bewertung und Bescheinigung der Konformität 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 hinterlegtem 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 Produktionskontrolle 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 Prüfplan, der Teil der technischen Dokumentation dieser europäischen technischen Zulassung ist, übereinstimmen. Der Prüfplan 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 Prüfplans 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 3.2.2 einzuschalten. Hierfür ist der Prüfplan nach den Abschnitten 3.2.1.1 und 3.2.2 vom Hersteller der zugelassenen Stelle vorzulegen.

⁸ Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaften L 254 vom 08.10.1996.

⁹ Der Prüfplan ist ein vertraulicher Bestandteil der europäischen technischen Zulassung und wird nur der in das Konformitätsbescheinigungsverfahren eingeschalteten zugelassenen Stelle ausgehändigt. Siehe Abschnitt 3.2.2.

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 Prüfplan 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 Prüfplans 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 1),
- Größe.

4 Annahmen, unter denen die Brauchbarkeit des Produkts für den vorgesehenen Verwendungszweck positiv beurteilt wurde

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.

Die europäische technische Zulassung wurde für das Produkt auf der Grundlage abgestimmter Daten und Informationen erteilt, die beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegt sind und der Identifizierung des beurteilten und bewerteten Produkts dienen. Änderungen am Produkt oder am Herstellungsverfahren, die dazu führen könnten, dass die hinterlegten Daten und Informationen nicht mehr korrekt sind, sind vor ihrer Einführung dem Deutschen Institut für Bautechnik mitzuteilen. Das Deutsche Institut für Bautechnik wird darüber entscheiden, ob sich solche Änderungen auf die Zulassung und folglich die Gültigkeit der CE-Kennzeichnung aufgrund der Zulassung auswirken oder nicht, und ggf. feststellen, ob eine zusätzliche Beurteilung oder eine Änderung der Zulassung erforderlich ist.

4.2 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, unter der Verantwortung eines auf dem Gebiet der Verankerungen und des Betonbaus erfahrenen Ingenieurs.

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

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

4.3 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,
- Bohrung senkrecht zur Betonoberfläche unter Verwendung von Hartmetall-Hammerbohrern,
- Fehlbohrungen sind zu vermörteln,
- Bohrlochreinigung entsprechend den Montageanweisungen des Herstellers, gemäß Anhang 6 bis 8 für die Ankerstange VMZ-A und Anhang 17 für die Ankerstange VMZ-IG,
- Die Dübel mit einem erforderlichen Bohrdurchmesser $d_0 < 14$ mm gemäß Anhang 5, Tabelle 4a und 4b oder Anhang 16, Tabelle 14 dürfen nicht in wassergefüllten Bohrlöcher gesetzt werden; ggf. muss vorhandenes Wasser im Bohrloch vollständig entfernt werden,
- Wassergefüllte Bohrlöcher dürfen nicht verschmutzt sein - andernfalls ist die Bohrlochreinigung zu wiederholen,
- Dübeleinbau entsprechend den Montageanweisungen des Herstellers, gemäß Anhang 6 bis 8 für die Ankerstange VMZ-A und Anhang 17 für die Ankerstange VMZ-IG,
- die Temperatur der Dübelteile beim Einbau beträgt mindestens +5 °C; die Temperatur im Verankerungsgrund während der Aushärtung des Injektionsmörtels unterschreitet nicht -5 °C; Einhaltung der Wartezeit bis zur Lastaufbringung gemäß Anhang 9, Tabelle 5 oder Anhang 18, Tabelle 15,
- die Befestigungsschraube bzw. Gewindestange mit Scheibe und Mutter für die Ankerstange VMZ-IG entspricht den Angaben nach Anhang 15.

5 Vorgaben für den Hersteller

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, 4.3 und 5.2 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:

- Montageparameter entsprechend Anhang 5 für VMZ-A bzw. Anhang 16 für VMZ-IG,
- Für VMZ-IG: Anforderungen an die Befestigungsschraube bzw. Gewindestange mit Scheibe und Mutter entsprechend Anhang 15,
- Angaben über den Einbauvorgang einschließlich Reinigung des Bohrlochs mit den Reinigungsgeräten, vorzugsweise durch bildliche Darstellung;
- Angabe zum erforderlichen Mörtelvolumen für die jeweilige Dübelgröße,
- Lagerungstemperatur der Dübelteile,
- Zulässiger Temperaturbereich im Verankerungsgrund beim Setzen des Dübels,
- Verarbeitungszeit und Aushärtezeit in Abhängigkeit von der Temperatur nach Anhang 9 bzw. Anhang 18,
- Herstelllos.

Alle Angaben müssen in deutlicher und verständlicher Form erfolgen.

5.2 Verpackung, Beförderung und Lagerung

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

Mörtelkartuschen mit abgelaufenem Haltbarkeitsdatum dürfen nicht mehr verwendet werden. Der Dübel ist als Befestigungseinheit zu verpacken und zu liefern. Die Mörtelkartuschen sind separat von den Ankerstangen, Sechskantmuttern und Unterlegscheiben verpackt.

Die Montageanleitung muss darauf hinweisen, dass der MKT Injektionsmörtel VMZ nur mit den Ankerstangen des Herstellers entsprechend Anhang 2 verwendet werden darf.

Georg Feistel
Abteilungsleiter



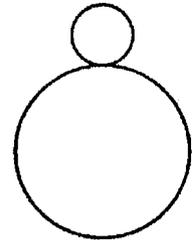
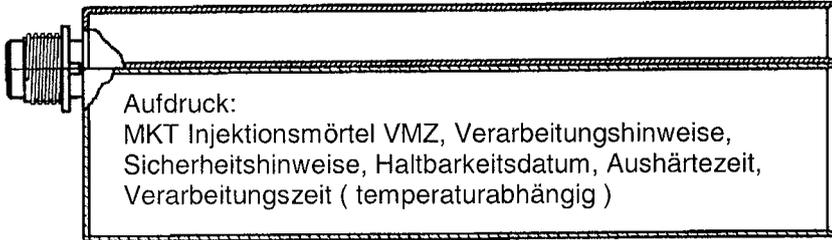
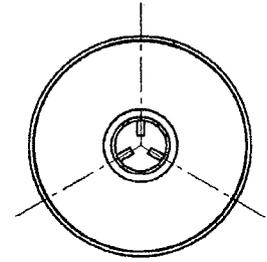
Injektionssystem VMZ

Mörtel Kartusche

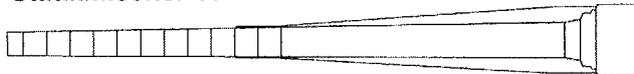
Verschlusskappe



Aufdruck:
MKT Injektionsmörtel VMZ,
Verarbeitungshinweise, Sicherheitshinweise,
Haltbarkeitsdatum, Aushärtezeit,
Verarbeitungszeit (temperaturabhängig)



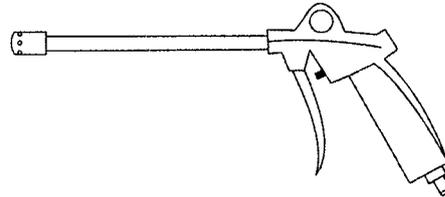
Statikmischer VM-X



Ausblaspumpe VM-AP



Ausblaspistole VM-ABP



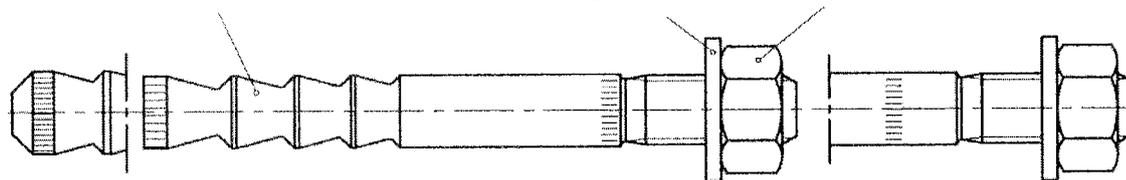
Reinigungsbürste RB



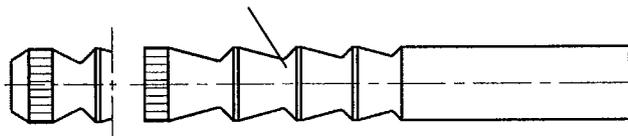
Ankerstange VMZ-A ¹⁾

Unterlegscheibe

Sechskantmutter



Ankerstange VMZ-IG ²⁾



¹⁾ Anzahl der Kone see Tabelle 1a / 1b

²⁾ Anzahl der Kone see Tabelle 11

MKT Injektionssystem VMZ

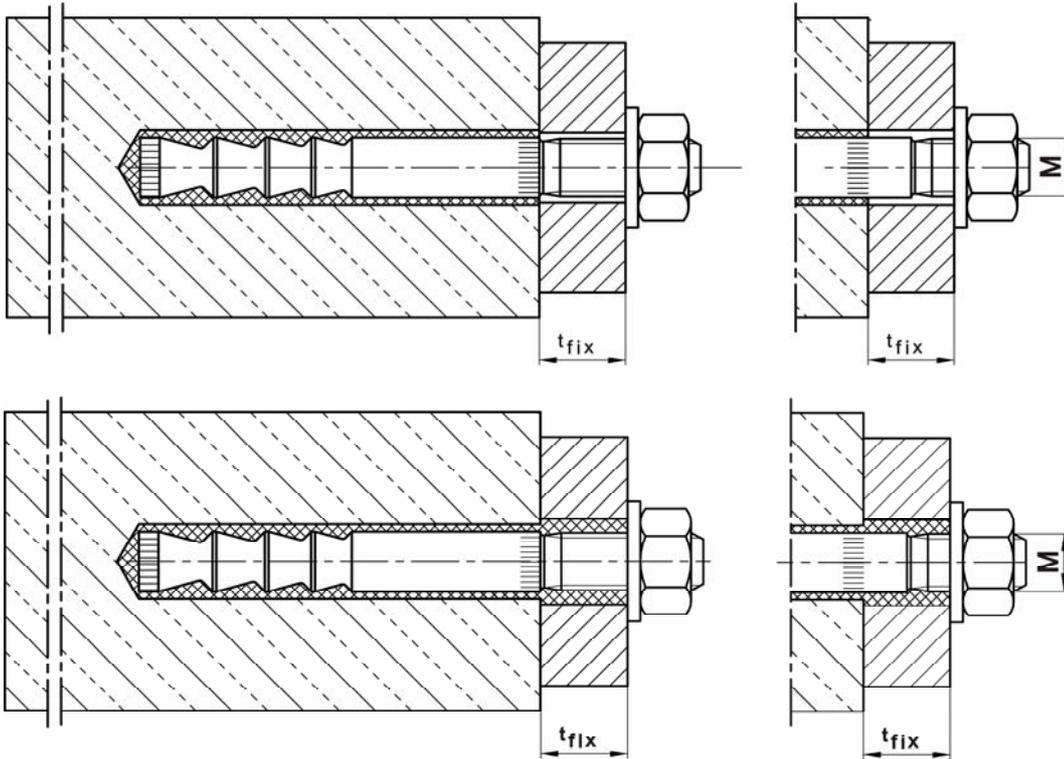
Produkt

Anhang 1

der europäischen
technischen Zulassung

ETA-04/0092

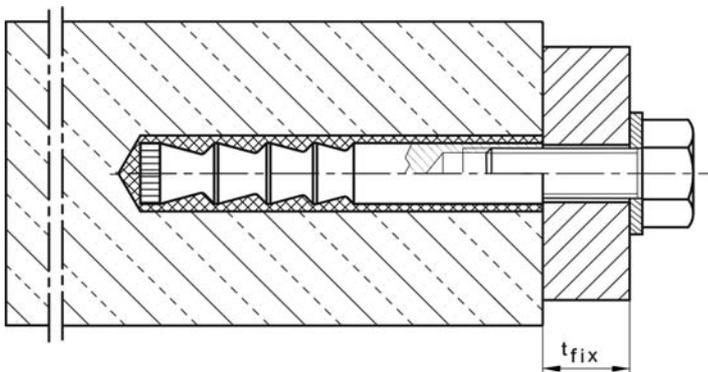
Ankerstange VMZ-A



Vorsteckmontage
(und Durchsteckmontage
VMZ-A 75 M12, s. auch
Anhang 8)

