



Europäische Technische Zulassung ETA-12/0006

Handelsbezeichnung
Trade name

Injektionssystem Hilti HIT-HY 200-A mit HIT-Z / HIT-Z-R
Injection system Hilti HIT-HY 200-A with HIT-Z / HIT-Z-R

Zulassungsinhaber
Holder of approval

Hilti AG
Feldkircherstraße 100
9494 Schaan
FÜRSTENTUM LIECHTENSTEIN

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

Verbunddübel in den Größen M8 bis M20 zur Verankerung im Beton
Bonded anchor of sizes M8 to M20 for use in concrete

Geltungsdauer:
Validity: vom
from
bis
to

4. April 2012
10. Februar 2017

Herstellwerk
Manufacturing plant

Hilti Werke

Diese Zulassung umfasst
This Approval contains

18 Seiten einschließlich 10 Anhänge
18 pages including 10 annexes

Diese Zulassung ersetzt
This Approval replaces

ETA-12/0006 mit Geltungsdauer vom 10. Februar 2012 bis 10. Februar 2017.
ETA-12/0006 with validity from 10 February 2012 to 10 February 2017.

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 Injektionssystem Hilti HIT-HY 200-A mit HIT-Z / HIT-Z-R ist ein Verbunddübel, der aus einem Foliengebilde mit Injektionsmörtel Hilti HIT-HY 200-A und einer Ankerstange (einschließlich Mutter und Unterlegscheibe) in den Größen M8, M10, M12, M16 und M20 besteht. Die Ankerstange (einschließlich Mutter und Unterlegscheibe) besteht aus galvanisch verzinktem Stahl (HIT-Z) oder nichtrostendem Stahl (HIT-Z-R). Die Ankerstange wird in ein mit Injektionsmörtel gefülltes Bohrloch gesetzt. Die Kraftübertragung erfolgt über die mechanische Verzahnung einzelner Konen im Verbundmörtel und weiter über eine Kombination aus Halte- und Reibungskräften im Verankerungsgrund (Beton).

Im Anhang 1 ist der Dübel im eingebauten Zustand 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. 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 im gerissenen und ungerissenen Beton verankert werden.

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

Der Dübel darf in 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)
- Temperaturbereich III: -40 °C bis +120 °C (max. Langzeit-Temperatur +72 °C und max. Kurzzeit-Temperatur +120 °C)

Ankerstangen HIT-Z (galvanisch verzinkter Stahl):

Die Ankerstange (einschließlich Mutter und Unterlegscheibe) aus galvanisch verzinktem Stahl darf nur in Bauteilen unter den Bedingungen trockener Innenräume verwendet werden.

Ankerstangen HIT-Z-R (nichtrostender Stahl 1.4401, 1.4404):

Die Ankerstange (einschließlich Mutter und Unterlegscheibe) aus nichtrostendem Stahl darf 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).

Die Anforderungen dieser europäischen technischen Zulassung beruhen auf der Annahme einer vorgesehenen Nutzungsdauer des Dübels von 50 Jahren. Die Angaben über die Nutzungsdauer können nicht als Herstellergarantie ausgelegt werden, sondern sind lediglich als Hilfsmittel zur Auswahl des richtigen Produkts angesichts der erwarteten wirtschaftlich angemessenen 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, 2 und 4. Die in den Anhängen 1, 2 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 Dübelkennwerte für die Bemessung der Verankerungen sind in den Anhängen 8 bis 10 angegeben.

Jede Ankerstange ist mit dem Herstellerkennzeichen, der Dübelgröße, der Verankerungstiefe, der maximalen Anbauteildicke und der Prägung "HIT-Z" für galvanisch verzinkten Stahl bzw. "HIT-Z-R" für nichtrostenden Stahl gemäß Anhang 1 gekennzeichnet.

Die zwei Komponenten des Injektionsmörtels werden unvermischt in Foliengebinden der Größe 330 ml oder 500 ml gemäß Anhang 1 geliefert. Jedes Foliengebinde ist mit dem Herstellerkennzeichen "HY 200-A", der Chargennummer und dem Haltbarkeitsdatum gekennzeichnet.

2.2 Nachweisverfahren

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

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

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.

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 einschließlich der Aufzeichnungen der erzielten Ergebnisse 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 Kontrollplans auszuwerten.

3.2.1.2 Sonstige Aufgaben des Herstellers

Der Hersteller hat auf der Grundlage eines Vertrags eine Stelle, die für die Aufgaben nach Abschnitt 3.1 für den Bereich der Dübel zugelassen ist, zur Durchführung der Maßnahmen nach Abschnitt 3.2.2 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.

