

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-10/0171

Handelsbezeichnung

Trade name

Injektionssystem Upat UPM 33

Injection system Upat UPM 33

Zulassungsinhaber

Holder of approval

Upat Vertriebs GmbH

Otto-Hahn Straße 15

79211 Denzlingen

DEUTSCHLAND

Zulassungsgegenstand
und Verwendungszweck

*Generic type and use
of construction product*

Verbunddübel in den Größen M8 bis M30 zur Verankerung
im ungerissenen Beton

Bonded anchor in the size of M8 to M30 for use in non-cracked concrete

Geltungsdauer:

Validity:

vom
from
bis
to

9. Juli 2010

29. Oktober 2012

Herstellwerk

Manufacturing plant

Upat

Diese Zulassung umfasst

This Approval contains

15 Seiten einschließlich 7 Anhänge

15 pages including 7 annexes



Europäische Organisation für Technische Zulassungen
European Organisation for Technical Approvals

I RECHTSGRUNDLAGEN UND ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN

- 1 Diese europäische technische Zulassung wird vom Deutschen Institut für Bautechnik erteilt in Übereinstimmung mit:
 - der Richtlinie 89/106/EWG des Rates vom 21. Dezember 1988 zur Angleichung der Rechts- und Verwaltungsvorschriften der Mitgliedstaaten über Bauprodukte¹, geändert durch die Richtlinie 93/68/EWG des Rates² und durch die Verordnung (EG) Nr. 1882/2003 des Europäischen Parlaments und des Rates³;
 - dem Gesetz über das In-Verkehr-Bringen von und den freien Warenverkehr mit Bauprodukten zur Umsetzung der Richtlinie 89/106/EWG des Rates vom 21. Dezember 1988 zur Angleichung der Rechts- und Verwaltungsvorschriften der Mitgliedstaaten über Bauprodukte und anderer Rechtsakte der Europäischen Gemeinschaften (Bauproduktengesetz - BauPG) vom 28. April 1998⁴, zuletzt geändert durch 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 Injektionssystem Upat UPM 33 ist ein Verbunddübel, der aus einer Mörtelkartusche mit Upat Injektionsmörtel UPM 33 und einem Stahlteil besteht. Das Stahlteil besteht aus einer Ankerstange mit Sechskantmutter und Unterlegscheibe in den Größen M8 bis M30. Das Stahlteil besteht aus verzinktem Stahl oder aus nichtrostendem Stahl.

Das Stahlteil wird in ein mit Injektionsmörtel gefülltes Bohrloch gesetzt und durch den Verbund zwischen Stahlteil, Injektionsmörtel und Beton verankert.

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.

Er darf nur im ungerissenen Beton verankert werden.

Der Dübel darf in trockenem oder nassem Beton jedoch nicht in mit Wasser gefüllte Bohrlöcher gesetzt werden.

Die Bohrlöcher müssen durch Hammer- oder Pressluftbohren hergestellt werden.

Der Dübel darf in den folgenden Temperaturbereichen verwendet werden:

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

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

Stahlteile aus verzinktem Stahl:

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

Stahlteile aus nichtrostendem Stahl A4:

Die Stahlteile aus nichtrostendem Stahl dürfen in Bauteilen unter den Bedingungen trockener Innenräume sowie auch im Freien (einschließlich Industriatmosphäre 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).

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 2. Die in den Anhängen 1 bis 2 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 5 bis 7 angegeben.

Jede Mörtelkartusche ist mit dem Herstellerkennzeichen und dem Handelsnamen gemäß Anhang 1 gekennzeichnet.

Die zwei Komponenten des Upat Injektionsmörtel UPM 33 werden gemäß Anhang 1 unvermischt in Shuttlekartuschen der Größe 360 ml oder 950 ml oder in Koaxialkartuschen der Größe 100 ml, 150 ml, 300 ml, 380 ml oder 400 ml geliefert.

2.2 Nachweisverfahren

Die Beurteilung der Brauchbarkeit des Dübels für den vorgesehenen Verwendungszweck hinsichtlich der Anforderungen an die mechanische Festigkeit und Standsicherheit und die Nutzungssicherheit im Sinne der wesentlichen Anforderungen 1 und 4 erfolgte in Übereinstimmung mit der "Leitlinie für die europäische technische Zulassung für Metalldübel zur Verankerung im Beton", Teil 1 "Dübel - Allgemeines" und Teil 5 "Verbunddübel", auf der Grundlage der Option 7.