Durchsteckmontage

Ankerstange VMZ-IG ¹⁾ (technische Daten ab Seite 23)



¹⁾ Abbildung beispielhaft mit Sechskantschraube; Befestigung auch mit anderen Schrauben oder mit Gewindestangen möglich (s. Anhang 15, Anforderungen an die Befestigungsschraube bzw. Gewindestange)

MKT Injektionssystem VMZ

Einbauzustand

Anhang 2

der europäischen
technischen Zulassung

ETA-04/0092

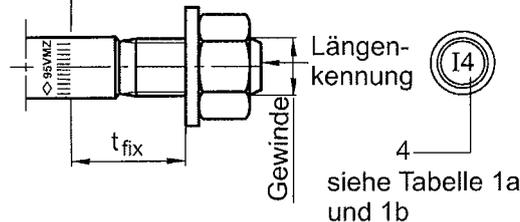
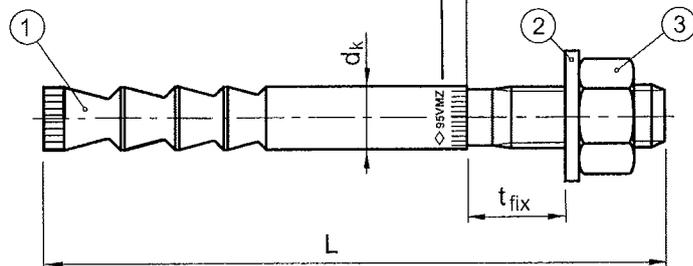
Prägung: z.B. \diamond 95 VMZ 12-25 ...

- \diamond Werkzeichen
- 95 Verankerungstiefe
- VMZ Handelsname
- 12 Gewindegröße
- 25 Maximale Befestigungsdicke

A4 zusätzliche Kennung für nichtrostenden Stahl A4

HCR zusätzliche Kennung für hochkorrosionsbeständigen Stahl HCR

Markierung der Verankerungstiefe



4 siehe Tabelle 1a und 1b

Längenkennung	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M
Dübellänge min \geq	50,8	63,5	76,2	88,9	101,6	114,3	127,0	139,7	152,4	165,1	177,8	190,5
Dübellänge max $<$	63,5	76,2	88,9	101,6	114,3	127,0	139,7	152,4	165,1	177,8	190,5	203,2

Längenkennung	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z	>Z
Dübellänge min \geq	203,2	215,9	228,6	241,3	254,0	279,4	304,8	330,2	355,6	381,0	406,4	431,8	457,2	482,6
Dübellänge max $<$	215,9	228,6	241,3	254,0	279,4	304,8	330,2	355,6	381,0	406,4	431,8	457,2	482,6	

Tabelle 1a: Abmessungen Ankerstangen VMZ-A M8 – M12

Dübelgröße VMZ-A		40 M8	50 M8	60 M10	75 M10	75 M12	70 M12	80 M12	95 M12	100 M12	110 M12	125 M12
Zusatzprägung		1	2	1	2	1	2	3	4	5	6	7
1	Ankerstange Gewinde	M8	M8	M10	M10	M12	M12	M12	M12	M12	M12	M12
	Konusanzahl	2	3	3	3	3	3	4	4	6	6	6
	d_k	= 8,0	8,0	9,7	9,7	10,7	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5
	t_{fix} min	\geq 1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
	t_{fix} max	\leq 3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000
	L min	53	64	76	91	96	91	101	116	121	131	146
	L max	3052	3063	3075	3090	3095	3090	3100	3115	3120	3130	3145
3	Sechskantmutter SW	13	13	17	17	19	19	19	19	19	19	19

Maße in mm

MKT Injektionssystem VMZ

Abmessungen
Ankerstange VMZ-A

Anhang 3

der europäischen
technischen Zulassung

ETA-04/0092

Tabelle 1b: Abmessungen Ankerstangen VMZ-A M16 – M24

Dübelgröße VMZ-A		90 M16	105 M16	125 M16	145 M16	115 M20	170 M20 (LG)	190 M20 (LG)	170 M24 (LG)	200 M24 (LG)	225 M24 (LG)
Zusatzprägung		1	2	3	4	1	2	3	1	2	3
1	Ankerstange Gewinde	M16	M16	M16	M16	M20	M20	M20	M24	M24	M24
	Konus- anzahl	3	4	6	6	3	6	6	6	6	6
	d_k	= 16,5	16,5	16,5	16,5	19,7	22,0	22,0	24,0	24,0	24,0
	$t_{fix\ min}$	\geq 1	1	1	1	1	20 (1)	20 (1)	20 (1)	20 (1)	20 (1)
	$t_{fix\ max}$	\leq 3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000
	L min	115	130	151	171	144	204	224	211	241	266
L max	3114	3129	3150	3170	3143	3203	3223	3240	3240	3265	
3	Sechskantmutter SW	24	24	24	24	30	30	30	36	36	36

Tabelle 2: Werkstoffe VMZ-A

Teil	Benennung	Stahl, galvanisch verzinkt	Stahl, feuerverzinkt $\geq 40\mu\text{m}$	Nichtrostender Stahl A4	Hochkorrosions- beständiger Stahl (HCR)
1	Ankerstange	Stahl nach EN 10087, galvanisch verzinkt und beschichtet	Stahl nach EN 10087, feuerverzinkt und beschichtet	Nichtrostender Stahl, 1.4401, 1.4404, 1.4571, 1.4362, EN 10088, beschichtet	Hochkorrosionsbeständiger Stahl 1.4529, 1.4565, nach EN 10088, beschichtet
2	Unterlegscheibe	Stahl, galvanisch verzinkt	Stahl, verzinkt	Nichtrostender Stahl, 1.4401, 1.4571, EN 10088	Hochkorrosionsbeständiger Stahl 1.4529 oder 1.4565, nach EN 10088
3	Sechskant - mutter DIN 934	Festigkeitsklasse 8 nach EN 20898-2, galvanisch verzinkt	Festigkeitsklasse 8 nach EN 20898-2, feuerverzinkt	ISO 3506, A4-70, 1.4401, 1.4571, EN 10088	ISO 3506, Festigkeitsklasse 70, Hochkorrosionsbeständiger Stahl 1.4529 oder 1.4565, EN 10088
4	Mörtel Kartusche	Vinylesterharz, styrolfrei, Mischungsverhältnis 1:10			

MKT Injektionssystem VMZ
**Abmessungen
Werkstoffe
Ankerstange VMZ-A**
Anhang 4
der europäischen
technischen Zulassung
ETA-04/0092

Tabelle 3: Montagebedingungen VMZ-A

Dübelgröße VMZ-A			M8 - M10 und 75 M12	70 M12 und 80 M12 - M24
Bohrerinnendurchmesser	d_0	[mm]	< 14	≥ 14
Montage zulässig im	trockenen Beton	-	ja	ja
	nassen Beton	-	ja	ja
	wassergefüllten Bohrloch ¹⁾	-	nein	ja

¹⁾ Besondere Anforderungen siehe Abschnitt 4.3.

Tabelle 4a: Montage- und Dübelkennwerte VMZ-A M8 – M12

Dübelgröße VMZ-A			40 M8	50 M8	60 M10	75 M10	75 M12	70 M12	80 M12	95 M12	100 M12	110 M12	125 M12
Verankerungstiefe	$h_{ef} =$	[mm]	40	50	60	75	75	70	80	95	100	110	125
Bohrerinnendurchmesser	$d_0 =$	[mm]	10	10	12	12	12	14	14	14	14	14	14
Bohrlochtiefe	$h_0 \geq$	[mm]	42	55	65	80	80	75	85	100	105	115	130
Bürstendurchmesser	$D \geq$	[mm]	10,8	10,8	13,0	13,0	13,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0
Drehmoment beim Verankern	$T_{inst} \leq$	[Nm]	10	10	15	15	25	25	25	25	30	30	30
Durchgangsloch im anzuschließenden Bauteil													
Vorsteckmontage	$d_f \leq$	[mm]	9	9	12	12	14	14	14	14	14	14	14
Durchsteckmontage ¹⁾	$d_f \leq$	[mm]	-	-	14	14	14 ^{2)/16}	16	16	16	16	16	16

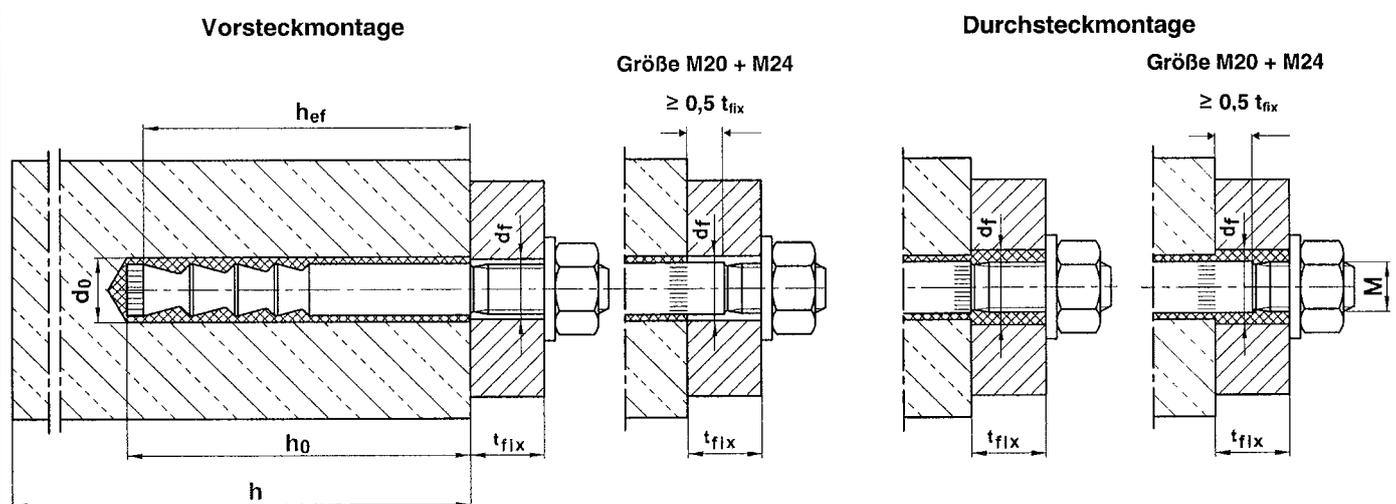
¹⁾ Der Ringspalt im Anbauteil muss nach dem Setzen vollständig mit Überschussmörtel verfüllt sein.