⁸ Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaften L 254 vom 8.10.1996.

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.

3.2.2 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 Kontrollplans nicht mehr erfüllt sind, hat die Zertifizierungsstelle das Konformitätszertifikat zurückzuziehen und unverzüglich das Deutsche Institut für Bautechnik zu informieren.

3.3 CE-Kennzeichnung

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

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

4 Voraussetzungen, unter denen die Brauchbarkeit des Produkts gegeben ist

4.1 Herstellung

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

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,
- 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 festgelegten Rand- und Achsabstände ohne Minustoleranzen,
- Anordnung der Bohrlöcher ohne Beschädigung der Bewehrung,
- Bohrlochherstellung durch Hammerbohren oder Diamantbohren,
- Einhaltung der festgelegten Verankerungstiefe,
- Bei Fehlbohrungen: Fehlbohrungen sind zu vermörteln,
- Bohrlochlochreinigung und Einbau gemäß Anhang 5 bis 7,
- Die Temperatur des Mörtels 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 7, Tabelle 4,
- Die Montagedrehmomente nach Anhang 2 sind einzuhalten.

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.

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

Es sind mindestens folgende Angaben zu machen:

- Bohrerdurchmesser;
- Bohrlochtiefe;
- Ankerstangendurchmesser;
- Mindestverankerungstiefe;
- maximale Dicke der Anschlusskonstruktion;
- Angaben über den Einbauvorgang einschließlich Reinigung des Bohrlochs mit den Reinigungsgeräten, vorzugsweise durch bildliche Darstellung;
- Temperatur der Dübelteile beim Einbau;
- Temperatur im Verankerungsgrund beim Setzen des Dübels;
- Wartezeit bis zur Lastaufbringung abhängig von der Temperatur im Verankerungsgrund beim Setzen;
- max. Drehmoment beim Befestigen;
- Herstelllos.

Alle Angaben müssen in deutlicher und verständlicher Form erfolgen.

5.2 Verpackung, Transport und Lagerung

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

Foliengebände mit abgelaufenem Haltbarkeitsdatum dürfen nicht mehr verwendet werden.

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

Georg Feistel
Abteilungsleiter

Beglaubigt

Injektionsmörtel Hilti HIT-HY 200-A:

Hybridsystem mit Harz, Härter, Zement, Wasser Komponente

Foliengebinde 330ml und 500ml

Markierung
HY 200-A
Chargennummer
Verfalldatum



Statikmischer Hilti HIT-RE-M



Stahlelement:



Ankerstange HIT-Z... / HIT-Z-R...
Größen M8, M10, M12, M16 und M20

Scheibe

Sechskantmutter

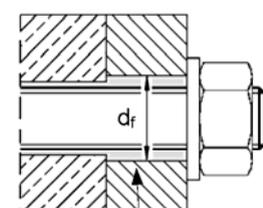
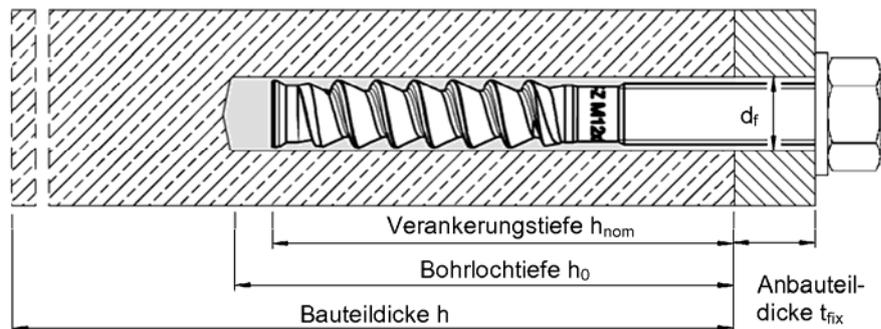
Einbauzustand

Vorsteckmontage:

Dübel vor Positionierung des
Anbauteiles montieren

Durchsteckmontage:

Dübel durch Anbauteil
montieren



Ringspalt
verfüllt mit Hilti
HIT-HY 200-A

Nutzungskategorie: Geeignet für den Einbau in:

- gerissenen und ungerissenen Beton
- trockenen oder feuchten Beton
- Installationstemperatur +5 °C bis +40 °C