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 Bescheinigung der Konformität des Produkts und CE-Kennzeichnung

3.1 System der Konformitätsbescheinigung

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

Dieses System der Konformitätsbescheinigung ist im Folgenden beschrieben:

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

(a) Aufgaben des Herstellers:

- (1) werkseigener Produktionskontrolle;
- (2) zusätzlicher Prüfung von im Werk entnommenen Proben durch den Hersteller nach festgelegtem Prüfplan;

(b) Aufgaben der zugelassenen Stelle:

- (3) Erstprüfung des Produkts;
- (4) Erstinspektion des Werkes und der werkseigenen Produktionskontrolle;
- (5) laufender Überwachung, Beurteilung und Anerkennung der werkseigenen Produktionskontrolle.

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

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

⁸ Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaften L 254 vom 08.10.1996.

3.2 Zuständigkeit

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, einschließlich der Aufzeichnungen der erzielten Ergebnisse. 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.

Der Hersteller hat eine Konformitätserklärung abzugeben mit der Aussage, 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 den Bestimmungen des Prüfplans 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.

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

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 Zulassungsinhabers (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 7),
- Größe.

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

4.1 Herstellung

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 auf die Gültigkeit der CE-Kennzeichnung auf Grund 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 dem EOTA Technical Report TR 029 "Design of Bonded Anchors"¹⁰ 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 angefertigt.

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.

¹⁰ Der EOTA Technical Report TR 029 "Design of Bonded Anchors" ist in Englischer Sprache auf der website www.eota.eu veröffentlicht.

- Es dürfen auch handelsübliche Gewindestangen, Scheiben und Muttern verwendet werden, wenn die nachfolgend aufgeführten Anforderungen erfüllt sind:
 - Werkstoff, Abmessungen und mechanische Eigenschaften der Stahlteile entsprechen Anhang 2, Tabelle 2,
 - Nachweis von Werkstoff und mechanischen Eigenschaften der Stahlteile durch ein Abnahmeprüfzeugnis 3.1 entsprechend EN 10204:2004, die Nachweise sind aufzubewahren,
 - Markierung der Gewindestange mit der geplanten Verankerungstiefe. Dies kann durch den Hersteller oder vom Baustellenpersonal erfolgen.
- 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.
- Markierung und Einhaltung der effektiven Verankerungstiefe;
- Einhaltung der festgelegten Rand- und Achsabständen ohne Minustoleranzen,
- Anordnung der Bohrlöcher ohne Beschädigung der Bewehrung,
- Bohrlochherstellung durch Hammer- oder Pressluftbohren,
- bei Fehlbohrungen: Fehlbohrungen sind zu vermörteln,
- der Dübel darf nicht in wassergefüllte Bohrlöcher gesetzt werden,
- Bohrlochreinigung und Einbau gemäß Montageanweisung des Herstellers (Anhang 4),
- 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 3, Tabelle 4,
- Montagedrehmomente sind für die Tragfähigkeit des Dübels nicht erforderlich. Die in Anhang 3, Tabelle 5 angegebenen Anzugsdrehmomente dürfen jedoch bei der Montage der Anbauteile nicht überschritten werden.

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 und 4.3 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:

- Bohrer,
- Bohrlochtiefe,
- Ankerstangendurchmesser,
- Mindestverankerungstiefe,
- Angaben über den Einbauvorgang einschließlich Reinigung des Bohrlochs mit den Reinigungsgeräten, vorzugsweise durch bildliche Darstellung,
- Temperatur der Dübelteile beim Einbau,
- Material und Festigkeitsklasse der Stahlteile entsprechend Anhang 2, Tabelle 2 übereinstimmen,

- Temperatur im Verankerungsgrund beim Setzen des Dübels,
- zulässige Verarbeitungszeit der Kartusche,
- Wartezeit bis zur Lastaufbringung in abhängig von der Temperatur im Verankerungsgrund beim Setzen,
- Drehmoment beim Befestigen,
- Herstelllos.

Alle Angaben müssen in deutlicher und verständlicher Form erfolgen.

5.2 Empfehlungen für Verpackung, Beförderung und Lagerung

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

Mörtelkartuschen mit abgelaufenem Haltbarkeitsdatum dürfen nicht mehr verwendet werden.

