



Europäische Technische Zulassung ETA-11/0335

Handelsbezeichnung
Trade name

SPIT Injektionssystem EPOMAX+ für Beton
SPIT Injection system EPOMAX+ for concrete

Zulassungsinhaber
Holder of approval

Société Spit
Route de Lyon
26501 BOURG-LES-VALENCE
FRANKREICH

Zulassungsgegenstand
und Verwendungszweck
*Generic type and use
of construction product*

Verbunddübel mit Ankerstange in den Größen M8 bis M30 und
Bewehrungsstahl Ø8 bis Ø32 zur Verankerung im ungerissenen Beton
*Bonded Anchor with Anchor rod of sizes M8 to M30 or rebar Ø8 to Ø32
for use in non-cracked concrete*

Geltungsdauer:
Validity: vom
from
bis
to

18. Oktober 2011
13. November 2013

Herstellwerk
Manufacturing plant

Société Spit, Plant1 Germany

Diese Zulassung umfasst
This Approval contains

24 Seiten einschließlich 15 Anhänge
24 pages including 15 annexes

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 hinterlegten 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 vollständig 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 Produkts und des Verwendungszwecks

1.1 Beschreibung des Bauprodukts

Das "SPIT Injektionssystem EPOMAX+ für Beton" ist ein Verbunddübel, der aus einer Mörtelkartusche mit Injektionsmörtel EPOMAX+ und einem Stahlteil besteht. Das Stahlteil ist eine handelsübliche Gewindestange gemäß Anhang 3, Durchmesser M8 bis M30 oder ein Betonstahl gemäß Anhang 4, Durchmesser 8 bis 32 mm.

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

Im Anhang 1 und 2 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 statischer oder quasi-statischer 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 nur im ungerissenen Beton verankert werden.

Der Dübel darf in trockenen oder nassen Beton gesetzt werden.

Die Dübelgrößen Durchmesser 8 mm bis 16 mm dürfen auch in mit Wasser gefüllte Bohrlöcher gesetzt werden.

Der Dübel darf in den folgenden Temperaturbereichen verwendet werden:

Temperaturbereich I: -40 °C bis +40 °C (max. Langzeit-Temperatur +24 °C und max. Kurzzeit-Temperatur +40 °C)

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

Stahlteile aus verzinktem Stahl:

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

Stahlteile aus nichtrostendem Stahl:

Die Stahlteile aus nichtrostendem Stahl 1.4401, 1.4404 oder 1.4571 dürfen in Bauteilen unter den Bedingungen trockener Innenräume sowie auch im Freien (einschließlich Industrieatmosphäre 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).

Stahlteile aus hochkorrosionsbeständigem Stahl:

Die Stahlteile 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).

Stahlteile aus Betonstahl:

Nachträglich eingemörtelte Betonstähle dürfen als Dübel verwendet und nur nach dem EOTA Technical Report TR 029 bemessen werden. Solche Anwendungen sind z. B. in Betonierfugen oder als Schubdorne oder Wandanschlussbewehrung, die überwiegend Quer- und Druckkräfte auf das Fundament übertragen, wobei die Bewehrungsstäbe als Dübel wirken, um Querkräfte aufzunehmen. Anschlüsse mit nachträglich eingemörtelten Bewehrungsanschlüssen, die nach EN 1992-1-1:2004 bemessen werden, sind nicht durch diese europäische technische Zulassung abgedeckt.

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 3 und 4. Die in den Anhängen 3 und 4 nicht angegebenen Werkstoffkennwerte, Abmessungen und Toleranzen des Dübels müssen den in der technischen Dokumentation⁷ dieser europäischen technischen Zulassung festgelegten Angaben entsprechen.

Die charakteristischen Werte für die Bemessung der Verankerungen sind in den Anhängen 10 bis 15 angegeben.

Die zwei Komponenten des Injektionsmörtels werden unvermischt in Koaxial-Kartuschen der Größe 150 ml, 280 ml, 380 ml oder 410 ml, in "side-by-side"-Kartuschen der Größe 345 ml oder 825 ml oder in Folienkartuschen der Größe 165 ml oder 300 ml gemäß Anhang 2 geliefert. Jede Kartusche ist mit dem Herstellerkennzeichen "SPIT EPOMAX+", mit Verarbeitungshinweisen, der Chargennummer, dem Haltbarkeitsdatum, einer Gefahrenbezeichnung, Härtings- und Verarbeitungszeiten mit oder ohne Kolbenwegskala gekennzeichnet.

Stahlteile aus Betonstahl müssen den Angaben nach Anhang 4 entsprechen.

Die Markierung der Verankerungstiefe darf auf der Baustelle erfolgen.

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 Metalleidübel zur Verankerung im Beton", Teil 1 "Dübel - Allgemeines" und Teil 5 "Verbunddübel", auf der Grundlage der Option 7.

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 festgelegtem Prüfplan;
- (b) Aufgaben der zugelassenen Stelle:
 - (3) Erstprüfung des Produkts;
 - (4) Erstinspektion des Werkes und der werkseigenen Produktionskontrolle;
 - (5) laufender Überwachung, Beurteilung und Anerkennung der werkseigenen Produktionskontrolle.

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

3.2 Zuständigkeiten

3.2.1 Aufgaben des Herstellers

3.2.1.1 Werkseigene Produktionskontrolle

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

⁸

Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaften L 254 vom 08.10.1996.

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.

3.2.1.2 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 und Überwachungsplans 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 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.

Nachträgliche eingemörtelte Betonstähle dürfen als Dübel verwendet und nur nach dem EOTA Technical Report TR 029 bemessen werden. Die grundlegenden Annahmen für die Bemessung nach der Dübeltheorie sind zu beachten. Das beinhaltet sowohl die Berücksichtigung von Zug- und Querkräften und die zugehörigen Versagensarten als auch die Annahme, dass der Verankerungsgrund (Betonbauteil) im Grenzzustand der Gebrauchstauglichkeit (gerissen oder ungerissen) verbleibt, wenn der Anschluss bis zum Versagen belastet wird. Solche Anwendungen sind z. B. in Betonierfugen oder als Schubdorne oder Wandanschlussbewehrung, die überwiegend Quer- und Druckkräfte auf das Fundament übertragen, wobei die Bewehrungsstäbe als Dübel wirken, um Querkräfte aufzunehmen. Anschlüsse mit nachträglich eingemörtelten Bewehrungsanschlüssen, die nach EN 1992-1-1:2004 bemessen werden (z. B. Wandanschlussbewehrung, bei der Zugkräfte in mindestens einer Bewehrungslage auftreten), sind nicht durch diese europäische technische Zulassung abgedeckt.