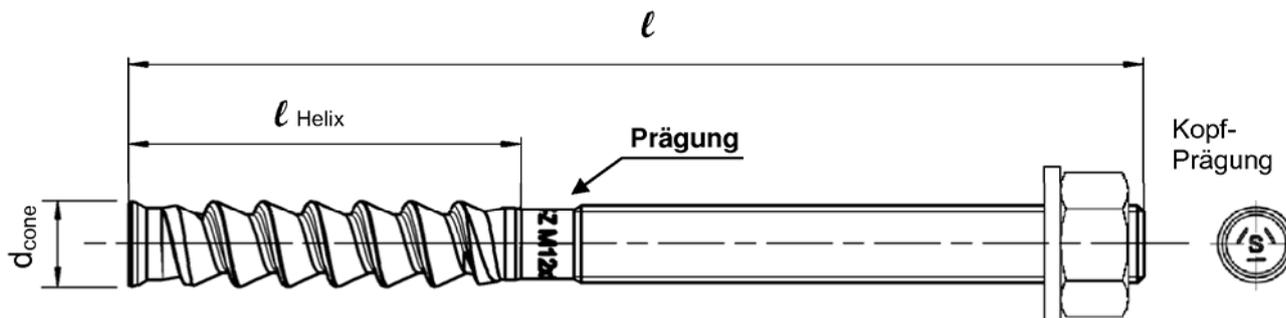
Temperaturbereich I:	-40 °C bis +40 °C	(max. Langzeittemperatur +24 °C und max. Kurzzeittemperatur +40 °C)
Temperaturbereich II:	-40 °C bis +80 °C	(max. Langzeittemperatur +50 °C und max. Kurzzeittemperatur +80 °C)
Temperaturbereich III:	-40 °C bis +120 °C	(max. Langzeittemperatur +72 °C und max. Kurzzeittemperatur +120 °C)

Injektionssystem Hilti HIT-HY 200-A mit HIT-Z / HIT-Z-R

Einbauzustand und Nutzungskategorie

Anhang 1

Ankerstange HIT-Z / HIT-Z-R



Prägung: HIT-Z für galvanisch verzinkt; HIT-Z-R für nichtrostenden Stahl; M.. x ℓ
(z.B. HIT-Z M12x155)

Tabelle 1: Montagekennwerte und Abmessungen

HIT-HY 200-A mit HIT-Z-...		M8	M10	M12	M16	M20
Länge des Ankers	min ℓ [mm]	80	95	105	155	215
	max ℓ [mm]	120	160	196	240	250
Länge der Helix	ℓ_{Helix} [mm]	50	60	60	96	100
Nenndurchmesser	d [mm]	8	10	12	16	20
Konen Durchmesser	d_{Cone} [mm]	9,25	11,25	13,25	17,25	21,09
Bohrernennendurchmesser ¹⁾	d_0 [mm]	10	12	14	18	22
Nominelle Verankerungstiefe	$h_{\text{nom,min}}$ = [mm]	60	60	60	96	100
	$h_{\text{nom,max}}$ = [mm]	100	120	144	192	220
Mindestbauteildicke	$h \geq$ [mm]	$h_{\text{nom}} + 60$			$h_{\text{nom}} + 100$	
Bohrlochtiefe ²⁾	$h_0 \geq$ [mm]	h_{nom}				
Vorsteckmontage: ³⁾ Durchgangsloch im anzuschließenden Bauteil	$d_f \leq$ [mm]	9	12	14	18	22
Durchsteckmontage: ³⁾ Durchgangsloch im anzuschließenden Bauteil	$d_f \leq$ [mm]	11	14	16	20	24
Maximale Anbauteilhöhe	$t_{\text{fix,max}}$ = [mm]	48	87	129	123	126
Installationsdrehmoment	T_{inst} = [Nm]	10	25	40	80	150

¹⁾ Nenndurchmesser der Bohrer für Schlagbohrmaschinen bzw. Nenndurchmesser der Bohrkronen für Diamantbohrmaschinen

²⁾ Kontrolle der Setztiefe und Verdichten des Bohrmehls (siehe Montageanweisung)

³⁾ Für größere Durchgangsbohrungen im anzuschließenden Bauteil siehe Kapitel 1.1 der TR 029