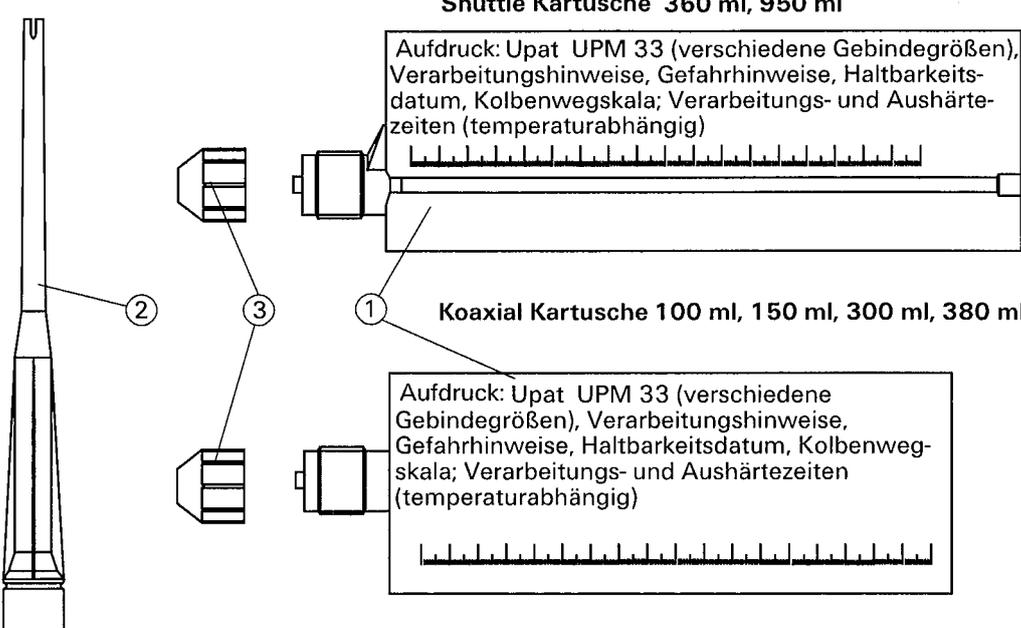
Der Dübel ist als Befestigungseinheit zu verpacken und zu liefern. Mörtelkartuschen und Elemente für die Durchsteckmontage sind separat von den Ankerstangen, Muttern und Unterlegscheiben oder Innengewindeankern verpackt.

Dipl.-Ing. Georg Feistel
Leiter der Abteilung Konstruktiver Ingenieurbau
des Deutschen Instituts für Bautechnik
Berlin, 9. Juli 2010



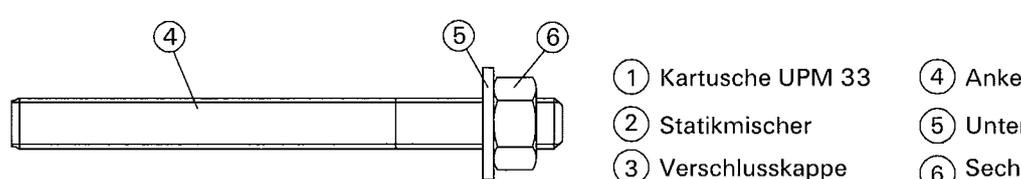
Shuttle Kartusche 360 ml, 950 ml

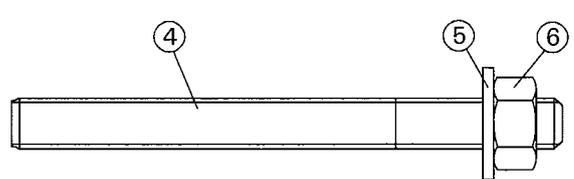
Aufdruck: Upat UPM 33 (verschiedene Gebindegrößen), Verarbeitungshinweise, Gefahrhinweise, Haltbarkeitsdatum, Kolbenwegskala; Verarbeitungs- und Aushärtezeiten (temperaturabhängig)



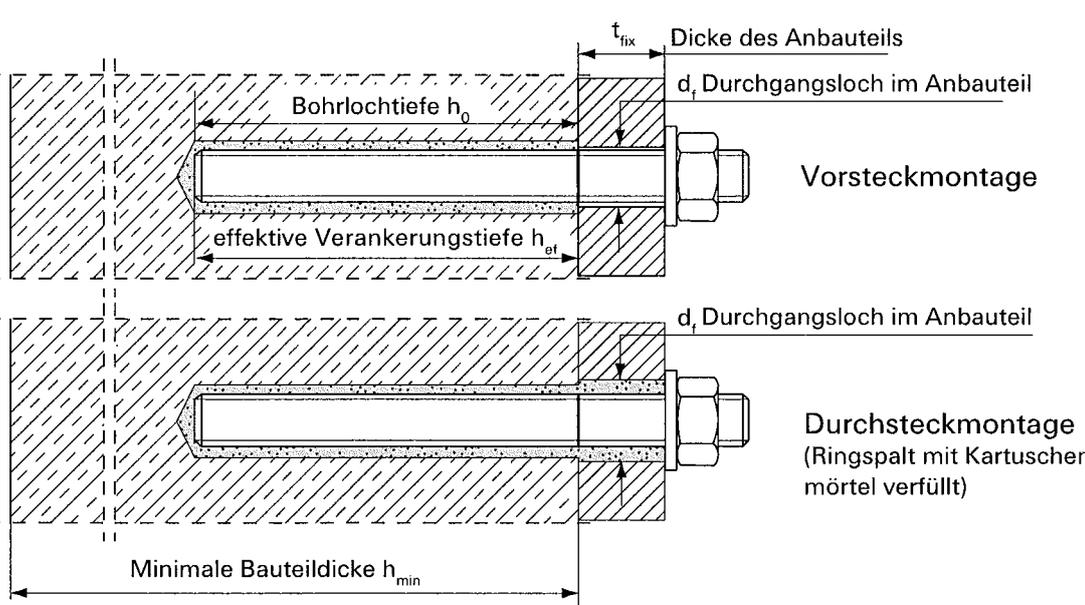
Koaxial Kartusche 100 ml, 150 ml, 300 ml, 380 ml, 400ml