²⁾ Wenn der Durchmesser des Durchgangslochs $d_f \leq 14$ mm ist, kann auf die Vermörtelung des Ringspalts im Anbauteil verzichtet werden (s. auch Anhang 7).

Tabelle 4b: Montage- und Dübelkennwerte VMZ-A M16 – M24

Dübelgröße VMZ-A			90 M16	105 M16	125 M16	145 M16	115 M20	170 M20 (LG)	190 M20 (LG)	170 M24 (LG)	200 M24 (LG)	225 M24 (LG)
Verankerungstiefe	$h_{ef} =$	[mm]	90	105	125	145	115	170	190	170	200	225
Bohrerinnendurchmesser	$d_0 =$	[mm]	18	18	18	18	22	24	24	26	26	26
Bohrlochtiefe	$h_0 \geq$	[mm]	98	113	133	153	120	180	200	185	215	240
Bürstendurchmesser	$D \geq$	[mm]	19,0	19,0	19,0	19,0	23,0	25,0	25,0	27,0	27,0	27,0
Drehmoment beim Verankern	$T_{inst} \leq$	[Nm]	50	50	50	50	80	80	80	100	120	120
Durchgangsloch im anzuschließenden Bauteil												
Vorsteckmontage	$d_f \leq$	[mm]	18	18	18	18	22	24 (22)	24 (22)	26	26	26
Durchsteckmontage ¹⁾	$d_f \leq$	[mm]	20	20	20	20	24	26	26	28	28	28

¹⁾ Der Ringspalt im Anbauteil muss nach dem Setzen vollständig mit Überschussmörtel verfüllt sein.



MKT Injektionssystem VMZ

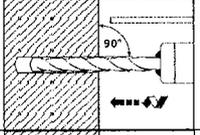
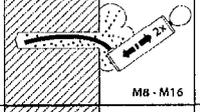
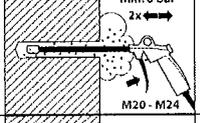
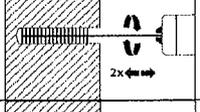
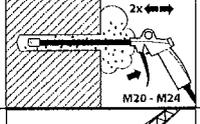
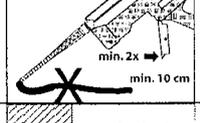
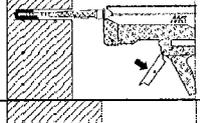
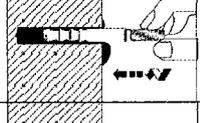
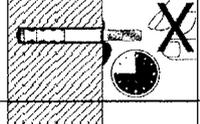
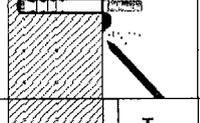
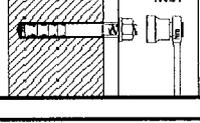
**Montagebedingungen,
Montage- und Dübelkennwerte
Ankerstange VMZ-A**

Anhang 5

der europäischen
technischen Zulassung

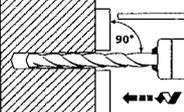
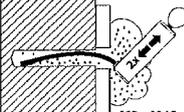
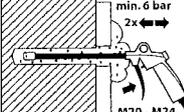
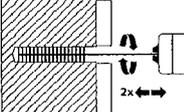
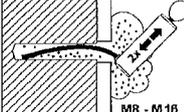
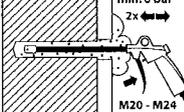
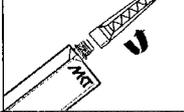
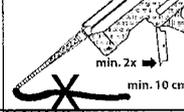
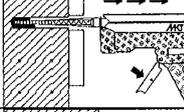
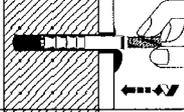
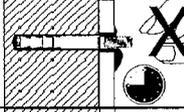
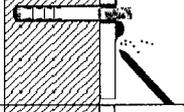
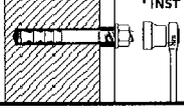
ETA-04/0092

Montageanweisung Vorsteckmontage

1		Bohrloch senkrecht zur Oberfläche des Verankerungsgrunds mit Hammerbohrer oder Pressluftbohrer erstellen Bohrloch muss unmittelbar vor der Montage des Ankers gereinigt werden.
2a		VMZ-A M8 - M16: Bohrloch vom Grund her mit MKT Ausblaspumpe VM-AP mindestens zweimal ausblasen. Bei der Größe M8 muss der Reduzierschlauch für die Ausblaspumpe verwendet werden.
2b		VMZ-A M20 - M24: MKT Ausblaspistole VM-ABP an Druckluft (min. 6 bar, ölfrei) anschließen. Ventil öffnen und Bohrloch entlang der gesamten Tiefe in einer Vor- und Rückwärtsbewegung mindestens zweimal ausblasen.
3		Durchmesser der MKT Reinigungsbürste RB kontrollieren. Wenn Bürste sich ohne Widerstand in das Bohrloch schieben lässt, neue Bürste verwenden. Bürste in Bohrmaschine einspannen. Bohrmaschine einschalten und erst dann mit rotierender Bürste das Bohrloch bis zum Grund in einer Vor- und Rückwärtsbewegung mindestens zweimal ausbürsten.
4a		VMZ-A M8 - M16: Bohrloch vom Grund her mit MKT Ausblaspumpe VM-AP mindestens zweimal ausblasen. Bei der Größe M8 muss der Reduzierschlauch für die Ausblaspumpe verwendet werden.
4b		VMZ-A M20 - M24: MKT Ausblaspistole VM-ABP an Druckluft (min. 6 bar, ölfrei) anschließen. Ventil öffnen und Bohrloch entlang der gesamten Tiefe in einer Vor- und Rückwärtsbewegung mindestens zweimal ausblasen.
5		Mindesthaltbarkeitsdatum auf Mörtelkartusche VMZ überprüfen. Niemals abgelaufenen Mörtel verwenden. Verschlusskappe von Mörtelkartusche entfernen und Statikmischer VM-X auf Mörtelkartusche aufschrauben. Für jede neue Kartusche einen neuen Statikmischer verwenden. Kartusche niemals ohne Statikmischer und Statikmischer niemals ohne Mischwendel verwenden.
6		Mörtelkartusche in Auspresspistole einsetzen und Mörtelverlauf solange auspressen (ca. 2 volle Hübe oder einen ca. 10 cm langen Mörtelstrang), bis der austretende Injektionsmörtel eine gleichmäßig graue Farbe aufweist. Dieser Vorlauf darf nicht verwendet werden.
7		Prüfen, ob Statikmischer bis zum Bohrlochgrund reicht. Falls nicht, Mischerverlängerung VM-XE auf Statikmischer stecken. Das gereinigte Bohrloch luftfrei vom Grund her mit ausreichend gemischtem Injektionsmörtel verfüllen.
8		Ankerstange VMZ-A innerhalb der Verarbeitungszeit von Hand, drehend bis zur Verankerungstiefenmarkierung in das vermörtelte Bohrloch eindrücken. Ankerstange ist richtig gesetzt, wenn um die Ankerstange am Bohrlchmund Mörtel austritt. Wird kein Mörtel an der Betonoberfläche sichtbar, Ankerstange sofort herausziehen, Mörtel aushärten lassen, Loch aufbohren und erneut bei Schritt 2 beginnen.
9		Aushärtezeit entsprechend Tabelle 5 einhalten. Während der Aushärtezeit darf die Ankerstange nicht bewegt oder belastet werden.
10		Ausgetretenen Mörtel entfernen.
11		Nach der Aushärtezeit kann das Anbauteil montiert werden. Das Montagedrehmoment T_{inst} gemäß Tabelle 4a oder 4b ist mit einem Drehmomentschlüssel aufzubringen

MKT Injektionssystem VMZ**Montageanweisung Vorsteckmontage
Ankerstange VMZ-A****Anhang 6**der europäischen
technischen Zulassung**ETA-04/0092**