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 nach den Angaben des Herstellers und den Konstruktionszeichnungen mit den in der technischen Dokumentation dieser europäischen technischen Zulassung angegebenen Werkzeugen,
- Einbau nur so, wie vom Hersteller geliefert, ohne Austausch der einzelnen Teile,

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

- Es dürfen handelsübliche Gewindestangen, Scheiben und Muttern verwendet werden, wenn die nachfolgend aufgeführten Anforderungen erfüllt sind:
 - Werkstoff, Abmessungen und mechanische Eigenschaften der Stahlteile entsprechend Anhang 3,
 - 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.
- Eingemörtelte Betonstähle müssen mit den Bestimmungen nach Anhang 4 übereinstimmen,
- 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 Achsabstände ohne Minustoleranzen,
- Anordnung der Bohrlöcher ohne Beschädigung der Bewehrung,
- Bohrlochherstellung durch Hammerbohren,
- Bei Fehlbohrungen: Fehlbohrungen sind zu vermörteln,
- Bohrlochreinigung und Einbau entsprechend der Anhänge 7 bis 9,
- die Temperatur im Verankerungsgrund während der Aushärtung des Injektionsmörtels unterschreitet nicht -10 °C ; Einhaltung der Wartezeit bis zur Lastaufbringung entsprechend Anhang 8, Tabelle 6,
- Bei der Mörtelinjektion in Bohrlochern mit einem Durchmesser von $d_0 > 20\text{ mm}$ sind Stauzapfen nach Anhang 9 bei Überkopf- oder Horizontalmontage zu verwenden,
- Montagedrehmomente sind für die Tragfähigkeit des Dübels nicht erforderlich. Die in Anhang 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, 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:

- Bohrerennendurchmesser,
- Bohrlochtiefe,
- Nenndurchmesser des Stahlteiles,
- Mindestverankerungstiefe,
- Angaben über den Einbauvorgang einschließlich Reinigung des Bohrlochs mit den Reinigungsgeräten, vorzugsweise durch bildliche Darstellung,
- Temperatur der Dübelteile beim Einbau,
- Temperatur im Verankerungsgrund beim Setzen des Dübels,
- zulässige Verarbeitungszeit der Mörtels,

- Wartezeit bis zur Lastaufbringung abhängig von der Temperatur im Verankerungsgrund beim Setzen,
- max. Drehmoment beim Befestigen,
- Herstelllos.

Alle Angaben müssen in deutlicher und verständlicher Form erfolgen.

5.2 Verpackung, Transport 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.

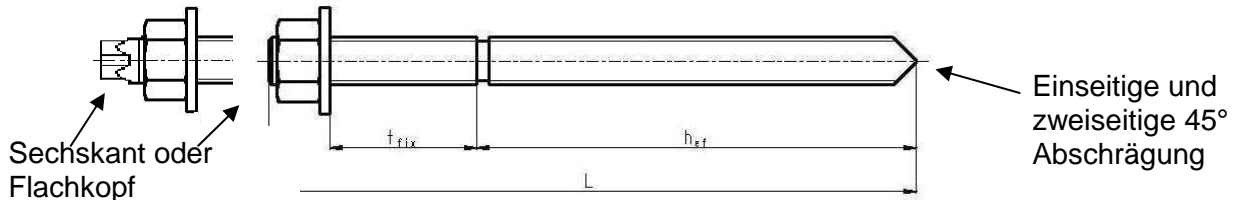
Der Dübel ist als Befestigungseinheit zu verpacken und zu liefern. Die Mörtelkartuschen sind separat von den Stahlteilen verpackt.

Georg Feistel
Abteilungsleiter

Beglaubigt

Montierte Ankerstange:

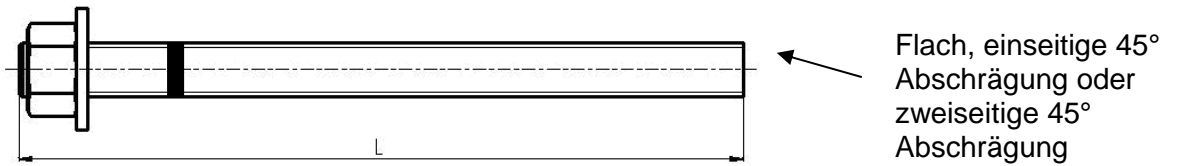
Ankerstangen SPIT MAXIMA M8 bis M30 (galvanisierte oder rostfreie Stahlversion)



Markierung: Buchstabe S, Ankerdurchmesser und maximale Dicke des Anbauteils: Ex: S M10 / 20

Handelsübliche Ankerstangen M8 bis M30

mit Setztiefenmarkierung: Galvanisierter Karbonstahl Klasse 5.8, 8.8, rostfreier Stahl A4 und HCR.



Betonstahl Ø8, Ø10, Ø12, Ø14, Ø16, Ø20, Ø25, Ø28, Ø32

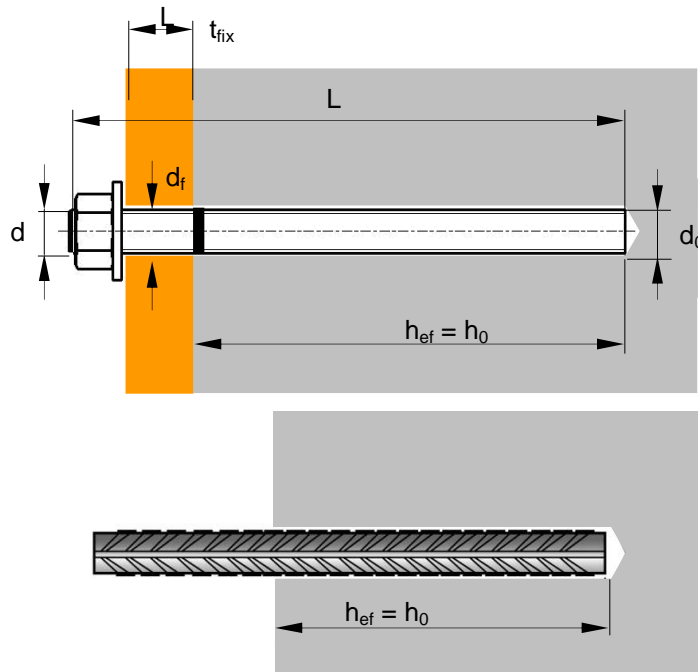
mit Eigenschaften gemäß Anhang C von EN 1992-1-1



Anwendungsbereich:

- Installation in trockenem oder feuchtem Beton (Kategorie 1) in wassergefüllten Bohrlöchern (Kategorie 2) (nur M8 bis M16).
- All the diameters may be used in all the direction (floor, wall, overhead).
- Der Anker sollte bei folgenden Temperaturbereichen verwendet werden:
 - ↪ Temperaturbereich -40°C bis +40°C (max Kurzzeittemperatur +40°C; max Langzeittemperatur +24°C)
 - ↪ Temperaturbereich -40°C bis +80°C (max Kurzzeittemperatur +80°C; max Langzeittemperatur +50°C)

Schema des Ankers in Benutzung:



Spit Injektionssystem Epomax+ für Beton

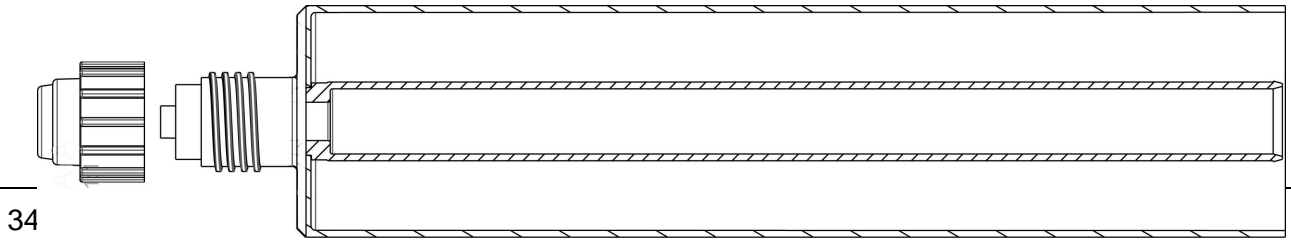
Produkt (Stahl) und Einbauzustand

Anhang 1

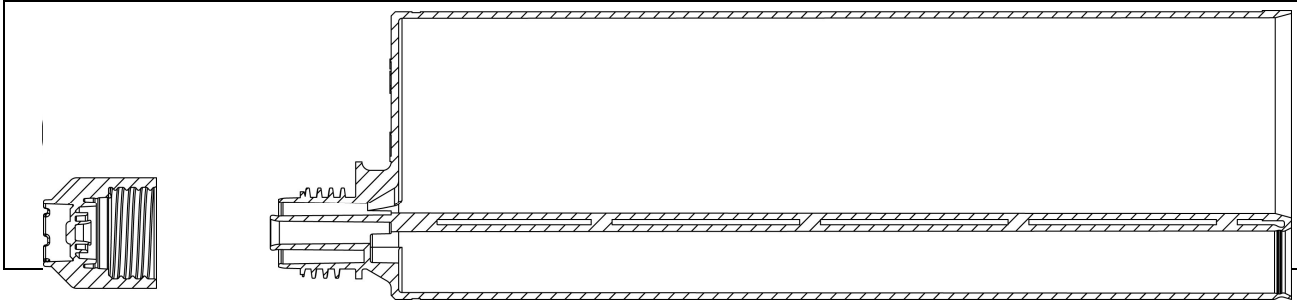
**der europäischen
technischen Zulassung
ETA-11/0335**

Kartusche:

150 ml, 280 ml, 380 ml and 410 ml Kartusche (Typ: Koaxial)



165 ml, 300 ml Kartusche (Typ: "Schlauchfolie")



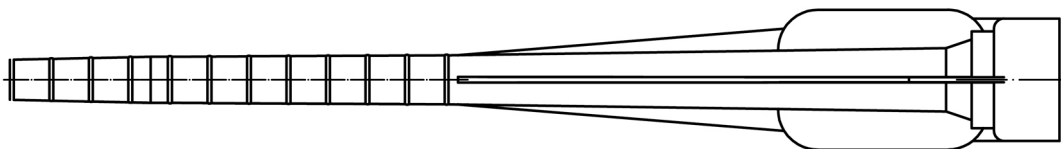
Injektionsmörtel

Zweikomponenten- Vinylester-System

Bezeichnung

- Markierung des Produzenten **SPIT**
- Handelsname **EPOMAX+**
- Verfallsdatum
- Aushärte- und Verarbeitungszeit
- Chargennummer

Statikmischer



Spit Injektionssystem Epomax+ für Beton

Mörtel; Kartuschen

Anhang 2

**der europäischen
technischen Zulassung
ETA-11/0335**

Tabelle 1a: Werkstoffe (Gewindestange)

Bezeichnung / Größe	Material und EN/ISO Zeichen
Galvanisierte Version - Maxima	
Ankerstange MAXIMA M8	DIN 1654 Teil 2 oder 4, kaltgeformter Stahl oder NFA 35053, kaltgeformter Stahl. Verzinkung min. 5µm NF E25-009
Ankerstange MAXIMA M10 bis M16	NFA 35053 kaltgeformter Stahl Verzinkung min. 5µm NF E25-009
Ankerstange MAXIMA M20 bis M30	11SMnPb37 gemäß NF A35-561 Verzinkung min. 5µm NF E25-009
Mutter	Stahl, EN 20898-2 Festigkeitsklasse 6 oder 8 Verzinkung min. 5µm NF E25-009
Unterlegscheibe	Stahl DIN 513 Verzinkung min. 5µm NF E25-009
Galvanisierte Version – handelsübliche Ankerstange	
Ankerstange (alle Größen)	Stahl, EN 10087 oder EN 10263 Festigkeitsklasse 5.8, 8.8, EN ISO 898-1:1999
Mutter EN ISO 4032	Festigkeitsklasse 5 (für Klasse 5.8) EN 20898-2, Festigkeitsklasse 8 (für Klasse 8.8) EN 20898-2
Unterlegscheibe EN ISO 887, EN ISO 7089, EN ISO 7093, or EN ISO 7094	Stahl, zinkummantelt oder feuerverzinkt
Rostfreie Stahl-Version (A4); Hochkorrosionsbeständige Version (HCR) Handelsübliche Gewindestange	
Ankerstange (alle Größen)	Material A4: 1.4401 / 1.4404 / 1.4571, EN 10088-1:2005, Material HCR: 1.4529 / 1.4565, EN 10088-1:2005, > M24: Festigkeitsklasse 50 EN ISO 3506 ≤ M24: Festigkeitsklasse 70 EN ISO 3506
Hexagon Mutter EN ISO 4032	Material A4: 1.4401 / 1.4404 / 1.4571 EN 10088, Material HCR: 1.4529 / 1.4565 EN 10088, > M24: Festigkeitsklasse 50 (für Klasse 50) EN ISO 3506 ≤ M24: Festigkeitsklasse 70 (für Klasse 70) EN ISO 3506
Unterlegscheibe EN ISO 887, EN ISO 7089, EN ISO 7093, or EN ISO 7094	Material A4: 1.4401, 1.4404 oder 1.4571, EN 10088 Material HCR :1.4529 / 1.4565, EN 10088

Handelsübliche Gewindestange mit:

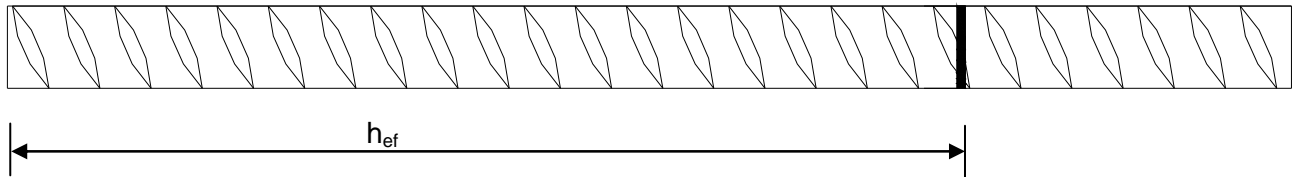
- Werkstoff, Abmessungen und mechanische Eigenschaften gemäß Tabelle 1a
- Abnahmeprüfzeugnis 3.1 gemäß EN 10204:2004
- Markierung der Setztiefe

Spit Injektionssystem Epomax+ für Beton

Werkstoffe (Ankerstangen)

Anhang 3
der europäischen
technischen Zulassung
ETA-11/0335

Tabelle 1b: Werkstoffe (Betonstahl)



Auszug aus EN 1992-1-1 Anhang C, Tabelle C.1, Eigenschaften von Betonstahl:

Produktart		Stäbe und Betonstabstahl vom Ring	
Klasse		B	C
Charakteristische Streckgrenze f_{yk} oder $f_{0,2k}$ (N/mm ²)		400 bis 600	
Mindestwert von $k = (f_t / f_y)_k$		$\geq 1,08$	$\geq 1,15$ $< 1,35$
Charakteristische Dehnung bei Höchstlast ϵ_{uk} (%)		$\geq 5,0$	$\geq 7,5$
Biegebarkeit		Biege- / Rückbiegetest	
Maximale Abweichung von nominaler Masse (einzelner Stab) (%)	Nenn Durchmesser des Stabs (mm) ≤ 8 > 8	$\pm 6,0$ $\pm 4,5$	

Auszug aus EN 1992-1-1 Anhang C, Tabelle C.2N, Eigenschaften von Betonstahl:

Produktart		Stäbe und Betonstabstahl vom Ring	
Klasse		B	C
Verbund: Mindestwerte der bezogenen Rippenfläche $f_{R,min}$	Nenn Durchmesser des Stabs (mm) 8 bis 12 > 12	0,040 0,056	

Die Rippenhöhe muss $0,05d \leq h \leq 0,07d$ betragen.
(d: Nenn Durchmesser des Stabs; h: Rippenhöhe)

Bei der Bemessung ist Abschnitt 4.2 zu beachten.