Aufdruck: Upat UPM 33 (verschiedene Gebindegrößen), Verarbeitungshinweise, Gefahrhinweise, Haltbarkeitsdatum, Kolbenwegskala; Verarbeitungs- und Aushärtezeiten (temperaturabhängig)





① Kartusche UPM 33	④ Ankerstange
② Statikmischer	⑤ Unterlegscheibe
③ Verschlusskappe	⑥ Sechskantmutter



Vorsteckmontage

Durchsteckmontage
(Ringspalt mit Kartuschenmörtel verfüllt)

Minimale Bauteildicke h_{min}

Bohrlochtiefe h_0

effektive Verankerungstiefe h_{et}

t_{fix} Dicke des Anbauteils

d_f Durchgangsloch im Anbauteil

Verwendung in trockenem und feuchtem Beton

<p>Injektionssystem Upat UPM 33</p>	<p>Anhang 1 der europäischen technischen Zulassung ETA-10/0171</p>
<p>Produkt und Einbauzustand</p>	

Ankerstange M8, M10, M12, M16, M20, M24, M30

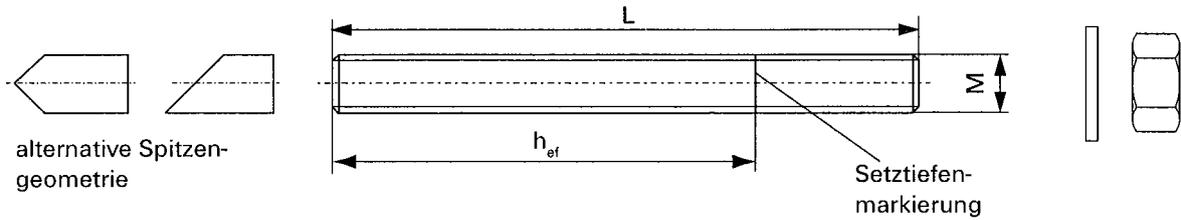


Tabelle 1: Dübelabmessungen

Größe		M8	M10	M12	M16	M20	M24	M30
Effektive Verankerungstiefe h_{ef}	$h_{ef\ min}$ [mm]	64	80	96	125	160	192	240
	$h_{ef\ max}$ [mm]	96	120	144	192	240	288	360
Länge der Ankerstange L	L_{min} [mm]	75	95	115	150	190	230	280
	L_{max} [mm]	1500						

Tabelle 2: Materialien

Benennung	Material	
	Stahl, verzinkt	Nichtrostender Stahl (A4)
Ankerstange	Festigkeitsklasse 5.8 oder 8.8; EN ISO 898-1 galv. verzinkt $\geq 5\ \mu\text{m}$, EN ISO 4042 A2K oder feuerverzinkt $\geq 45\ \mu\text{m}$, EN ISO 10684	Festigkeitsklasse 70 EN ISO 3506 EN 10 088 1.4401; 1.4404; 1.4578; 1.4571; 1.4439; 1.4362
Unterlegscheibe	EN ISO 898-1 galv. verzinkt $\geq 5\ \mu\text{m}$, EN ISO 4042 A2K oder feuerverzinkt $\geq 45\ \mu\text{m}$, EN ISO 10684	EN 10 088 1.4401; 1.4404; 1.4578; 1.4571; 1.4439; 1.4362
Sechskantmutter nach EN 24 032	Festigkeitsklasse 5 oder 8; EN ISO 20898-2 galv. verzinkt $\geq 5\ \mu\text{m}$, EN ISO 4042 A2K oder feuerverzinkt $\geq 45\ \mu\text{m}$, EN ISO 10684	Festigkeitsklasse 70 EN ISO 3506 EN 10 088 1.4401; 1.4404; 1.4578; 1.4571; 1.4439; 1.4362

Tabelle 3: Temperaturbereiche

Temperaturbereich	Maximale Langzeittemperatur	Maximal Kurzzeittemperatur
I (-40°C bis +80°C)	+50°C	+80°C
II (-40°C bis +120°C)	+72°C	+120°C