Injektionssystem Hilti HIT-HY 200-A mit HIT-Z / HIT-Z-R

Montagekennwerte und Abmessungen

Anhang 2

Minimale Achs- und Randabstände

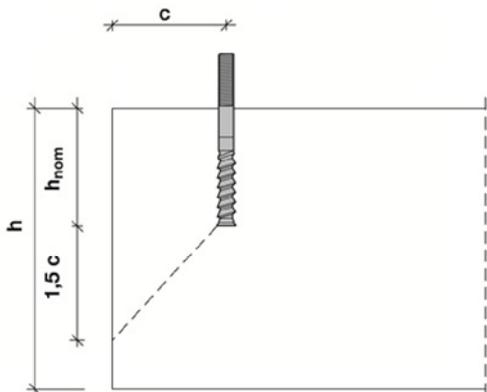
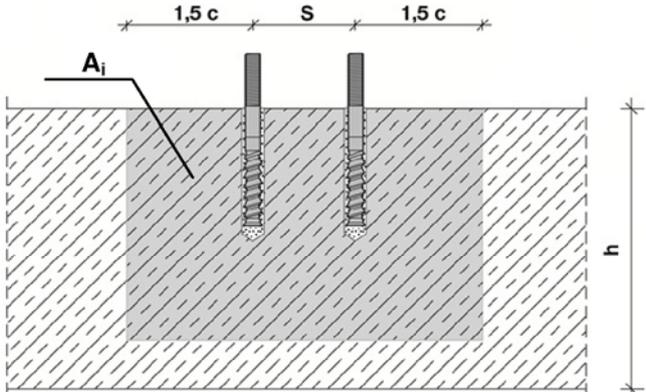
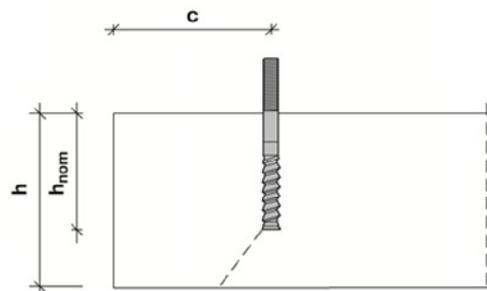
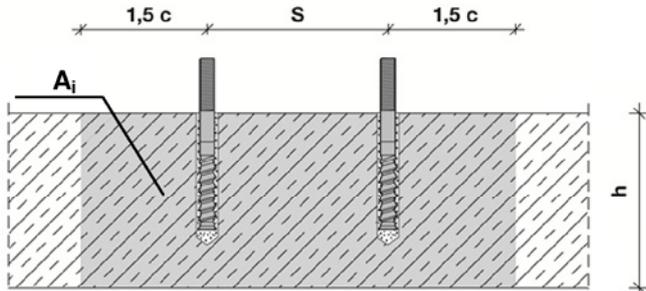
Für die Berechnung der minimalen Achs- und Randabstände in Kombination mit der unterschiedlichen Einbindetiefen und unterschiedlichen Bauteildicken muss folgender Nachweis geführt werden:

$$A_{i,req} < A_{i,eff}$$

Tabelle 2: Erforderliche Fläche $A_{i,req}$

HIT-Z / HIT-Z-R	M8	M10	M12	M16	M20
Gerissener Beton [mm ²]	19200	40800	58800	94700	148000
Ungerissener Beton [mm ²]	22200	57400	80800	128000	198000

Tabelle 3: Vorhandene Fläche $A_{i,eff}$

Bauteildicke $h > h_{nom} + 1,5 \cdot c$	
	
Einzeldübel und Dübel Gruppen mit $s > 3 \cdot c$ [mm ²]	$A_{i,eff} = (6 \cdot c) \cdot (h_{nom} + 1,5 \cdot c)$ mit $c \geq 5 \cdot d$
Dübel Gruppen mit $s \leq 3 \cdot c$ [mm ²]	$A_{i,eff} = (3 \cdot c + s) \cdot (h_{nom} + 1,5 \cdot c)$ mit $c \geq 5 \cdot d$ und $s \geq 5 \cdot d$
Bauteildicke $h \leq h_{nom} + 1,5 \cdot c$	
	
Einzeldübel und Dübel Gruppen mit $s > 3 \cdot c$ [mm ²]	$A_{i,eff} = (6 \cdot c) \cdot h$ mit $c \geq 5 \cdot d$
Dübel Gruppen mit $s \leq 3 \cdot c$ [mm ²]	$A_{i,eff} = (3 \cdot c + s) \cdot h$ mit $c \geq 5 \cdot d$ und $s \geq 5 \cdot d$