Spit Injektionssystem Epomax+ für Beton

Werkstoffe (Betonstahl)

Anhang 4
der europäischen
technischen Zulassung
ETA-11/0335

Tabelle 2: Montagekennwerte für Gewindestangen

Dübelgröße	$\varnothing d_0$ Bohrer- nenn- durch- messer	d_f Durch- gangsloch	t_{fix} Anbauteil- dicke min / max		h_{ef} Bohrlochtiefe			T_{inst} Dreh- moment	h_{min} Mindest- bauteildicke
					h_0 Mindestbohrloch- tiefe				
	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			[Nm]	[mm]
M8	10	9	0	1500	64	80	96	10	$h_{ef} + 30 \text{ mm}$ $\geq 100 \text{ mm}$
M10	12	12			80	100	120	20	
M12	14	14			96	120	144	40	
M16	18	18			128	160	192	80	$h_{ef} + 2d_0$
M20	24	22			160	200	240	120	
M24	28	26			192	240	288	160	
M27	32	30			216	270	324	180	
M30	35	33			240	300	360	200	

Tabelle 3: Minimaler Achs- und Randabstand

		Ankerstange							
		M 8	M 10	M 12	M 16	M 20	M 24	M 27	M 30
minimaler Achsabstand	s_{min} [mm]	40	50	60	80	100	120	135	150
minimaler Randabstand	c_{min} [mm]	40	50	60	80	100	120	135	150

Spit Injektionssystem Epomax+ für Beton

Installationsparameter der Ankerstange

Anhang 5
der europäischen
technischen Zulassung
ETA-11/0335

Tabelle 4: Installationsparameter für Betonstahl

Nenn- durchmesser	$\varnothing d_0$ Bohrernenndurch- messer	h_{ef} Bohrlochtiefe und h_0 Mindestbohrloch- tiefe			h_{min} Mindestbauteildicke
		8xd	10xd	12xd	
	[mm]	[mm]			[mm]
$\varnothing 8$	12	64	80	96	$h_{ef} + 30 \text{ mm}$ $\geq 100 \text{ mm}$
$\varnothing 10$	14	80	100	120	
$\varnothing 12$	16	96	120	144	$h_{ef} + 2d_0$
$\varnothing 14$	18	112	140	168	
$\varnothing 16$	20	128	160	192	
$\varnothing 20$	24	160	200	240	
$\varnothing 25$	32	200	250	300	
$\varnothing 28$	35	224	280	336	
$\varnothing 32$	40	256	320	384	

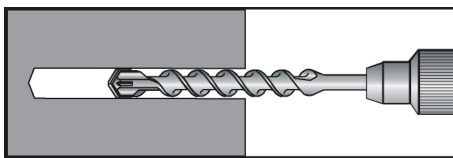
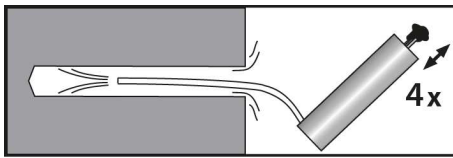
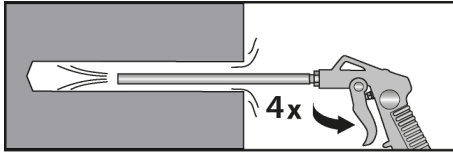
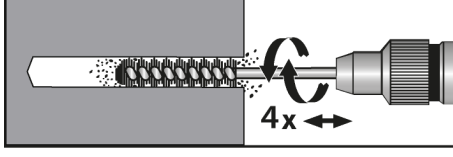
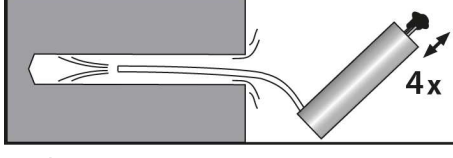
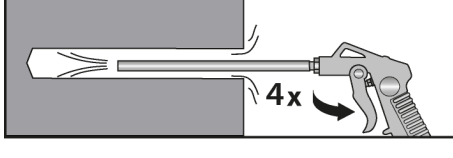
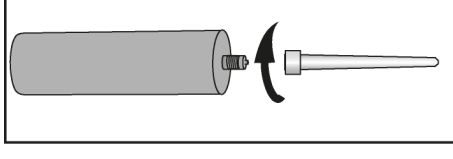
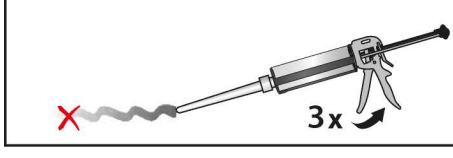
Tabelle 5: Mindest-Achsabstand und Mindest-Randabstand

		Betonstahl								
		$\varnothing 8$	$\varnothing 10$	$\varnothing 12$	$\varnothing 14$	$\varnothing 16$	$\varnothing 20$	$\varnothing 25$	$\varnothing 28$	$\varnothing 32$
Mindest-Achsabstand	s_{min} [mm]	40	50	60	70	80	100	125	140	160
Mindest-Randabstand	c_{min} [mm]	40	50	60	70	80	100	125	140	160