Injektionssystem Upat UPM 33

Ankergrößen
Materialien
Temperaturbereiche

Anhang 2

der europäischen
technischen Zulassung
ETA-10/0171

Tabelle 4: Verarbeitungszeit und minimale Aushärtezeit

(Während der Aushärtezeit des Mörtels darf die Temperatur des Betons nicht unter die angegebene Temperatur fallen)

Beton-temperatur [°C]	Minimale Aushärtezeit ¹⁾ [Minuten]	System-temperatur (Mörtel) [°C]	Verarbeitungs-temperatur [Minuten]
-5 bis 0	24 Stunden	+ 5	13
≥0 bis +5	3 Stunden	+ 10	9
≥+5 bis +10	90	+ 20	5
≥+10 bis +20	60	+ 30	4
≥+20 bis +30	45	+ 40	2
≥+30 bis +40	35		

¹⁾ Im nassen Beton müssen die Aushärtezeiten verdoppelt werden.

Tabelle 5: Montagekennwerte

Dübelgröße		M 8	M 10	M 12	M 16	M 20	M 24	M 30	
Bohrernennendurchmesser	$d_o =$ [mm]	10	12	14	18	24	28	35	
Bohrschneidendurchmesser	$d_{cut} \leq$ [mm]	10,45	12,50	14,50	18,50	24,55	28,55	35,70	
Bohrlochtiefe für $h_{ef\ min}$	$h_o \geq$ [mm]	64	80	96	125	160	192	240	
Bohrlochtiefe für $h_{ef\ max}$	$h_o \geq$ [mm]	96	120	144	192	240	288	360	
Durchgangsloch im anzuschließenden Bauteil	Vorsteckmontage	$d_f \leq$ [mm]	9	12	14	18	22	26	33
	Durchsteckmontage	$d_f \leq$ [mm]	11	14	16	20	26	30	40
Stahlbürstendurchmesser	$d_b =$ [mm]	11	13	16	20	26	30	40	
Montagedrehmoment	$T_{inst,max} =$ [Nm]	10	20	40	60	120	150	300	
Dicke des Anbauteils	t_{fix} min [mm]	0							
	t_{fix} max [mm]	1.500							

Stahlbürste



Injektionssystem Upat UPM 33

Verarbeitungszeit und Aushärtezeit
Montagekennwerte
Stahlbürste

Anhang 3

der europäischen
technischen Zulassung
ETA-10/0171

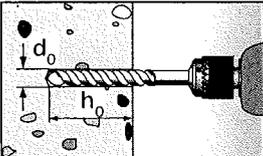
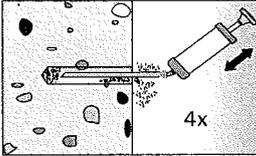
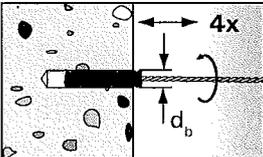
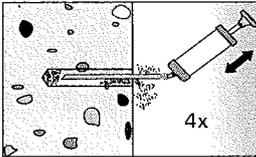
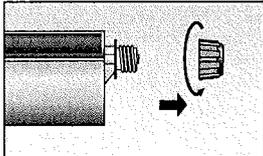
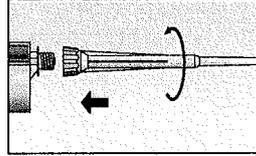
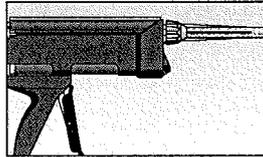
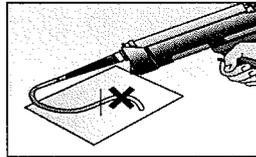
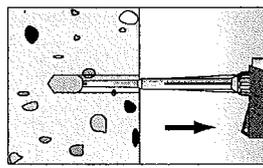
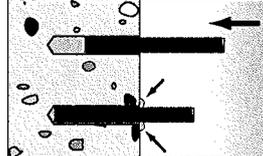
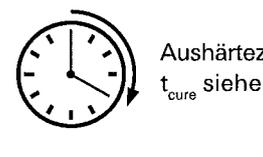
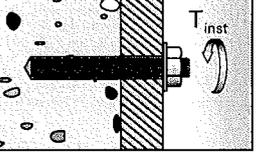
Bohrlocherstellung und Reinigung	
1	 <p>Loch bohren. Bohrdurchmesser d_0 und Bohrtiefe h_0 siehe Tabelle 5.</p>
2	 <p>Bohrloch viermal ausblasen. Bei Bohrdurchmesser $d_0 \geq 18$ mm und Bohrtiefen $h_0 \geq 150$ mm mit ölfreier Pressluft ($P > 6$ bar).</p>
3	 <p>Bohrloch viermal mit Stahlbürste ausbürsten. Bürstendurchmesser d_b siehe Tabelle 5. Bei tiefen Bohrlochern Ver- längerung verwenden.</p>
4	 <p>Bohrloch viermal ausblasen. Bei Bohrdurchmesser $d_0 \geq 18$ mm und Bohrtiefen $h_0 \geq 150$ mm mit ölfreier Pressluft ($P > 6$ bar).</p>
Kartuschenvorbereitung	
5	 <p>Verschlusskappe abdrehen.</p>
6	 <p>Statikmischer aufschrau- ben. (die Mischspirale im Statikmischer muss deutlich sichtbar sein).</p>
7	 <p>Kartusche in die Auspresspistole legen.</p>
8	 <p>Mörtel auspressen (ca. 10 cm) bis dieser gleichmässig grau gefärbt ist. Nicht gleichmässig ge- färbter Mörtel bindet nicht ab und ist zu verwerfen.</p>
Montage der Ankerstange	
9	 <p>Ca. $\frac{2}{3}$ des Bohr- lochs vom Grund her mit Mörtel verfüllen. Dabei sind Lufteinschlüs- se zu vermeiden.</p>
10	 <p>Nur saubere und ölfreie Ankerstangen verwenden. Setztiefen- markierung anbringen. Die Anker- stange unter leichten Drehungen bis zum Bohrlochgrund einschieben. Beim Erreichen der Setztiefenmarkierung muss Überschussmörtel am Bohrlochmund austreten.</p>
11	 <p>Aushärtezeit abwarten. t_{cure} siehe Tabelle 4</p>
11	 <p>Montage des Anbauteils. $T_{inst,max}$ siehe Tabelle 5</p>
Injektionssystem Upat UPM 33	
Montageanleitung	
Anhang 4	
der europäischen technischen Zulassung ETA-10/0171	