Montageanweisung Durchsteckmontage

1		<p>Bohrloch senkrecht zur Oberfläche des Verankerungsgrunds mit Hammerbohrer oder Pressluftbohrer erstellen</p> <p>Bohrloch muss unmittelbar vor der Montage des Ankers gereinigt werden.</p>
2a		<p>VMZ-A M10 - M16: Bohrloch vom Grund her mit MKT Ausblaspumpe VM-AP mindestens zweimal ausblasen.</p>
2b		<p>VMZ-A M20 - M24: MKT Ausblaspistole VM-ABP an Druckluft (min. 6 bar, ölfrei) anschließen. Ventil öffnen und Bohrloch entlang der gesamten Tiefe in einer Vor- und Rückwärtsbewegung mindestens zweimal ausblasen.</p>
3		<p>Durchmesser der MKT Reinigungsbürste RB kontrollieren. Wenn Bürste sich ohne Widerstand in das Bohrloch schieben lässt, neue Bürste verwenden. Bürste in Bohrmaschine einspannen. Bohrmaschine einschalten und erst dann mit rotierender Bürste das Bohrloch bis zum Grund in einer Vor- und Rückwärtsbewegung mindestens zweimal ausbürsten.</p>
4a		<p>VMZ-A M10 - M16: Bohrloch vom Grund her mit MKT Ausblaspumpe VM-AP mindestens zweimal ausblasen.</p>
4b		<p>VMZ-A M20 - M24: MKT Ausblaspistole VM-ABP an Druckluft (min. 6 bar, ölfrei) anschließen. Ventil öffnen und Bohrloch entlang der gesamten Tiefe in einer Vor- und Rückwärtsbewegung mindestens zweimal ausblasen.</p>
5		<p>Mindesthaltbarkeitsdatum auf Mörtelkartusche VMZ überprüfen. Niemals abgelaufenen Mörtel verwenden. Verschlusskappe von Mörtelkartusche entfernen und Statikmischer VM-X auf Mörtelkartusche aufschrauben. Für jede neue Kartusche einen neuen Statikmischer verwenden. Kartusche niemals ohne Statikmischer und Statikmischer niemals ohne Mischwende verwenden.</p>
6		<p>Mörtelkartusche in Auspresspistole einsetzen und Mörtelverlauf solange auspressen (ca. 2 volle Hübe oder einen ca. 10 cm langen Mörtelstrang), bis der austretende Injektionsmörtel eine gleichmäßig graue Farbe aufweist. Dieser Vorlauf darf nicht verwendet werden.</p>
7		<p>Prüfen, ob Statikmischer bis zum Bohrlochgrund reicht. Falls nicht, Mischerverlängerung VM-XE auf Statikmischer stecken. Das gereinigte Bohrloch luftfrei vom Grund her mit ausreichend gemischtem Injektionsmörtel verfüllen.</p>
8		<p>Ankerstange VMZ-A innerhalb der Verarbeitungszeit mit der Hand drehend bis zur vorgeschriebenen Verankerungstiefe in das vermörtelte Bohrloch eindrücken. Ankerstange ist richtig gesetzt, wenn der Ringspalt zwischen Ankerstange und Bauteil vollständig vermörtelt ist. Wird kein Mörtel an der Bauteiloberfläche sichtbar, Ankerstange sofort herausziehen, Mörtel aushärten lassen, Loch aufbohren und erneut bei Schritt 2 beginnen.</p>
9		<p>Aushärtezeit entsprechend Tabelle 5 einhalten. Während der Aushärtezeit darf die Ankerstange nicht bewegt oder belastet werden.</p>
10		<p>Ausgetretenen Mörtel entfernen.</p>
11		<p>Nach der Aushärtezeit können die Unterlegscheibe und die Mutter montiert werden. Das Montagedrehmoment T_{inst} gemäß Tabelle 4a oder 4b ist mit einem Drehmomentschlüssel aufzubringen</p>

MKT Injektionssystem VMZ**Anhang 7**

Montageanweisung Durchsteckmontage
Ankerstange VMZ-A

der europäischen
technischen Zulassung

ETA-04/0092

Montageanweisung Durchsteckmontage VMZ-A 75 M12 mit Abstand des Anbauteils

Arbeitsschritte 1-7 wie in Anhang 6 dargestellt

Voraussetzung: Durchgangsloch im anzuschließenden Bauteil $d_f \leq 14$ mm

8		<p>Ankerstange VMZ-A innerhalb der Verarbeitungszeit mit der Hand drehend bis zur vorgeschriebenen Verankerungstiefe in das vermörtelte Bohrloch eindrücken.</p>
9		<p>Kontrollieren, ob überschüssiger Mörtel am Bohrlochmund austritt. Wird kein Mörtel an der Betonoberfläche sichtbar, Ankerstange sofort herausziehen, Mörtel aushärten lassen, Loch aufbohren und erneut bei Schritt 2 beginnen.</p> <p>Der Ringspalt im Anbauteil muss nicht vermörtelt sein.</p>
10		<p>Aushärtezeit entsprechend Tabelle 5 einhalten. Während der Aushärtezeit darf die Ankerstange nicht bewegt oder belastet werden.</p>
11		<p>Nach Ablauf der Aushärtezeit und Unterfütern des Anbauteils Unterlegscheibe und Mutter montieren. Montagedrehmoment T_{inst} gemäß Tabelle 4a mit Drehmomentschlüssel aufbringen.</p>

MKT Injektionssystem VMZ

**Montageanweisung Durchsteckmontage
mit Abstand des Anbauteils
Ankerstange VMZ-A 75 M12**

Anhang 8

der europäischen
technischen Zulassung

ETA-04/0092

Tabelle 5: Verarbeitungszeit und Aushärtezeiten bis zum Aufbringen der Last

Temperatur [°C] im Bohrloch	Maximale Verarbeitungszeit	Minimale Aushärtezeit	
		Trockener Beton	Nasser Beton
+ 40 °C	1,4 min	15 min	30 min
+ 35 °C	2 min	20 min	40 min
+ 30 °C	4 min	25 min	50 min
+ 20 °C	6 min	45 min	1:30 h
+ 10 °C	12 min	1:20 h	2:40 h
+ 5 °C	20 min	2:00 h	4:00 h
0 °C	45 min	3:00 h	6:00 h
- 5 °C	1:30 h	6:00 h	12:00 h

Tabelle 6a: Mindestbauteildicke und minimale Achs- und Randabstände VMZ-A M8 – M12

Dübelgröße VMZ-A			40 M8	50 M8	60 M10	75 M10	75 M12	70 M12	80 M12	95 M12	100 M12	110 M12	125 M12
Mindestbauteildicke	h_{min}	[mm]	80	80	100	110 100 ¹⁾	110	110	110	130 125 ¹⁾	130	140	160
Gerissener Beton													
minimaler Achsabstand	s_{min}	[mm]	40	40	40	40	50	55	40	40	50	50	50
minimaler Randabstand	c_{min}	[mm]	40	40	40	40	50	55	50	50	50	50	50
Ungerissener Beton													
minimaler Achsabstand	s_{min}	[mm]	40	40	50	50	50	55	55	55	80 ²⁾	80 ²⁾	80 ²⁾
minimaler Randabstand	c_{min}	[mm]	40	40	50	50	50	55	55	55	55 ²⁾	55 ²⁾	55 ²⁾

Tabelle 6b: Mindestbauteildicke und minimale Achs- und Randabstände VMZ-A M16 – M24

Dübelgröße VMZ-A			90 M16	105 M16	125 M16	145 M16	115 M20	170 M20 (LG)	190 M20 (LG)	170 M24 (LG)	200 M24 (LG)	225 M24 (LG)
Mindestbauteildicke	h_{min}	[mm]	130	150	170 160 ¹⁾	190 180 ¹⁾	160	230 220 ¹⁾	250 240 ¹⁾	230 220 ¹⁾	270 260 ¹⁾	300 290 ¹⁾
Gerissener Beton												
minimaler Achsabstand	s_{min}	[mm]	50	50	60	60	80	80	80	80	80	80
minimaler Randabstand	c_{min}	[mm]	50	50	60	60	80	80	80	80	80	80
Ungerissener Beton												
minimaler Achsabstand	s_{min}	[mm]	50	60	60	60	80	80	80	80	105	105
minimaler Randabstand	c_{min}	[mm]	50	60	60	60	80	80	80	80	105	105

¹⁾ Die Rückseite des Betonbauteils soll nach dem Bohren auf Beschädigungen untersucht werden. Im Falle von Durchbohrungen müssen diese mit hochfestem Mörtel verschlossen werden. Die volle Verankerungstiefe h_{ef} ist einzuhalten und ein potentieller Mörtelverlust muss ausgeglichen werden.

²⁾ Für Randabstand $c \geq 80$ mm, minimaler Achsabstand $s_{min} = 55$ mm

MKT Injektionssystem VMZ

**Verarbeitungszeiten und Aushärtezeiten,
Mindestbauteildicke,
minimale Achs- und Randabstände
Ankerstange VMZ-A**

Anhang 9

der europäischen
technischen Zulassung

ETA-04/0092

Tabelle 7a: Bemessungsverfahren A, charakteristische Werte bei Zugbeanspruchung VMZ-A M8 – M12

Dübelgröße VMZ-A			40 M8	50 M8	60 M10	75 M10	75 M12	70 M12	80 M12	95 M12	100 M12	110 M12	125 M12	
Stahlversagen														
Charakteristische Stahl verzinkt		[kN]	15	18	25	25	35	49	54	54	57	57	57	
Zugtragfähigkeit $N_{Rk,s}$	Nichtrostender Stahl A4, HCR	[kN]	15	18	25	25	35	49	54	54	57	57	57	
Teilsicherheitsbeiwert	γ_{Ms} ⁴⁾	[-]	1,5											
Herausziehen														
Charakteristische Tragfähigkeit $N_{Rk,p}$	$50^{\circ}C^2/80^{\circ}C^3$	[kN]	1)											
im gerissenen Beton C20/25	$72^{\circ}C^2/120^{\circ}C^3$	[kN]	5	7,5	12	12	12	16	20	20	30	30	30	
Charakteristische Tragfähigkeit $N_{Rk,p}$	$50^{\circ}C^2/80^{\circ}C^3$	[kN]	9	1)							40	1)	50	50
im ungerissenen Beton C20/25	$72^{\circ}C^2/120^{\circ}C^3$	[kN]	6	9	16	16	16	16	25	25	30	30	30	
Spalten bei Standardbauteildicke (Es darf der höhere Widerstand aus Fall 1 und Fall 2 angesetzt werden.)														
Standardbauteildicke	$h_{std} \geq 2 h_{ef}$	[mm]	100	100	120	150	150	140	160	190	200	220	250	
Fall 1														
Charakteristische Tragfähigkeit im Beton C20/25	$N^0_{Rk,sp}$ ⁶⁾	[kN]	7,5	9	16	20	20	20	1)	30	40	40	40	
Zugehöriger Achsabstand	$S_{cr,sp}$	[mm]	3 h_{ef}											
Zugehöriger Randabstand	$C_{cr,sp}$	[mm]	1,5 h_{ef}											
Fall 2														
Achsabstand	$S_{cr,sp}$	[mm]	6 h_{ef}	6 h_{ef}	5 h_{ef}	7 h_{ef}	7 h_{ef}	5 h_{ef}	3 h_{ef}	5 h_{ef}	4 h_{ef}	6 h_{ef}	5 h_{ef}	
Randabstand	$C_{cr,sp}$	[mm]	3 h_{ef}	3 h_{ef}	2,5 h_{ef}	3,5 h_{ef}	3,5 h_{ef}	2,5 h_{ef}	1,5 h_{ef}	2,5 h_{ef}	2 h_{ef}	3 h_{ef}	2,5 h_{ef}	
Spalten bei Mindestbauteildicke (Es darf der höhere Widerstand aus Fall 1 und Fall 2 angesetzt werden.)														
Mindestbauteildicke	$h_{min} \geq$	[mm]	80	80	100	100	110	110	110	125	130	140	160	
Fall 1														
Charakteristische Tragfähigkeit im Beton C20/25	$N^0_{Rk,sp}$ ⁶⁾	[kN]	7,5	-	16	16	16	20	25	25	30	30	30	
Zugehöriger Achsabstand	$S_{cr,sp}$	[mm]	3 h_{ef}											
Zugehöriger Randabstand	$C_{cr,sp}$	[mm]	1,5 h_{ef}											
Fall 2														
Achsabstand	$S_{cr,sp}$	[mm]	6 h_{ef}	7 h_{ef}	6 h_{ef}	7 h_{ef}	7 h_{ef}	7 h_{ef}	6 h_{ef}	7 h_{ef}	6 h_{ef}	6 h_{ef}	6 h_{ef}	
Randabstand	$C_{cr,sp}$	[mm]	3 h_{ef}	3,5 h_{ef}	3 h_{ef}	3,5 h_{ef}	3,5 h_{ef}	3,5 h_{ef}	3 h_{ef}	3,5 h_{ef}	3 h_{ef}	3 h_{ef}	3 h_{ef}	
Erhöhungsfaktoren für $N_{Rk,p}$ und $N^0_{Rk,sp}$	Ψ_C	C25/30	[-]	1,10										
		C30/37	[-]	1,22										
		C40/50	[-]	1,41										
		C45/55	[-]	1,48										
		C50/60	[-]	1,55										
Betonausbruch														
Verankerungstiefe	h_{ef}	[mm]	40	50	60	75	75	70	80	95	100	110	125	
Achsabstand	$S_{cr,N}$	[mm]	3 h_{ef}											
Randabstand	$C_{cr,N}$	[mm]	1,5 h_{ef}											
Teilsicherheitsbeiwert	$\gamma_{Mp} = \gamma_{Msp} = \gamma_{Mc}$ ^{4) 5)}	[-]	1,5 ⁵⁾											