Spit Injektionssystem Epomax+ für Beton

Installationsparameter für Betonstahl

Anhang 6**der europäischen
technischen Zulassung
ETA-11/0335**

	<p>Bohrloch bohren</p> <p>1 Bohrloch dreh Schlagend mit vorgeschriebenem Bohrlochdurchmesser (d_0) und Tiefe (h_0) bohren. (Tabelle 2 oder Tabelle 4).</p> <p>Achtung! Vor der Reinigung muss im Bohrloch stehendes Wasser entfernt werden.</p>
 <p>4x</p> <p>or</p>  <p>4x</p>  <p>4x</p>  <p>4x</p> <p>oder</p>  <p>4x</p>	<p>Bohrlochreinigung</p> <p>2a Das Bohrloch vom Bohrlochgrund her 4x vollständig mit Druckluft (min. 6 bar) oder Handpumpe (Anhang 8) ausblasen. Bei tiefen Bohrlöchern sind Verlängerungen zu verwenden. Bohrlöcher bis Durchmesser 20 mm dürfen mit der Handpumpe ausgeblasen werden.</p> <p>Bohrlöcher ab Durchmesser 20 mm müssen mit min. 6 bar ölfreier Druckluft ausgeblasen werden</p> <p>2b Bohrloch mit geeigneter Drahtbürste gem. Tabelle 5 (minimaler Bürstendurchmesser $d_{b,min}$ ist einzuhalten und zu überprüfen) 4x mittels eines Akkuschaubers oder Bohrmaschine ausbürsten. Bei tiefen Bohrlöchern Bürstenverlängerung benutzen.</p> <p>2c Anschließend das Bohrloch gem. Anhang 8 erneut vom Bohrlochgrund her 4x vollständig mit Druckluft (min. 6 bar) oder Handpumpe (Anhang 9) ausblasen. Bei tiefen Bohrlöchern sind Verlängerungen zu verwenden. Bohrlöcher bis Durchmesser 20 mm dürfen mit der Handpumpe ausgeblasen werden. Bohrlöcher ab Durchmesser 20 mm oder tiefer 240 mm müssen mit min. 6 bar ölfreier Druckluft ausgeblasen werden.</p> <p>Nach der Reinigung ist das Bohrloch bis zum Injizieren des Mörtels vor erneutem Verschmutzen in einer geeigneten Weise zu schützen. Ggf. ist die Reinigung unmittelbar vor dem Injizieren des Mörtels zu wiederholen. Einfließendes Wasser darf nicht zur erneuten Verschmutzung des Bohrloches führen.</p>
  <p>3x</p>	<p>Vorbereitung</p> <p>3 Den mitgelieferten Statikmischer fest auf die Kartusche aufschrauben und Kartusche in eine geeignete Auspresspistole einlegen. Den Schlauchfolienclip vor der Verwendung abschneiden. Bei jeder Arbeitsunterbrechung länger als die empfohlene Verarbeitungszeit (Tabelle 6) und bei jeder neuen Kartusche ist der Statikmischer zu erneuern.</p> <p>4 Der Mörtelvorlauf ist nicht zur Befestigung der Ankerstange geeignet. Daher Vorlauf solange verwerfen, bis sich eine gleichmäßig graue Mischfarbe eingestellt hat, jedoch min. 3 volle Hübe.</p>
<p>Spit Injektionssystem Epomax+ für Beton</p> <p>Setzanweisung</p>	<p>Anhang 7 der europäischen technischen Zulassung ETA-11/0335</p>

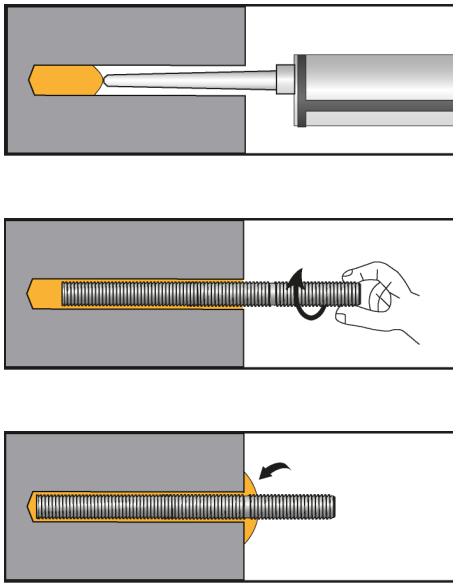
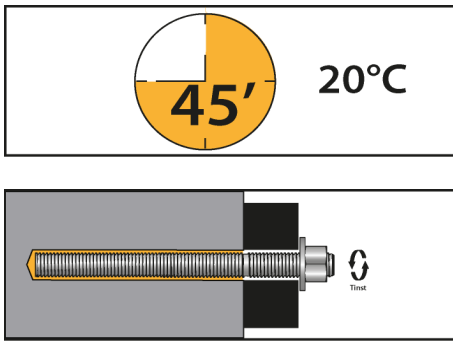
	<p>Injektion</p> <p>5 Gereinigtes Bohrloch vom Bohrlochgrund her ca. zu 2/3 mit Verbundmörtel befüllen. Langsames Zurückziehen des Statikmischers aus dem Bohrloch verhindert die Bildung von Lufteinschlüssen. Für Setztiefen größer 190 mm passende Mischerverlängerung verwenden. Für die Horizontal- oder Überkopfmontage von Ankern > Ø 20 mm sind Verfüllstutzen gemäß Anhang 9 zu verwenden. Die temperaturrelevanten Verarbeitungszeiten (Tabelle 6) sind zu beachten.</p> <p>6 Vor dem Injizieren des Mörtels die geforderte Setztiefe auf der Ankerstange markieren. Befestigungselement mit leichten Drehbewegungen bis zur festgelegten Setztiefe einführen. Die Ankerstange sollte schmutz-, fett-, und ölfrei sein.</p> <p>7 Nach Installation des Ankers sollte der Ringspalt komplett mit Mörtel ausgefüllt sein. Tritt keine Masse nach Erreichen der Setztiefe heraus, ist diese Voraussetzung nicht erfüllt und die Anwendung muss vor Beendigung der Verarbeitungszeit wiederholt werden.</p>
	<p>Montage des Anbauteils</p> <p>8 Die angegebene Aushärtezeit muss eingehalten werden. Anker während der Aushärtezeit nicht bewegen oder belasten. (s. Tabelle 6).</p> <p>9 Nach vollständiger Aushärtung kann das Anbauteil mit dem zulässigen Drehmoment (Tabelle 2) montiert werden. Die Mutter muss mit einem geeignetem Drehmomentschlüssel festgezogen werden.</p>

Tabelle 6: Mindest-Aushärtezeit

Beton Temperatur	Verarbeitungszeit	Mindest-Aushärtezeit in trockenem Beton ²⁾
-10°C to -6°C ¹⁾	90 min	24 h
-5°C to -1°C	90 min	14 h
0°C to +4°C	45 min	7 h
+5°C to +9°C	25 min	2 h
+10°C to +19°C	15 min	80 min
+20°C to +29°C	6 min	45 min
+30°C to +34°C	4 min	25 min
+35°C to +39°C	2 min	20 min
+40°C	1,5 min	15 min

1) Die Kartuscentemperatur muss min. +15°C betragen.

2) Die Aushärtezeiten in feuchtem Beton sind zu verdoppeln.

<p>Spit Injektionssystem Epomax+ für Beton</p>	<p>Anhang 8 der europäischen technischen Zulassung ETA-11/0335</p>
<p>Setzanweisung (Fortsetzung) Aushärtezeit</p>	

Tabelle 7: Parameter für Reinigungs- und Setzzubehör

			Ankerstangen							
Dimensionen			M8	M10	M12	M16	M20	M24	M27	M30
Bohrloch - Ø	d ₀	[mm]	10	12	14	18	24	28	32	35
Bürsten - Ø	d _b	[mm]	12	14	16	20	26	30	34	37
min.Bürsten - Ø	min d _b	[mm]	10,5	12,5	14,5	18,5	24,5	28,5	32,5	35,5
Verfüllstutzen		[No.]	-	-	-	-	# 24	# 28	# 32	# 35

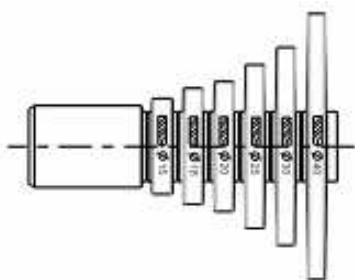
			Betonstahl								
Dimensionen			Ø8	Ø10	Ø12	Ø14	Ø16	Ø20	Ø25	Ø28	Ø32
Bohrloch - Ø	d ₀	[mm]	12	14	16	18	20	24	32	35	40
Bürsten - Ø	d _b	[mm]	14	16	18	20	22	26	34	37	41,5
min.Bürsten - Ø	min d _b	[mm]	12,5	14,5	16,5	18,5	20,5	24,5	32,5	35,5	40,5
Verfüllstutzen		[No.]	-	-	-	-	-	# 24	# 32	# 35	# 38