Tabelle 6: Minimale Achs- und Randabstände; minimale Bauteildicken

Dübelgröße	M8		M10		M12		M16		M20		M24		M30	
	$h_{ef,min}$	$h_{ef,max}$	$h_{ef,min}$	$h_{ef,max}$	$h_{ef,min}$	$h_{ef,max}$	$h_{ef,min}$	$h_{ef,max}$	$h_{ef,min}$	$h_{ef,max}$	$h_{ef,min}$	$h_{ef,max}$	$h_{ef,min}$	$h_{ef,max}$
Effektive Verankerungstiefe ¹⁾ h_{ef} [mm]	64	96	80	120	96	144	125	192	160	240	192	288	240	360
Minimale Bauteildicke h_{min} [mm]	$h_{ef} + 30 \text{ mm} \geq 100 \text{ mm}$						$h_{ef} + 2 d_0$							
Minimaler Achs- und Randabstand $\min s = \min c$ [mm]	40		45		55		65		85		105		140	

¹⁾ Verankerungstiefen $h_{ef,min} \leq h_{ef} \leq h_{ef,max}$ sind möglich. Die minimalen Bauteildicken können proportional interpoliert werden.

²⁾ $h_{ef,min} < h_{ef} < h_{ef,max}$ ist möglich

Tabelle 7: Charakteristische Werte bei Zugbeanspruchung

Stahlversagen									
Dübelgröße		M8	M10	M12	M16	M20	M24	M30	
Charakteristische Tragfähigkeit $N_{Rk,s}$	Festigkeitsklasse 5.8 [kN]	19	30	44	82	127	183	292	
	Festigkeitsklasse 8.8 [kN]	29	46	67	126	196	282	449	
	Festigkeitsklasse A4 [kN]	26	41	59	110	171	247	392	
	Festigkeitsklasse 70 C [kN]	26	41	59	110	171	247	392	
Teilsicherheitsbeiwert γ_{Ms} ¹⁾	Festigkeitsklasse 5.8 [-]	1,48							
	Festigkeitsklasse 8.8 [-]	1,50							
	Festigkeitsklasse A4 [-]	1,87							
	Festigkeitsklasse 70 C [-]	1,50							
Herausziehen und Betonausbruch									
Rechnerischer Durchmesser d [mm]		8	10	12	16	20	24	30	
Effektive Verankerungstiefe ³⁾ h_{ef}	$h_{ef,min}$ [mm]	64	80	96	125	160	192	240	
	$h_{ef,max}$ [mm]	96	120	144	192	240	288	360	
Temperaturbereich I (-40°C/+80°C), ungerissener Beton C20/25									
Charakteristische Tragfähigkeit $\tau_{Rk,ucr}$ [N/mm ²]		10,5	10,5	10,5	10,0	9,5	9,0	8,5	
Randabstand $c_{cr,Np}$ [mm]		100	125	145	185	225	265	320	
Achsabstand $s_{cr,Np}$ [mm]		200	250	290	370	450	530	640	
Temperaturbereich II (-40°C/+120°C), ungerissener Beton C20/25									
Charakteristische Tragfähigkeit $\tau_{Rk,ucr}$ [N/mm ²]		9,0	9,0	9,0	8,5	8,0	7,5	7,0	
Randabstand $c_{cr,Np}$ [mm]		95	115	135	170	210	240	290	
Achsabstand $s_{cr,Np}$ [mm]		190	230	270	340	420	480	580	
Erhöhungsfaktoren ψ_c	C25/30 [-]	1,05							
	C30/37 [-]	1,10							
	C35/45 [-]	1,15							
	C40/50 [-]	1,19							
	C45/55 [-]	1,22							
	C50/60 [-]	1,26							
Teilsicherheitsbeiwert $\gamma_{Mc} = \gamma_{Mp}$ ¹⁾ [-]		1,8 ²⁾							