1) Herausziehen ist nicht maßgebend

2) Maximale Langzeittemperatur

3) Maximale Kurzzeittemperatur

4) Sofern andere nationale Regelungen fehlen

5) In diesem Wert ist der Teilsicherheitsbeiwert $\gamma_2 = 1,0$ enthalten

6) Beim Nachweis gegen Spalten nach ETAG 001 Anhang C, ist in Gleichung (5.3) bei Einhaltung der zugehörigen Bauteilabmessungen für $N^0_{Rk,c}$ der hier angegebenen Wert $N^0_{Rk,sp}$ zu verwenden ($\Psi_{ucr,N} = 1,0$).

MKT Injektionssystem VMZ

Bemessungsverfahren A, charakteristische Werte bei Zugbeanspruchung Ankerstange VMZ-A M8 – M12

Anhang 10

der europäischen technischen Zulassung

ETA-04/0092

Tabelle 7b: Bemessungsverfahren A, charakteristische Werte bei Zugbeanspruchung VMZ-A M16 – M24

Dübelgröße VMZ-A		90 M16	105 M16	125 M16	145 M16	115 M20	170 M20 (LG)	190 M20 (LG)	170 M24 (LG)	200 M24 (LG)	225 M24 (LG)	
Stahlversagen												
Charakteristische Zugtragfähigkeit $N_{Rk,s}$	Stahl verzinkt	[kN]	88	95	111	111	96	188	188	222	222	222
	Nichtrostender Stahl A4, HCR	[kN]	88	95	111	111	114	165	165	194	194	194
Teilsicherheitsbeiwert	$\gamma_{Ms}^{4)}$	[-]	1,5				1,68	1,5				
Herausziehen												
Charakteristische Tragfähigkeit $N_{Rk,p}$ im gerissenen Beton C20/25	50°C ²⁾ /80°C ³⁾	[kN]	1)									
	72°C ²⁾ /120°C ³⁾	[kN]	20	30	50	50	30	60	60	75	75	75
Charakteristische Tragfähigkeit $N_{Rk,p}$ im ungerissenen Beton C20/25	50°C ²⁾ /80°C ³⁾	[kN]	1)			75	1)					
	72°C ²⁾ /120°C ³⁾	[kN]	25	35	50	50	40	75	75	95	95	95
Spalten bei Standardbauteildicke (Es darf der höhere Widerstand aus Fall 1 und Fall 2 angesetzt werden.)												
Standardbauteildicke	$h_{std} \geq 2 h_{ef}$	[mm]	180	200	250	290	230	340	380	340	400	450
Fall 1												
Charakteristische Tragfähigkeit im Beton C20/25	$N^0_{Rk,sp}{}^{6)}$	[kN]	40	50	50	60	1)		115	1)		140
Zugehöriger Achsabstand	$s_{cr,sp}$	[mm]	3 h_{ef}									
Zugehöriger Randabstand	$c_{cr,sp}$	[mm]	1,5 h_{ef}									
Fall 2												
Achsabstand	$s_{cr,sp}$	[mm]	4 h_{ef}	4 h_{ef}	4 h_{ef}	4 h_{ef}	3 h_{ef}	3 h_{ef}	4 h_{ef}	3 h_{ef}	3 h_{ef}	3,6 h_{ef}
Randabstand	$c_{cr,sp}$	[mm]	2 h_{ef}	2 h_{ef}	2 h_{ef}	2 h_{ef}	1,5 h_{ef}	1,5 h_{ef}	2 h_{ef}	1,5 h_{ef}	1,5 h_{ef}	1,8 h_{ef}
Spalten bei Mindestbauteildicke (Es darf der höhere Widerstand aus Fall 1 und Fall 2 angesetzt werden.)												
Mindestbauteildicke	$h_{min} \geq$	[mm]	130	150	160	180	160	220	240	220	260	290
Fall 1												
Charakteristische Tragfähigkeit im Beton C20/25	$N^0_{Rk,sp}{}^{6)}$	[kN]	35	50	40	50	-	75	75	1)	115	115
Zugehöriger Achsabstand	$s_{cr,sp}$	[mm]	3 h_{ef}									
Zugehöriger Randabstand	$c_{cr,sp}$	[mm]	1,5 h_{ef}									
Fall 2												
Achsabstand	$s_{cr,sp}$	[mm]	5 h_{ef}	5 h_{ef}	6 h_{ef}	5 h_{ef}	5 h_{ef}	5,2 h_{ef}	4,4 h_{ef}	5,2 h_{ef}	4,4 h_{ef}	4,4 h_{ef}
Randabstand	$c_{cr,sp}$	[mm]	2,5 h_{ef}	2,5 h_{ef}	3 h_{ef}	2,5 h_{ef}	2,5 h_{ef}	2,6 h_{ef}	2,2 h_{ef}	2,6 h_{ef}	2,2 h_{ef}	2,2 h_{ef}
Erhöhungsfaktoren für $N_{Rk,p}$ und $N^0_{Rk,sp}$	ψ_C	C25/30	[-]									1,10
		C30/37	[-]									1,22
		C40/50	[-]									1,41
		C45/55	[-]									1,48
		C50/60	[-]									1,55
Betonausbruch												
Verankerungstiefe	h_{ef}	[mm]	90	105	125	145	115	170	190	170	200	225
Achsabstand	$s_{cr,N}$	[mm]	3 h_{ef}									
Randabstand	$c_{cr,N}$	[mm]	1,5 h_{ef}									
Teilsicherheitsbeiwert	$\gamma_{Mp} = \gamma_{Msp} = \gamma_{Mc}^{4) 5)}$	[-]	1,5									

1) Herausziehen ist nicht maßgebend

2) Maximale Langzeittemperatur

3) Maximale Kurzzeittemperatur

4) Sofern andere nationale Regelungen fehlen

5) In diesem Wert ist der Teilsicherheitsbeiwert $\gamma_2 = 1,0$ enthalten

6) Beim Nachweis gegen Spalten nach ETAG 001 Anhang C, ist in Gleichung (5.3) bei Einhaltung der zugehörigen Bauteilabmessungen für $N^0_{Rk,c}$ der hier angegebenen Wert $N^0_{Rk,sp}$ zu verwenden ($\psi_{ucr,N} = 1,0$).

MKT Injektionssystem VMZ

Bemessungsverfahren A, charakteristische Werte bei Zugbeanspruchung Ankerstange VMZ-A M16 – M24

Anhang 11

der europäischen technischen Zulassung

ETA-04/0092

Tabelle 8a: Verschiebung unter Zugbeanspruchung VMZ-A M8 – M12

Dübelgröße VMZ-A			40 M8	50 M8	60 M10	75 M10	75 M12	70 M12	80 M12	95 M12	100 M12	110 M12	125 M12
Zugtragfähigkeit im gerissenen Beton	N	[kN]	4,3	6,1	8,0	11,1	11,1	10,0	12,3	15,9	17,1	19,8	24,0
zugehörige Verschiebung	δ_{N0}	[mm]	0,5	0,5	0,5	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,7	0,7
	$\delta_{N\infty}$	[mm]	1,3										
Zugtragfähigkeit im ungerissenen Beton	N	[kN]	4,3	8,5	11,1	15,6	15,6	14,1	17,2	19,0	24,0	23,8	23,8
zugehörige Verschiebungen	δ_{N0}	[mm]	0,2	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,6	0,6
	$\delta_{N\infty}$	[mm]	1,3										

Tabelle 8b: Verschiebung unter Zugbeanspruchung VMZ-A M16 – M24

Dübelgröße VMZ-A			90 M16	105 M16	125 M16	145 M16	115 M20	170 M20 (LG)	190 M20 (LG)	170 M24 (LG)	200 M24 (LG)	225 M24 (LG)
Zugtragfähigkeit im gerissenen Beton	N	[kN]	14,6	18,4	24,0	30,0	21,1	38,0	44,9	38,0	48,5	57,9
zugehörige Verschiebungen	δ_{N0}	[mm]	0,7	0,7	0,7	0,8	0,7	0,8	0,8	0,8	0,9	0,9
	$\delta_{N\infty}$	[mm]	1,3				1,1	1,3				
Zugtragfähigkeit im ungerissenen Beton	N	[kN]	20,5	25,9	33,0	35,7	29,6	53,3	63,0	53,3	67,9	81,1
zugehörige Verschiebung	δ_{N0}	[mm]	0,6	0,6	0,6	0,6	0,5	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6
	$\delta_{N\infty}$	[mm]	1,3				1,1	1,3				

MKT Injektionssystem VMZ

Anhang 12

Verschiebungen unter Zugbeanspruchung
Ankerstange VMZ-Ader europäischen
technischen Zulassung