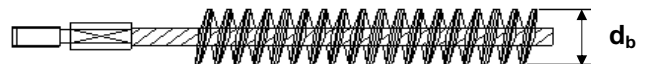
Handpumpe (Volumen 750 ml)
Bohrerdurchmesser (d₀): 10 mm bis 20 mm



Empfohlene Druckluftpistole (min 6 bar)
Bohrerdurchmesser (d₀): 10 mm bis 40 mm



Verfüllstutzen für Überkopf- oder Horizontalmontage
Bohrerdurchmesser (d₀): 24 mm bis 40 mm



Stahlbürste

Spit Injektionssystem Epomax+ für Beton

Reinigungs- und Installationszubehör

Anhang 9
der europäischen
technischen Zulassung
ETA-11/0335

Tabelle 8: Bemessungsverfahren A: Charakteristische Werte bei Zugbeanspruchung

Dübelgröße Gewindestangen			M 8	M 10	M 12	M 16	M 20	M 24	M 27	M 30		
Stahlversagen												
Charakteristische Zugtragfähigkeit , "Maxima" Gewindestangen			$N_{Rk,s}$	[kN]	22	35	51	94	118	170	239	272
Teilsicherheitsbeiwert			$\gamma_{Ms,N}^{1)}$		1,71			1,49				
Charakteristische Zugtragfähigkeit , Stahl, Festigkeitsklasse 5.8			$N_{Rk,s}$	[kN]	18	29	42	78	122	176	230	280
Charakteristische Zugtragfähigkeit , Stahl, Festigkeitsklasse 8.8			$N_{Rk,s}$	[kN]	29	46	67	125	196	282	368	449
Teilsicherheitsbeiwert			$\gamma_{Ms,N}^{1)}$		1,50							
Charakteristische Zugtragfähigkeit, Nichtrostender Stahl A4 und HCR Festigkeitsklasse 50 (>M24) und 70 (\leq M24)			$N_{Rk,s}$	[kN]	26	41	59	110	171	247	230	281
Teilsicherheitsbeiwert			$\gamma_{Ms,N}^{1)}$		1,87					2,86		
Kombiniertes Versagen durch Herausziehen und Betonausbruch												
Charakteristische Verbundtragfähigkeit im ungerissenen Beton C20/25												
Verarbeitungstiefe 8 x d			h_{ef}	[mm]	64	80	96	128	160	192	216	240
Temperaturbereich I ⁶⁾ : 40°C/24°C	trocken und feucht		$N_{Rk,p}^0$	[kN]	12	25	40	70	110	150	170	185
	wassergefüllt		$N_{Rk,p}^0$	[kN]	10	20	30	50	nicht zulässig			
Temperaturbereich II ⁶⁾ : 80°C/50°C	trocken und feucht		$N_{Rk,p}^0$	[kN]	9	20	25	50	80	100	125	135
	wassergefüllt		$N_{Rk,p}^0$	[kN]	9	16	25	40	nicht zulässig			
Verarbeitungstiefe 10 x d			h_{ef}	[mm]	80	100	120	160	200	240	270	300
Temperaturbereich I ⁶⁾ : 40°C/24°C	trocken und feucht		$N_{Rk,p}^0$	[kN]	16	30	45	85	135	185	210	230
	wassergefüllt		$N_{Rk,p}^0$	[kN]	12	25	35	60	nicht zulässig			
Temperaturbereich II ⁶⁾ : 80°C/50°C	trocken und feucht		$N_{Rk,p}^0$	[kN]	12	25	35	65	100	135	155	170
	wassergefüllt		$N_{Rk,p}^0$	[kN]	12	20	30	50	nicht zulässig			
Verarbeitungstiefe 12 x d			h_{ef}	[mm]	96	120	144	192	240	288	324	360
Temperaturbereich I ⁶⁾ : 40°C/24°C	trocken und feucht		$N_{Rk,p}^0$	[kN]	20	40	60	100	160	220	250	280
	wassergefüllt		$N_{Rk,p}^0$	[kN]	16	30	40	75	nicht zulässig			
Temperaturbereich II ⁶⁾ : 80°C/50°C	trocken und feucht		$N_{Rk,p}^0$	[kN]	16	30	40	75	120	160	185	200
	wassergefüllt		$N_{Rk,p}^0$	[kN]	16	25	35	60	nicht zulässig			
Teilsicherheitsbeiwert (trocken und feucht)			$\gamma_{Mp} = \gamma_{Mc}^{1)}$		1,5 ²⁾	1,8 ³⁾						
Teilsicherheitsbeiwert (wassergefüllt)			$\gamma_{Mp} = \gamma_{Mc}^{1)}$		2,1 ⁴⁾			-				
Randabstand			$C_{cr,Np}$	[mm]	0,5 $S_{cr,Np}$							
Achsabstand ⁵⁾			$S_{cr,Np}$	[mm]	$130,3 \cdot \sqrt{\frac{N_{Rk,p}^0 \cdot d}{h_{ef}}} \leq 3 \cdot h_{ef}$							
Erhöhungsfaktor für ungerissenen Beton ψ_c			C30/37		1,04							
			C40/50		1,08							
			C50/60		1,10							
Spalten												
Randabstand			$C_{cr,sp}$	[mm]	$1,0 \cdot h_{ef} \leq 2 \cdot h_{ef} \left(2,5 - \frac{h}{h_{ef}} \right) \leq 2,4 \cdot h_{ef}$							
Achsabstand			$S_{cr,sp}$	[mm]	2 $C_{cr,sp}$							
Teilsicherheitsbeiwert (trocken und feucht)			$\gamma_{Msp}^{1)}$		1,5 ²⁾	1,8 ³⁾						
Teilsicherheitsbeiwert (wassergefüllt)			$\gamma_{Msp}^{1)}$		2,1 ⁴⁾			-				

¹⁾ Sofern andere nationalen Regelungen fehlen;

²⁾ In diesem Wert ist der Montagesicherheitsbeiwert $\gamma_2 = 1,0$ enthalten.;

³⁾ In diesem Wert ist der Montagesicherheitsbeiwert $\gamma_2 = 1,2$ enthalten.;

⁴⁾ In diesem Wert ist der Montagesicherheitsbeiwert $\gamma_2 = 1,4$ enthalten.;

⁵⁾ Anstelle von ETAG TR029 Eq.5.2c; $N_{Rk,p}^0$ in [kN]; d, h_{ef} in [mm]