¹⁾ Sofern andere nationale Regelungen fehlen.

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

³⁾ $h_{ef,min} < h_{ef} < h_{ef,max}$ ist möglich.

Injektionssystem Upat UPM 33

Minimale Abstände und Bauteildicken
Charakteristische Werte bei Zugbeanspruchung

Anhang 5

der europäischen technischen Zulassung
ETA-10/0171

Tabelle 8: Charakteristische Werte für das Spalten bei Zugbeanspruchung

Dübelgröße	M8		M10		M12		M16		M20		M24		M30	
⁴⁾ $h_{ef,min}$	$h_{ef,max}$	$h_{ef,min}$	$h_{ef,max}$	$h_{ef,min}$	$h_{ef,max}$	$h_{ef,min}$	$h_{ef,max}$	$h_{ef,min}$	$h_{ef,max}$	$h_{ef,min}$	$h_{ef,max}$	$h_{ef,min}$	$h_{ef,max}$	
[mm]	64	96	80	120	96	144	125	192	160	240	192	288	240	360
$h_{min}^{1)3)}$ [mm]	$h_{ef} + 30 \text{ mm} \geq 100 \text{ mm}$						$h_{ef} + 2 d_0$							
$c_{cr,sp}$ [mm]	160	205	200	260	240	310	315	415	395	515	475	620	590	770
$h^2)$ [mm]	128	192	160	240	192	288	250	384	320	480	384	576	480	720
$c_{cr,sp}$ [mm]	120	150	150	185	180	225	240	300	300	370	360	445	450	555

¹⁾ $h_{min} = h_{ef} + \Delta h \geq 100 \text{ mm}$; $\Delta h \geq \max \{2d_0; 30 \text{ mm}\}$

²⁾ $h \geq 2h_{ef}$

³⁾ Bei Bauteildicken $h_{min} \leq h \leq 2h_{ef}$ können die charakteristischen Rand- und Achsabstände linear interpoliert werden.

⁴⁾ $h_{ef,min} \leq h_{ef} \leq h_{ef,max}$ ist möglich

Tabelle 9: Charakteristische Werte bei Querbeanspruchung

Dübelgröße	M8	M10	M12	M16	M20	M24	M30			
Effektive Verankerungstiefe $h_{ef}^{2)}$	h_{min} [mm]	64	80	96	125	160	192	240		
	h_{max} [mm]	96	120	144	192	240	288	360		
Stahlversagen ohne Hebelarm										
Charakteristische Tragfähigkeit $V_{Rk,s}$	Festigkeitsklasse	5.8 [kN]	9,2	14,5	21,1	39,2	61,2	88,2	140,2	
		8.8 [kN]	14,6	23,2	33,7	62,8	98,0	141,2	224,4	
		A4 [kN]	12,8	20,3	29,5	54,8	85,7	123,4	196,2	
		C [kN]	12,8	20,3	29,5	54,8	85,7	123,4	196,2	
Teilsicherheitsbeiwert $\gamma_{Ms}^{1)}$	Festigkeitsklasse	5.8 [-]	1,25							
		8.8 [-]	1,25							
		A4 [-]	1,56							
		C [-]	1,25							
Stahlversagen mit Hebelarm										
Charakteristische Tragfähigkeit $M_{Rk,s}^0$	Festigkeitsklasse	5.8 [Nm]	20	39	68	173	338	583	1169	
		8.8 [Nm]	30	60	105	266	519	896	1797	
		A4 [Nm]	26	52	92	233	454	785	1574	
		C [Nm]	26	52	92	233	454	785	1574	
Teilsicherheitsbeiwert $\gamma_{Ms}^{1)}$	Festigkeitsklasse	5.8 [-]	1,25							
		8.8 [-]	1,25							
		A4 [-]	1,56							
		C [-]	1,25							
Betonausbruch auf der lastabgewandten Seite										
Faktor k in Gleichung (5.7) des Technical Report TR 029, Kapitel 5.2.3.3		[-]		2,0						
Teilsicherheitsbeiwert		$\gamma_{Mc}^{1)}$ [-]		1,5						
Betonkantenbruch										
Wirksame Dübellelänge l_f	h_{min} [mm]		64	80	96	125	160	192	240	
	h_{max} [mm]		96	120	144	192	240	288	360	
Wirksamer Aussendurchmesser		d [mm]		8	10	12	16	20	24	30
Teilsicherheitsbeiwert		$\gamma_{Mc}^{1)}$ [-]		1,5						