ETA-04/0092

**Tabelle 9a: Bemessungsverfahren A,
charakteristische Werte bei Querbeanspruchung VMZ-A M8 – M12**

Dübelgröße VMZ-A			40 M8	50 M8	60 M10	75 M10	75 M12	70 M12	80 M12	95 M12	100 M12	110 M12	125 M12
Stahlversagen ohne Hebelarm													
Charakteristische Quertragfähigkeit $V_{Rk,s}$	Stahl verzinkt	[kN]	14	14	21	21	34	34	34	34	34	34	34
	Nichtrostender Stahl A4, HCR	[kN]	15	15	23	23	34	34	34	34	34	34	34
Teilsicherheitsbeiwert $\gamma_{Ms}^{1)}$		[-]	1,25										
Stahlversagen mit Hebelarm													
Charakteristische Biegemomente $M_{Rk,s}^0$	Stahl verzinkt	[Nm]	30	30	60	60	105	105	105	105	105	105	105
	Nichtrostender Stahl A4, HCR	[Nm]	30	30	60	60	105	105	105	105	105	105	105
Teilsicherheitsbeiwert $\gamma_{Ms}^{1)}$		[-]	1,25										
Betonausbruch auf der lastabgewandten Seite													
Faktor in Gleichung (5.6) ETAG Anhang C, 5.2.3.3		k	2										
Teilsicherheitsbeiwert $\gamma_{Mcp}^{1)}$		[-]	1,5 ²⁾										
Betonkantenbruch													
wirksame Dübellänge bei Querlast	l_f	[mm]	40	50	60	75	75	70	80	95	100	110	112
wirksamer Außendurchmesser	d_{nom}	[mm]	10	10	12	12	12	14	14	14	14	14	14
Teilsicherheitsbeiwert $\gamma_{Mc}^{1)}$		[-]	1,5 ²⁾										

¹⁾ Sofern andere nationale Regelungen fehlen

²⁾ In diesem Wert ist der Teilsicherheitsbeiwert $\gamma_2 = 1,0$ enthalten

Tabelle 10a: Verschiebung unter Querbeanspruchung VMZ-A M8 – M12

Dübelgröße VMZ-A			40 M8	50 M8	60 M10	75 M10	75 M12	70 M12	80 M12	95 M12	100 M12	110 M12	125 M12
Querlast im ungerissenen Beton	V	[kN]	8,3	8,3	13,3	13,3	19,3	19,3	19,3	19,3	19,3	19,3	19,3
zugehörige Verschiebungen	δ_{v0}	[mm]	2,4	2,5	2,9	2,9	3,3	3,3	3,3	3,3	3,3	3,3	3,3
	$\delta_{v\infty}$	[mm]	3,6	3,8	4,4	4,4	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0

MKT Injektionssystem VMZ

**Bemessungsverfahren A, charakteristische Werte
bei Querbeanspruchung; Verschiebungen
Ankerstange VMZ-A M8 – M12**

Anhang 13

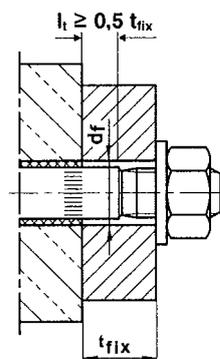
der europäischen
technischen Zulassung

ETA-04/0092

Tabelle 9b: Bemessungsverfahren A, charakteristische Werte bei Querbeanspruchung VMZ-A M16 – M24

Dübelgröße VMZ-A			90 M16	105 M16	125 M16	145 M16	115 M20	170 M20 (LG)	190 M20 (LG)	170 M24 (LG)	200 M24 (LG)	225 M24 (LG)
Stahlversagen ohne Hebelarm												
Charakteristische Quertragfähigkeit	Stahl verzinkt	[kN]	63	63	63	63	70	149 ²⁾ (98)	149 ²⁾ (98)	178 ²⁾ (141)	178 ²⁾ (141)	178 ²⁾ (141)
	Nichtrostender Stahl A4, HCR	[kN]	63	63	63	63	86	131 ²⁾ (86)	131 ²⁾ (86)	156 ²⁾ (123)	156 ²⁾ (123)	156 ²⁾ (123)
Teilsicherheitsbeiwert		γ_{Ms} ¹⁾	1,25				1,4	1,25				
Stahlversagen mit Hebelarm												
Charakteristische Biegemomente	Stahl verzinkt	[Nm]	266	266	266	266	392	519	519	896	896	896
	Nichtrostender Stahl A4, HCR	[Nm]	266	266	266	266	454	454	454	784	784	784
Teilsicherheitsbeiwert		γ_{Ms} ¹⁾	1,25				1,4	1,25				
Betonausbruch auf der lastabgewandten Seite												
Faktor in Gleichung (5.6) ETAG Anhang C, 5.2.3.3		k	2									
Teilsicherheitsbeiwert		γ_{Mcp} ¹⁾	1,5 ³⁾									
Betonkantenbruch												
wirksame Dübellänge bei Querlast	l_f	[mm]	90	105	125	144	115	170	190	170	200	208
wirksamer Außendurchmesser	d_{nom}	[mm]	18	18	18	18	22	24	24	26	26	26
Teilsicherheitsbeiwert		γ_{Mc} ¹⁾	1,5 ³⁾									

1) Sofern andere nationale Regelungen fehlen

2) Dieser Wert gilt nur bei Einhaltung der Bedingung $l_f \geq 0,5 t_{fix}$ 3) In diesem Wert ist der Teilsicherheitsbeiwert $\gamma_2 = 1,0$ enthalten**Größe M20 + M24****Tabelle 10b: Verschiebung unter Querbeanspruchung VMZ-A M16 – M24**

Dübelgröße VMZ-A			90 M16	105 M16	125 M16	145 M16	115 M20	170 M20 (LG)	190 M20 (LG)	170 M24 (LG)	200 M24 (LG)	225 M24 (LG)
Querlast im ungerissenen Beton	V	[kN]	36	36	36	36	44	75 (49)	75 (49)	89 (71)	89 (71)	89 (71)
zugehörige Verschiebungen	δ_{v0}	[mm]	3,8	3,8	3,8	3,8	3,0	4,3 (3,0)	4,3 (3,0)	4,6 (3,5)	4,6 (3,5)	4,6 (3,5)
	$\delta_{v\infty}$	[mm]	5,7	5,7	5,7	5,7	4,5	6,5 (4,5)	6,5 (4,5)	6,9 (5,3)	6,9 (5,3)	6,9 (5,3)

MKT Injektionssystem VMZ

Bemessungsverfahren A, charakteristische Werte bei Querbeanspruchung, Verschiebungen
Ankerstange VMZ-A M16 – M24

Anhang 14

der europäischen
 technischen Zulassung

ETA-04/0092

Prägung: z.B. \diamond 80 VMZ M10

\diamond Werkzeichen
 80 Verankerungstiefe
 VMZ Handelsname
 M10 Innengewindegröße

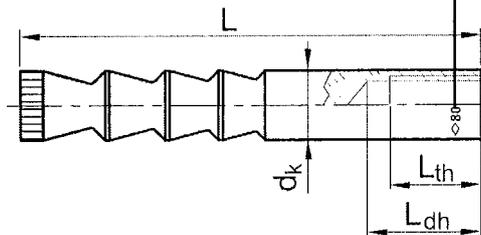
A4 zusätzliche Kennung
für nichtrostenden Stahl A4HCR zusätzliche Kennung für
hochkorrosionsbeständigen Stahl HCR

Tabelle 11: Abmessungen Ankerstange VMZ-IG

Dübelgröße VMZ-IG		40 M6	50 M6	60 M8	75 M8	70 M10	80 M10	90 M12	105 M12	125 M12	115 M16	170 M16	170 M20
Innengewinde	-	M6	M6	M8	M8	M10	M10	M12	M12	M12	M16	M16	M20
Konusanzahl	-	2	3	3	3	3	4	3	4	6	3	6	6
Außendurchmesser	dk [mm]	8,0	8,0	9,7	10,7	12,5	12,5	16,5	16,5	16,5	19,7	22,0	24,0
Gewindelänge	L _{th} [mm]	12	15	16	19	20	23	24	27	30	32	32	40
Gesamtlänge	L [mm]	41	52	63	78	74	84	94	109	130	120	180	182
Längenkennung	[mm]	L _{dh} < 18	L _{dh} > 19	L _{dh} < 22,5	L _{dh} > 23,5	L _{dh} < 27	L _{dh} > 28	L _{dh} < 31,5	32,5 < L _{dh} < 34,5	L _{dh} > 35,5	dk < 21	dk > 21	-

Tabelle 12: Werkstoffe VMZ-IG

Teil	Benennung	Stahl, galvanisch verzinkt	Nichtrostender Stahl A4	Hochkorrosions- beständiger Stahl (HCR)
1	Ankerstange	Stahl nach EN 10087, galvanisch verzinkt und beschichtet	Nichtrostender Stahl, 1.4401, 1.4404, 1.4571, 1.4362, nach EN 10088, beschichtet	Hochkorrosionsbeständiger Stahl 1.4529, 1.4565, nach EN 10088, beschichtet
4	Mörtel Kartusche	Vinylesterharz, styrolfrei, Mischungsverhältnis 1:10		

Anforderungen an die Befestigungsschraube bzw. an die Gewindestange und Mutter

- Minimale Einschraubtiefe $L_{s\text{dmin}}$ siehe Tabelle 14
- Die Länge der Schraube bzw. der Gewindestange muss in Abhängigkeit von der Anbauteildicke t_{fix} , der vorhandenen Gewindelänge L_{th} (= maximale Einschraubtiefe, siehe Tabelle 14) und der minimalen Einschraubtiefe $L_{s\text{dmin}}$ festgelegt werden.
- $A_5 > 8$ % Duktilität

Stahl, galvanisch verzinkt

- Minimale Festigkeitsklasse 8.8, nach EN ISO 898-1 bzw. EN 20898-2

Nichtrostender Stahl A4

- Werkstoff 1.4401; 1.4404; 1.4578; 1.4571; 1.4439; 1.4362, nach EN 10088
- Minimale Festigkeitsklasse 70 nach EN ISO 3506

Hochkorrosionsbeständiger Stahl (HCR)

- Werkstoff 1.4529; 1.4565, nach EN 10088
- Minimale Festigkeitsklasse 70 nach EN ISO 3506