⁶⁾ Erläuterungen siehe Abschnitt 1.2

Spit Injektionssystem Epomax+ für Beton

**Anwendung mit Gewindestangen
Bemessungsverfahren A:
Charakteristische Werte bei Zugbeanspruchung**

**Anhang 10
der europäischen
technischen Zulassung
ETA-11/0335**

Tabelle 9: Bemessungsverfahren A: Charakteristische Werte bei Querbeanspruchung

Dübelgröße Gewindestangen			M 8	M 10	M 12	M 16	M 20	M24	M 27	M 30	
Stahlversagen ohne Hebelarm											
Charakteristische Quertragfähigkeit, „Maxima“ Ankerstangen	$V_{Rk,s}$	[kN]	11	17	25	47	59	85	119	136	
Teilsicherheitsbeiwert	$\gamma_{Ms,V}^{1)}$		1,43				1,5				
Charakteristische Quertragfähigkeit, Stahl, Festigkeitsklasse 5.8	$V_{Rk,s}$	[kN]	9	15	21	39	61	88	115	140	
Charakteristische Quertragfähigkeit, Stahl, Festigkeitsklasse 8.8	$V_{Rk,s}$	[kN]	15	23	34	63	98	141	184	224	
Teilsicherheitsbeiwert	$\gamma_{Ms,V}^{1)}$		1,25								
Charakteristische Zugtragfähigkeit, Nichtrostender Stahl A4 und HCR Festigkeitsklasse 50 (>M24) und 70 (\leq M24)	$V_{Rk,s}$	[kN]	13	20	30	55	86	124	115	140	
Teilsicherheitsbeiwert	$\gamma_{Ms,V}^{1)}$		1,56						2,38		
Stahlversagen mit Hebelarm											
Charakteristisches Biegemoment, „Maxima“ Ankerstangen	$M^0_{Rk,s}$	[Nm]	22	45	79	200	301	520	867	1052	
Teilsicherheitsbeiwert	$\gamma_{Ms,V}^{1)}$		1,43				1,5				
Charakteristisches Biegemoment, Stahl, Festigkeitsklasse 5.8	$M^0_{Rk,s}$	[Nm]	19	37	65	166	324	560	833	1123	
Charakteristisches Biegemoment, Stahl, Festigkeitsklasse 8.8	$M^0_{Rk,s}$	[Nm]	30	60	105	266	519	896	1333	1797	
Teilsicherheitsbeiwert	$\gamma_{Ms,V}^{1)}$		1,25								
Charakteristische Zugtragfähigkeit, Nichtrostender Stahl A4 und HCR Festigkeitsklasse 50 (>M24) und 70 (\leq M24)	$M^0_{Rk,s}$	[Nm]	26	52	92	232	454	784	832	1125	
Teilsicherheitsbeiwert	$\gamma_{Ms,V}^{1)}$		1,56						2,38		
Betonausbruch auf der lastabgewandten Seite											
Faktor k in Gleichung (5.7) des Technischen Reports TR 029 für die Bemessung von Verbunddübeln			2,0								
Teilsicherheitsbeiwert	$\gamma_{Mcp}^{1)}$		1,50 ²⁾								
Betonkantenbruch											
Siehe Abschnitt 5.2.3.4 des Technical Report TR 029 für die Bemessung von Verbunddübel											
Teilsicherheitsbeiwert	$\gamma_{Mc}^{1)}$		1,50 ²⁾								
<p>¹⁾ Sofern andere nationalen Regelungen fehlen</p> <p>²⁾ In diesem Wert ist der Montagesicherheitsbeiwert $\gamma_2 = 1,0$ enthalten.</p>											
Spit Injektionssystem Epomax+ für Beton							Anhang 11 der europäischen technischen Zulassung ETA-11/0335				
Anwendung mit Gewindestangen Bemessungsverfahren A: Charakteristische Werte bei Querbeanspruchung											

Tabelle 10: Verschiebung unter Zuglast

Dübelgröße Gewindestangen				M8	M10	M12	M16	M20	M24	M27	M30
Temperaturbereich I (24°C/40°C)											
Zugbeanspruchung in ungerissenem Beton [kN]				7,6	11,9	17,9	33,7	53,6	73,4	83,3	91,3
Verschiebung	Ungerissener Beton	δ_{N0}	mm	0,08	0,09	0,10	0,13	0,15	0,17	0,16	0,16
		$\delta_{N\infty}$	mm	0,11	0,13	0,15	0,19	0,22	0,24	0,24	0,23
Temperaturbereich II (50°C/80°C)											
Zugbeanspruchung in ungerissenem Beton [kN]				5,7	9,9	13,9	25,8	39,7	53,6	61,5	67,5
Verschiebung.	Ungerissener Beton	δ_{N0}	mm	0,14	0,18	0,19	0,24	0,28	0,30	0,30	0,28
		$\delta_{N\infty}$	mm	0,20	0,25	0,28	0,35	0,40	0,43	0,43	0,41

Tabelle 11: Verschiebung unter Querlast

Dübelgröße Gewindestangen				M8	M10	M12	M16	M20	M24	M27	M30
Temperaturbereich I (24°C/40°C) und Temperaturbereich II (50°C/80°C)											
Verschiebung	δ_{V0}	mm/[kN]		0,06	0,06	0,05	0,04	0,04	0,03	0,03	0,03
Verschiebung	$\delta_{V\infty}$	mm/[kN]		0,09	0,08	0,08	0,06	0,06	0,05	0,05	0,05

Spit Injektionssystem Epomax+ für Beton

Anwendung mit Gewindestangen
VerschiebungenAnhang 12
der europäischen
technischen Zulassung
ETA-11/0335

Tabelle 13: Bemessungsverfahren A: Charakteristische Werte bei Zugbeanspruchung

Dübelgröße Betonstahl		Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 14	Ø 16	Ø 20	Ø 25	Ø 28	Ø 32		
Stahlversagen												
Charakteristische Zugtragfähigkeit, BSt 500 S gemäß DIN 488-2:1986 oder E DIN 488-2:2006 ⁶⁾	$N_{Rk,s}$	[kN]	28	43	62	85	111	173	270	339	442	
Teilsicherheitsbeiwert	$\gamma_{Ms,N}$ ¹⁾		1,40									
Kombiniertes Versagen durch Herausziehen und Betonausbruch												
Charakteristische Verbundtragfähigkeit im ungerissenen Beton C20/25												
Verarbeitungstiefe 8 x d	h_{ef}	[mm]	64	80	96	112	128	160	200	224	256	
Temperaturbereich I ⁶⁾ : 40°C/24°C	trocken u. feucht	$N_{Rk,p}^0$	[kN]	12	20	30	45	60	90	135	150	170
	wassergefüllt	$N_{Rk,p}^0$	[kN]	9	16	20	30	40	nicht zulässig			
Temperaturbereich II ⁶⁾ : 80°C/50°C	trocken u. feucht	$N_{Rk,p}^0$	[kN]	9	16	25	30	40	65	100	115	130
	wassergefüllt	$N_{Rk,p}^0$	[kN]	7,5	12	20	25	35	nicht zulässig			
Verarbeitungstiefe 10 x d	h_{ef}	[mm]	80	100	120	140	160	200	250	280	320	
Temperaturbereich I ⁶⁾ : 40°C/24°C	trocken u. feucht	$N_{Rk,p}^0$	[kN]	16	25	40	55	75	115	170	190	210
	wassergefüllt	$N_{Rk,p}^0$	[kN]	12	20	30	40	50	nicht zulässig			
Temperaturbereich II ⁶⁾ : 80°C/50°C	trocken u. feucht	$N_{Rk,p}^0$	[kN]	12	20	30	40	55	85	125	140	165
	wassergefüllt	$N_{Rk,p}^0$	[kN]	9	16	25	30	40	nicht zulässig			
Verarbeitungstiefe 12 x d	h_{ef}	[mm]	96	120	144	168	192	240	300	336	384	
Temperaturbereich I ⁶⁾ : 40°C/24°C	trocken u. feucht	$N_{Rk,p}^0$	[kN]	16	35	50	65	80	140	200	230	250
	wassergefüllt	$N_{Rk,p}^0$	[kN]	12	25	35	50	65	nicht zulässig			
Temperaturbereich II ⁶⁾ : 80°C/50°C	trocken u. feucht	$N_{Rk,p}^0$	[kN]	12	25	35	50	65	100	150	170	185
	wassergefüllt	$N_{Rk,p}^0$	[kN]	12	20	30	40	50	nicht zulässig			
Teilsicherheitsbeiwert (trocken und feucht)	$\gamma_{Mp} = \gamma_{Mc}$ ¹⁾		1,5 ²⁾	1,8 ³⁾								
Teilsicherheitsbeiwert (wassergefüllt)	$\gamma_{Mp} = \gamma_{Mc}$ ¹⁾		2,1 ⁴⁾									
Randabstand	$c_{cr,Np}$	[mm]	0,5 $s_{cr,Np}$									
Achsabstand ⁵⁾	$s_{cr,Np}$	[mm]	$130,3 \cdot \sqrt{\frac{N_{Rk,p}^0 \cdot d}{h_{ef}}} \leq 3 \cdot h_{ef}$									
Erhöhungsfaktor für ungerissenen Beton ψ_c	C30/37		1,04									
	C40/50		1,08									
	C50/60		1,10									
Spalten												
Randabstand	$c_{cr,sp}$	[mm]	$1,0 \cdot h_{ef} \leq 2 \cdot h_{ef} \left(2,5 - \frac{h}{h_{ef}} \right) \leq 2,4 \cdot h_{ef}$									
Achsabstand	$s_{cr,sp}$	[mm]	2 $c_{cr,sp}$									
Teilsicherheitsbeiwert (trocken und feucht)	γ_{Msp} ¹⁾		1,5 ²⁾	1,8 ³⁾								
Teilsicherheitsbeiwert (wassergefüllt)	γ_{Msp} ¹⁾		2,1 ⁴⁾									