¹⁾ Sofern andere nationale Regelungen fehlen.

²⁾ $h_{ef,min} \leq h_{ef} \leq h_{ef,max}$ ist möglich.

Injektionssystem Upat UPM 33

Charakteristische Werte für das Spalten
Charakteristische Werte bei Querbeanspruchung

Anhang 6

der europäischen
technischen Zulassung
ETA-10/0171

Tabelle 10: Verschiebungen unter Zuglast

Dübelgröße		M8	M10	M12	M16	M20	M24	M30
Temperaturbereich I -40°C / +80°C		Effektive Verankerungstiefe $h_{ef} = 8d^{1)}$						
Zuglast im ungerissenen Beton	N [kN]	7,7	11,0	15,8	25,5	37,9	51,7	76,3
Verschiebung	δ_{NO} [mm]	0,2	0,2	0,2	0,2	0,3	0,3	0,3
Verschiebung	$\delta_{N\infty}$ [mm]	0,6	0,6	0,6	0,6	0,9	0,9	0,9
Temperaturbereich II -40°C / +120°C		Effektive Verankerungstiefe $h_{ef} = 8d^{1)}$						
Zuglast im ungerissenen Beton	N [kN]	6,4	9,5	12,9	21,7	31,9	43,1	62,8
Verschiebung	δ_{NO} [mm]	0,15	0,15	0,15	0,15	0,25	0,25	0,25
Verschiebung	$\delta_{N\infty}$ [mm]	0,45	0,45	0,45	0,45	0,75	0,75	0,75

¹⁾ Werte für $8d \leq h_{ef} \leq 12d$ können wie folgt berechnet werden:

$$\delta_{NO} = \delta_{NO1} \frac{h_{ef}}{8d} \quad \delta_{NO1} \text{ für } h_{ef} = 8d$$

$$\delta_{N\infty} = \delta_{N\infty1} \frac{h_{ef}}{8d} \quad \delta_{N\infty1} \text{ für } h_{ef} = 8d$$

Tabelle 11: Verschiebungen unter Querlast

Dübelgröße		M8	M10	M12	M16	M20	M24	M30
Temperaturbereich I -40°C / + 80°C und Temperaturbereich II -40°C / +120°C								
Querlast im ungerissenen Beton (Festigkeitsklasse 5.8)	V [kN]	5,1	8,1	11,8	21,9	34,2	49,1	78,3
Verschiebung	δ_{V0} [mm]	0,9	1,2	1,4	2,0	2,4	2,6	3,7
Verschiebung	$\delta_{V\infty}$ [mm]	1,4	1,7	2,1	2,9	3,7	4,1	5,6
Querlast im ungerissenen Beton (Festigkeitsklasse 8.8)	V [kN]	7,0	11,1	16,2	30,1	47,0	67,7	107,7
Verschiebung	δ_{V0} [mm]	1,2	1,6	1,9	2,8	3,3	3,6	5,1
Verschiebung	$\delta_{V\infty}$ [mm]	1,9	2,3	2,9	4,0	5,1	5,6	7,7
Querlast im ungerissenen Beton (Festigkeitsklasse 70 / A4)	V [kN]	5,9	9,3	13,5	25,2	39,3	56,4	89,9
Verschiebung	δ_{V0} [mm]	1,0	1,3	1,6	2,2	2,8	3,4	4,3
Verschiebung	$\delta_{V\infty}$ [mm]	1,6	2,0	2,4	3,4	4,2	5,6	6,4
Querlast im ungerissenen Beton (Festigkeitsklasse 70 / C)	V [kN]	7,3	11,6	16,9	31,4	49,0	70,4	112,2
Verschiebung	δ_{V0} [mm]	1,3	1,7	2,0	2,8	3,5	4,2	5,3
Verschiebung	$\delta_{V\infty}$ [mm]	2,0	2,5	3,0	4,2	5,3	6,3	8,0

Injektionssystem Upat UPM 33

Verschiebungen

Anhang 7

der europäischen
technischen Zulassung
ETA-10/0171