MKT Injektionssystem VMZ

Anhang 15

Abmessungen, Werkstoffe
 Ankerstange VMZ-IG

der europäischen
 technischen Zulassung

ETA-04/0092

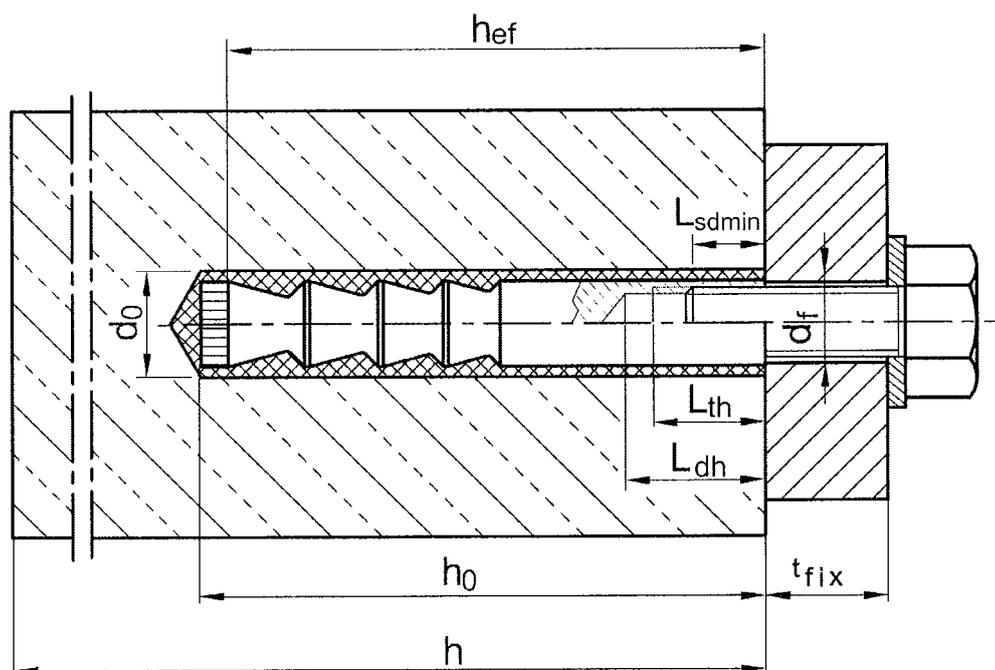
Tabelle 13: Montagebedingungen VMZ-IG

Dübelgröße VMZ-IG			M6 – M8	M10 – M20
Bohrerinnendurchmesser	d_0	[mm]	< 14	≥ 14
Montage zulässig im	trockenen Beton	-	ja	ja
	nassen Beton	-	ja	ja
	wassergefüllten Bohrloch ¹⁾	-	nein	ja

¹⁾ Besondere Anforderungen siehe Abschnitt 4.3.

Tabelle 14: Montage- und Dübelkennwerte VMZ-IG

Dübelgröße VMZ-IG			40 M6	50 M6	60 M8	75 M8	70 M10	80 M10	90 M12	105 M12	125 M12	115 M16	170 M16	170 M20
Verankerungstiefe	$h_{ef} =$	[mm]	40	50	60	75	70	80	90	105	125	115	170	170
Bohrerinnendurchmesser	$d_0 =$	[mm]	10	10	12	12	14	14	18	18	18	22	24	26
Bohrlochtiefe	$h_0 \geq$	[mm]	42	55	65	80	80	85	98	113	133	120	180	185
Bürostendurchmesser	$D \geq$	[mm]	10,8	10,8	13,0	13,0	15,0	15,0	19,0	19,0	19,0	23,0	25,0	27,0
Drehmoment beim Verankern	$T_{inst} \leq$	[Nm]	8	8	10	10	15	15	25	25	25	50	50	80
Durchgangsloch im anzuschließenden Bauteil	$d_r \leq$	[mm]	7	7	9	9	12	12	14	14	14	18	18	22
Gewindelänge	L_{th}	[mm]	12	12	16	16	20	20	24	24	24	32	32	40
Mindesteinschraubtiefe	L_{sdmin}	[mm]	7	7	9	9	12	12	14	14	14	18	18	22



MKT Injektionssystem VMZ

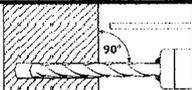
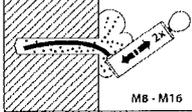
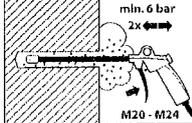
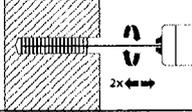
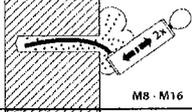
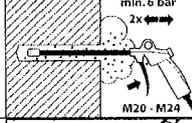
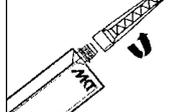
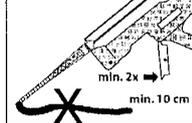
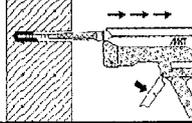
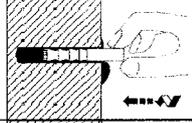
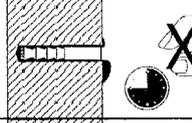
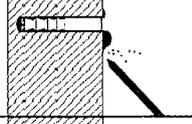
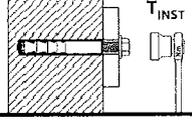
**Montagebedingungen,
Montage- und Dübelkennwerte
Ankerstange VMZ-IG**

Anhang 16

der europäischen
technischen Zulassung

ETA-04/0092

Montageanweisung VMZ-IG

1		Bohrloch senkrecht zur Oberfläche des Verankerungsgrunds mit Hammerbohrer oder Pressluftbohrer erstellen Bohrloch muss unmittelbar vor der Montage des Ankers gereinigt werden.
2a		VMZ-IG M6 – M12: Bohrloch vom Grund her mit MKT Ausblaspumpe VM-AP mindestens zweimal ausblasen. Bei der Größe M6 muss der Reduzierschlauch für die Ausblaspumpe verwendet werden.
2b		VMZ-IG M16 – M20: MKT Ausblaspistole VM-ABP an Druckluft (min. 6 bar, ölfrei) anschließen. Ventil öffnen und Bohrloch entlang der gesamten Tiefe in einer Vor- und Rückwärtsbewegung mindestens zweimal ausblasen.
3		Durchmesser der MKT Reinigungsbürste RB kontrollieren. Wenn Bürste sich ohne Widerstand in das Bohrloch schieben lässt, neue Bürste verwenden. Bürste in Bohrmaschine einspannen. Bohrmaschine einschalten und erst dann mit rotierender Bürste das Bohrloch bis zum Grund in einer Vor- und Rückwärtsbewegung mindestens zweimal ausbürsten.
4a		VMZ-IG M6 – M12: Bohrloch vom Grund her mit MKT Ausblaspumpe VM-AP mindestens zweimal ausblasen. Bei der Größe M6 muss der Reduzierschlauch für die Ausblaspumpe verwendet werden.
4b		VMZ-IG M16 – M20: MKT Ausblaspistole VM-ABP an Druckluft (min. 6 bar, ölfrei) anschließen. Ventil öffnen und Bohrloch entlang der gesamten Tiefe in einer Vor- und Rückwärtsbewegung mindestens zweimal ausblasen.
5		Mindesthaltbarkeitsdatum auf Mörtelkartusche VMZ überprüfen. Niemals abgelaufenen Mörtel verwenden. Verschlusskappe von Mörtelkartusche entfernen und Statikmischer VM-X auf Mörtelkartusche aufschrauben. Für jede neue Kartusche einen neuen Statikmischer verwenden. Kartusche niemals ohne Statikmischer und Statikmischer niemals ohne Mischwendel verwenden.
6		Mörtelkartusche in Auspresspistole einsetzen und Mörtelverlauf solange auspressen (ca. 2 volle Hübe oder einen ca. 10 cm langen Mörtelstrang), bis der austretende Injektionsmörtel eine gleichmäßig graue Farbe aufweist. Dieser Vorlauf darf nicht verwendet werden.
7		Prüfen, ob Statikmischer bis zum Bohrlochgrund reicht. Falls nicht, Mischerverlängerung VM-XE auf Statikmischer stecken. Das gereinigte Bohrloch luftfrei vom Grund her mit ausreichend gemischtem Injektionsmörtel verfüllen.
8		Ankerstange VMZ-IG innerhalb der Verarbeitungszeit von Hand, drehend bis ca. 1 mm unter die Betonoberfläche in das vermörtelte Bohrloch eindrücken. Ankerstange ist richtig gesetzt, wenn am Bohrlochmund ringsum Mörtel austritt. Wird kein Mörtel an der Betonoberfläche sichtbar, Ankerstange sofort herausziehen, Mörtel aushärten lassen, Loch aufbohren und erneut bei Schritt 2 beginnen.
9		Aushärtezeit entsprechend Tabelle 15 einhalten. Während der Aushärtezeit darf die Ankerstange nicht bewegt oder belastet werden.
10		Ausgetretenen Mörtel entfernen.
11		Nach der Aushärtezeit kann das Anbauteil montiert werden. Das Montagedrehmoment T_{inst} gemäß Tabelle 14 ist mit einem Drehmomentschlüssel aufzubringen

MKT Injektionssystem VMZ

Anhang 17

Montageanweisung
Ankerstange VMZ-IG

der europäischen
technischen Zulassung

ETA-04/0092

Tabelle 15: Verarbeitungszeit und Aushärtezeiten bis zum Aufbringen der Last

Temperatur [°C] im Bohrloch	Maximale Verarbeitungszeit	Minimale Aushärtezeit	
		Trockener Beton	Nasser Beton
+ 40 °C	1,4 min	15 min	30 min
+ 35 °C	2 min	20 min	40 min
+ 30 °C	4 min	25 min	50 min
+ 20 °C	6 min	45 min	1:30 h
+ 10 °C	12 min	1:20 h	2:40 h
+ 5 °C	20 min	2:00 h	4:00 h
0 °C	45 min	3:00 h	6:00 h
- 5 °C	1:30 h	6:00 h	12:00 h

Tabelle 16: Mindestbauteildicke und minimale Achs- und Randabstände VMZ-IG

Dübelgröße VMZ-IG			40 M6	50 M6	60 M8	75 M8	70 M10	80 M10	90 M12	105 M12	125 M12	115 M16	170 M16	170 M20
Mindestbauteildicke	h_{min}	[mm]	80	80	100	110	110	110	130	150	170 160 ¹⁾	160	230 220 ¹⁾	230 220 ¹⁾
Gerissener Beton														
minimaler Achsabstand	s_{min}	[mm]	40	40	40	40	55	40	50	50	60	80	80	80
minimaler Randabstand	c_{min}	[mm]	40	40	40	40	55	50	50	50	60	80	80	80
Ungerissener Beton														
minimaler Achsabstand	s_{min}	[mm]	40	40	50	50	55	55	50	60	60	80	80	80
minimaler Randabstand	c_{min}	[mm]	40	40	50	50	55	55	50	60	60	80	80	80

¹⁾ Die Rückseite des Betonbauteils soll nach dem Bohren auf Beschädigungen untersucht werden. Im Falle von Durchbohrungen müssen diese mit hochfestem Mörtel verschlossen werden. Die volle Verankerungstiefe h_{ef} ist einzuhalten und ein potentieller Mörtelverlust muss ausgeglichen werden.