¹⁾ Sofern andere nationalen Regelungen fehlen

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

³⁾ In diesem Wert ist der Montagesicherheitsbeiwert $\gamma_2 = 1,2$ enthalten.

⁴⁾ In diesem Wert ist der Montagesicherheitsbeiwert $\gamma_2 = 1,4$ enthalten.

⁵⁾ Anstelle von ETAG TR029 Eq.5.2c; $N_{Rk,p}^0$ in [kN]; d , h_{ef} in [mm]

⁶⁾ Erläuterungen siehe Abschnitt 1.2

⁶⁾ Für Bewehrungsstähle, die nicht der DIN 488 entsprechen: Ermittlung von $N_{Rk,s}$ nach Technical Report TR 029, Gleichung (5.1)

Bei der Bemessung von nachträglichen Bewehrungsanschlüssen ist Abschnitt 4.2 zu beachten.

Spit Injektionssystem Epomax+ für Beton

**Anwendung mit Betonstahl
Bemessungsverfahren A:
Charakteristische Werte bei Zugbeanspruchung**

**Anhang 13
der europäischen
technischen Zulassung
ETA-11/0335**

Tabelle 13: Bemessungsverfahren A: Charakteristische Werte bei Querbeanspruchung

Dübelgröße Betonstahl		Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 14	Ø 16	Ø 20	Ø 25	Ø 28	Ø 32	
Stahlversagen ohne Hebelarm (Eigenschaften gemäß Anhang 4)											
Charakteristische Quertragfähigkeit, BSt 500 S gemäß DIN 488-2:1986 oder E DIN 488-2:2006 ³⁾	$V_{Rk,s}$	[kN]	14	22	31	42	55	86	135	169	221
Teilsicherheitsbeiwert	$\gamma_{Ms,V}$ ¹⁾	1,5									
Stahlversagen mit Hebelarm (Eigenschaften gemäß Anhang 4)											
Charakteristisches Biegemoment BSt 500 S gemäß DIN 488-2:1986 oder E DIN 488-2:2006 ⁴⁾	$M^0_{Rk,s}$	[Nm]	33	65	112	178	265	518	1012	1422	2123
Teilsicherheitsbeiwert	$\gamma_{Ms,V}$ ¹⁾	1,5									
Betonausbruch auf der lastabgewandten Seite											
Faktor k in Gleichung (5.7) des Technical Report TR 029 für die Bemessung von Verbunddübeln	2,0										
Teilsicherheitsbeiwert	γ_{Mcp} ¹⁾	1,50 ²⁾									
Betonkantenbruch											
Siehe Abschnitt 5.2.3.4 des Technical Report TR 029 für die Bemessung von Verbunddübel											
Teilsicherheitsbeiwert	γ_{Mc} ¹⁾	1,50 ²⁾									

¹⁾ Sofern andere nationalen Regelungen fehlen

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

³⁾ Für Bewehrungsstähle, die nicht der DIN 488 entsprechen: Ermittlung von $V_{Rk,s}$ nach Technical Report TR 029, Gleichung (5.5)

⁴⁾ Für Bewehrungsstähle, die nicht der DIN 488 entsprechen: Ermittlung von $M^0_{Rk,s}$ nach Technical Report TR 029, Gleichung (5.6b)

Bei der Bemessung von nachträglichen Bewehrungsanschlüssen ist Abschnitt 4.2 zu beachten.

Spit Injektionssystem Epomax+ für Beton

**Anwendung mit Betonstahl
Bemessungsverfahren A:
Charakteristische Werte bei Querbeanspruchung**

**Anhang 14
der europäischen
technischen Zulassung
ETA-11/0335**

Tabelle 14: Verschiebung unter Zuglast

Dübelgröße Betonstahl				Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 14	Ø 16	Ø 20	Ø 25	Ø 28	Ø 32
Temperaturbereich I (24°C/40°C)												
Zugbeanspruchung in ungerissenem Beton [kN]				7,6	9,9	15,9	21,8	29,8	45,6	67,5	75,4	83,3
Verschiebung	Ungerissener Beton	δ_{N0}	mm	0,08	0,07	0,09	0,10	0,11	0,13	0,15	0,15	0,14
		$\delta_{N\infty}$	mm	0,11	0,10	0,13	0,14	0,17	0,19	0,21	0,21	0,21
Temperaturbereich II (50°C/80°C)												
Zugbeanspruchung in ungerissenem Beton [kN]				5,7	7,9	11,9	15,9	21,8	33,7	49,6	55,6	61,5
Verschiebung	Ungerissener Beton	δ_{N0}	mm	0,14	0,14	0,17	0,18	0,20	0,24	0,26	0,25	0,26
		$\delta_{N\infty}$	mm	0,20	0,20	0,24	0,26	0,29	0,34	0,38	0,37	0,37

Tabelle 15: Verschiebung unter Querlast

Dübelgröße Betonstahl				Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 14	Ø 16	Ø 20	Ø 25	Ø 28	Ø 32
Temperaturbereich I (24°C/40°C) und Temperaturbereich II (50°C/80°C)												
Verschiebung	δ_{V0}	mm/[kN]		0,06	0,05	0,05	0,04	0,04	0,04	0,03	0,03	0,03
Verschiebung	$\delta_{V\infty}$	mm/[kN]		0,09	0,08	0,08	0,06	0,06	0,05	0,05	0,04	0,04

Spit Injektionssystem Epomax+ für Beton

Anwendung mit Betonstahl
VerschiebungenAnhang 15
der europäischen
technischen Zulassung
ETA-11/0335