MKT Injektionssystem VMZ

**Verarbeitungszeiten und Aushärtezeiten,
Mindestbauteildicke,
minimale Achs- und Randabstände
Ankerstange VMZ-IG**

Anhang 18

der europäischen
technischen Zulassung

ETA-04/0092

Tabelle 17: Bemessungsverfahren A, charakteristische Werte bei Zugbeanspruchung VMZ-IG

Dübelgröße VMZ-IG			40	50	60	75	70	80	90	105	125	115	170	170
			M6	M6	M8	M8	M10	M10	M12	M12	M12	M16	M16	M20
Stahlversagen														
Charakteristische	Stahl, galvanisch verzinkt	[kN]	15	16	19	29	35	35	67	67	67	52	125	108
Zugtragfähigkeit	Nichtrostender Stahl A4, HCR	[kN]	11	11	19	21	33	33	47	47	47	65	88	94
$N_{Rk,s}$														
Teilsicherheitsbeiwert	$\gamma_{Ms}^{4)}$	[-]	1,5											
Herausziehen														
Charakteristische Tragfähigkeit	$50^{\circ}C^{2)/80^{\circ}C^{3)}$	[kN]	1)											
$N_{Rk,p}$ im gerissenen Beton C20/25	$72^{\circ}C^{2)/120^{\circ}C^{3)}$	[kN]	5	7,5	12	12	16	20	20	30	50	30	60	75
Charakteristische Tragfähigkeit	$50^{\circ}C^{2)/80^{\circ}C^{3)}$	[kN]	1)											
$N_{Rk,p}$ im ungerissenen Beton C20/25	$72^{\circ}C^{2)/120^{\circ}C^{3)}$	[kN]	6	9	16	16	16	25	25	35	50	40	75	95
Spalten bei Standardbauteildicke (Es darf der höhere Widerstand aus Fall 1 und Fall 2 angesetzt werden.)														
Standardbauteildicke	$h_{std} \geq 2h_{ef}$	[mm]	100	100	120	150	140	160	180	200	250	230	340	340
Fall 1														
Charakteristische Tragfähigkeit im Beton C20/25	$N^0_{Rk,sp}{}^{6)}$	[kN]	7,5	9	16	20	20	1)	40	50	50	1)		
Zugehöriger Achsabstand	$S_{cr,sp}$	[mm]	3 h_{ef}											
Zugehöriger Randabstand	$C_{cr,sp}$	[mm]	1,5 h_{ef}											
Fall 2														
Achsabstand	$S_{cr,sp}$	[mm]	6 h_{ef}	6 h_{ef}	5 h_{ef}	7 h_{ef}	5 h_{ef}	3 h_{ef}	4 h_{ef}	4 h_{ef}	4 h_{ef}	3 h_{ef}	3 h_{ef}	3 h_{ef}
Randabstand	$C_{cr,sp}$	[mm]	3 h_{ef}	3 h_{ef}	2,5 h_{ef}	3,5 h_{ef}	2,5 h_{ef}	1,5 h_{ef}	2 h_{ef}	2 h_{ef}	2 h_{ef}	1,5 h_{ef}	1,5 h_{ef}	1,5 h_{ef}
Spalten bei Mindestbauteildicke (Es darf der höhere Widerstand aus Fall 1 und Fall 2 angesetzt werden.)														
Mindestbauteildicke	$h_{min} \geq$	[mm]	80	80	100	110	110	110	130	150	160	160	220	220
Fall 1														
Charakteristische Tragfähigkeit im Beton C20/25	$N^0_{Rk,sp}{}^{6)}$	[kN]	7,5	-	16	16	20	25	35	50	40	-	75	1)
Zugehöriger Achsabstand	$S_{cr,sp}$	[mm]	3 h_{ef}											
Zugehöriger Randabstand	$C_{cr,sp}$	[mm]	1,5 h_{ef}											
Fall 2														
Achsabstand	$S_{cr,sp}$	[mm]	6 h_{ef}	7 h_{ef}	6 h_{ef}	7 h_{ef}	7 h_{ef}	6 h_{ef}	5 h_{ef}	5 h_{ef}	6 h_{ef}	5 h_{ef}	5,2 h_{ef}	5,2 h_{ef}
Randabstand	$C_{cr,sp}$	[mm]	3 h_{ef}	3,5 h_{ef}	3 h_{ef}	3,5 h_{ef}	3,5 h_{ef}	3 h_{ef}	2,5 h_{ef}	2,5 h_{ef}	3 h_{ef}	2,5 h_{ef}	2,6 h_{ef}	2,6 h_{ef}
Erhöhungsfaktoren für $N_{Rk,p}$ und $N^0_{Rk,sp}$	ψ_C	C25/30	[-]	1,10										
		C30/37	[-]	1,22										
		C40/50	[-]	1,41										
		C45/55	[-]	1,48										
		C50/60	[-]	1,55										
Betonausbruch														
Verankerungstiefe	h_{ef}	[mm]	40	50	60	75	70	80	90	105	125	115	170	170
Achsabstand	$S_{cr,N}$	[mm]	3 h_{ef}											
Randabstand	$C_{cr,N}$	[mm]	1,5 h_{ef}											
Teilsicherheitsbeiwert	$\gamma_{Mp} = \gamma_{Msp} = \gamma_{Mc}^{4) 5)}$	[-]	1,5											

1) Herausziehen ist nicht maßgebend

2) Maximale Langzeittemperatur

3) Maximale Kurzzeittemperatur

4) Sofern andere nationale Regelungen fehlen

5) In diesem Wert ist der Teilsicherheitsbeiwert $\gamma_2 = 1,0$ enthalten

6) Beim Nachweis gegen Spalten nach ETAG 001 Anhang C, ist in Gleichung (5.3) bei Einhaltung der zugehörigen Bauteilabmessungen für $N^0_{Rk,c}$ der hier angegebenen Wert $N^0_{Rk,sp}$ zu verwenden ($\psi_{ucr,N} = 1,0$).

MKT Injektionssystem VMZ

Bemessungsverfahren A, charakteristische Werte bei Zugbeanspruchung Ankerstange VMZ-IG

Anhang 19

der europäischen technischen Zulassung

ETA-04/0092

Tabelle 18: Verschiebung unter Zugbeanspruchung VMZ-IG

Dübelgröße VMZ-IG			40 M6	50 M6	60 M8	75 M8	70 M10	80 M10	90 M12	105 M12	125 M12	115 M16	170 M16	170 M20
Zugtragfähigkeit im gerissenen Beton	N	[kN]	4,3	6,1	8,0	11,1	10,0	12,3	14,6	18,4	24,0	21,1	38,0	38,0
zugehörige Verschiebung	δ_{N0}	[mm]	0,5	0,5	0,5	0,6	0,6	0,6	0,7	0,7	0,7	0,7	0,8	0,8
	$\delta_{N\infty}$	[mm]	1,3									1,1	1,3	
Zugtragfähigkeit im ungerissenen Beton	N	[kN]	4,3	8,5	11,1	15,6	14,1	17,2	20,5	25,9	33,0	29,6	53,3	53,3
zugehörige Verschiebungen	δ_{N0}	[mm]	0,2	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,6	0,6	0,6	0,5	0,6	0,6
	$\delta_{N\infty}$	[mm]	1,3									1,1	1,3	

Tabelle 19: Bemessungsverfahren A, charakteristische Werte bei Querbeanspruchung VMZ-IG

Dübelgröße VMZ-IG			40 M6	50 M6	60 M8	75 M8	70 M10	80 M10	90 M12	105 M12	125 M12	115 M16	170 M16	170 M20	
Stahlversagen ohne Hebelarm															
Charakteristische Quertragfähigkeit	$V_{Rk,s}$	Stahl, galvanisch verzinkt	[kN]	8	8	9,5	15	18	18	34	34	34	26	63	54
Charakteristische Quertragfähigkeit	$V_{Rk,s}$	nichtrostender Stahl A4 / HCR	[kN]	5,5	5,5	9,5	10	16	16	24	24	24	32	44	47
Teilsicherheitsbeiwert	$\gamma_{Ms}^{1)}$		[-]	1,25											
Stahlversagen mit Hebelarm															
Charakteristische Biegemomente	$M_{Rk,s}^0$	Stahl, galvanisch verzinkt	[kN]	12	12	30	30	60	60	105	105	105	212	266	519
Charakteristische Biegemomente	$M_{Rk,s}^0$	Nichtrostender Stahl A4 / HCR	[kN]	8,5	8,5	21	21	42	42	74	74	74	187	187	365
Teilsicherheitsbeiwert	$\gamma_{Ms}^{1)}$		[-]	1,25											
Betonausbruch auf der lastabgewandten Seite															
Faktor in Gleichung (5.6) ETAG Anhang C, 5.2.3.3	k		[-]	2											
Teilsicherheitsbeiwert	$\gamma_{Mcp}^{1)}$		[-]	1,5 ²⁾											
Betonkantenbruch															
wirksame Dübellänge bei Querlast	l_f		[mm]	40	50	60	75	70	80	90	105	125	115	170	170
wirksamer Außendurchmesser	d_{nom}		[mm]	10	10	12	12	14	14	18	18	18	22	24	26
Teilsicherheitsbeiwert	$\gamma_{Mc}^{1)}$		[-]	1,5 ²⁾											

1) Sofern andere nationale Regelungen fehlen

2) In diesem Wert ist der Teilsicherheitsbeiwert $\gamma_2 = 1,0$ enthalten**Tabelle 20: Verschiebung unter Querbeanspruchung VMZ-IG**

Dübelgröße VMZ-IG			40 M6	50 M6	60 M8	75 M8	70 M10	80 M10	90 M12	105 M12	125 M12	115 M16	170 M16	170 M20
Querlast Stahl, galvanisch verzinkt	V	[kN]	4,6	4,6	5,4	8,4	10,1	10,1	19,3	19,3	19,3	14,8	35,8	30,7
zugehörige Verschiebungen	δ_{V0}	[mm]	0,4	0,4	0,5	0,4	0,5	0,5	1,2	1,2	1,2	0,8	1,9	1,2
	$\delta_{V\infty}$	[mm]	0,7	0,7	0,8	0,7	0,8	0,8	1,9	1,9	1,9	1,2	2,8	1,9
Querlast nichtrostender Stahl A4 / HCR	V	[kN]	3,2	3,2	5,4	5,9	9,3	9,3	13,5	13,5	13,5	18,5	25,2	26,9
zugehörige Verschiebungen	δ_{V0}	[mm]	0,3	0,3	0,5	0,3	0,5	0,5	0,9	0,9	0,9	1,0	1,4	1,1
	$\delta_{V\infty}$	[mm]	0,4	0,4	0,7	0,5	0,7	0,7	1,4	1,4	1,4	1,5	2,1	1,6

MKT Injektionssystem VMZ**Bemessungsverfahren A, charakteristische Werte bei Querbeanspruchung, Verschiebungen
Ankerstange VMZ-IG****Anhang 20**der europäischen
technischen Zulassung**ETA-04/0092**