c_{min} und s_{min} in 5mm Schritten

Injektionssystem Hilti HIT-HY 200-A mit HIT-Z / HIT-Z-R

Mindestbauteildicke, minimale Achs- und Randabstände

Anhang 3

Tabelle 3: Werkstoffe

Benennung	Material
Stahlteile aus verzinktem Stahl	
Ankerstange HIT-Z, M8 bis M20	Kaltverformter Stahl, galvanisch verzinkt $\geq 5\mu\text{m}$ DIN EN ISO 4042, beschichtet Für \leq M12: $R_m = 650 \text{ N/mm}^2$; $R_{p0,2} = 520 \text{ N/mm}^2$, $A_5 > 8\%$ Ductile Für M16: $R_m = 610 \text{ N/mm}^2$; $R_{p0,2} = 490 \text{ N/mm}^2$, $A_5 > 8\%$ Ductile Für M20: $R_m = 595 \text{ N/mm}^2$; $R_{p0,2} = 480 \text{ N/mm}^2$, $A_5 > 8\%$ Ductile
Sechskantmutter EN 24032	Festigkeitsklasse 8, EN 20898-2, galvanisch verzinkt $\geq 5\mu\text{m}$ DIN EN ISO 4042
Scheibe DIN 125	Festigkeitsklasse 8, Stahl galvanisch verzinkt $\geq 5\mu\text{m}$ DIN EN ISO 4042
Stahlteile aus nichtrostendem Stahl	
Ankerstange HIT-Z-R, M8 bis M20	Kaltverformter Stahl; 1.4404, 1.4401 EN 10088, beschichtet Für \leq M12: $R_m = 650 \text{ N/mm}^2$; $R_{p0,2} = 520 \text{ N/mm}^2$, $A_5 > 8\%$ Ductile Für M16: $R_m = 610 \text{ N/mm}^2$; $R_{p0,2} = 490 \text{ N/mm}^2$, $A_5 > 8\%$ Ductile Für M20: $R_m = 595 \text{ N/mm}^2$; $R_{p0,2} = 480 \text{ N/mm}^2$, $A_5 > 8\%$ Ductile
Sechskantmutter EN 24032	1.4404, 1.4401 EN 10088, A4-70 DIN ISO 3506
Scheibe DIN 125	A4; EN 10088

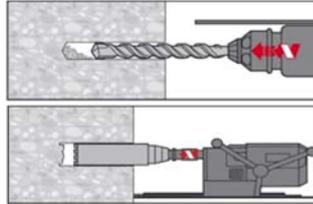
Injektionssystem Hilti HIT-HY 200-A mit HIT-Z / HIT-Z-R

Werkstoffe

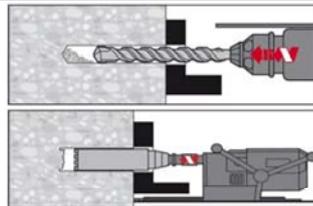
Anhang 4

Montageanweisung

Bohrlocherstellung



Vorsteckmontage: Bohrloch mit Bohrhammer drehschlagend, unter Verwendung des passenden Bohrerdurchmessers auf die richtige Bohrtiefe erstellen.
Bohrloch mit Diamantkernbohrgerät und zugehöriger Bohrkronen auf die richtige Bohrtiefe erstellen.

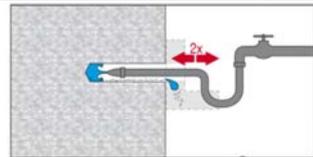


Durchsteckmontage: Bohrloch durch das Durchgangsloch im anzuschließenden Bauteil mit Bohrhammer drehschlagend, unter Verwendung des passenden Bohrerdurchmessers auf die richtige Bohrtiefe erstellen.
Bohrloch durch das Durchgangsloch im anzuschließenden Bauteil mit Diamantkernbohrgerät und zugehöriger Bohrkronen auf die richtige Bohrtiefe erstellen.

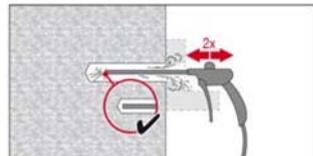
Bohrlochreinigung:

a) Eine Bohrlochreinigung ist für hammergebohrte Bohrlöcher nicht erforderlich.

b) Eine Bohrlochreinigung ist für diamantgebohrte Bohrlöcher erforderlich

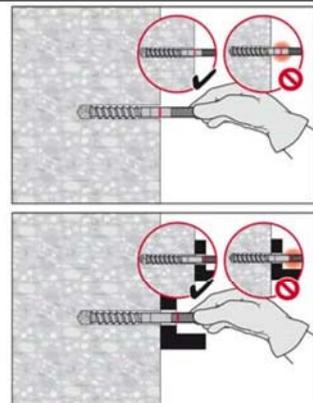


Bohrloch 2-mal vom Bohrlochgrund über die gesamte Länge mit Wasser ausspülen



Bohrloch 2-mal mit ölfreier Druckluft (min. 6 bar bei 6m³/h) zum Entfernen des Wassers ausblasen

Kontrolle der Setztiefe und Verdichtung des Bohrmehls



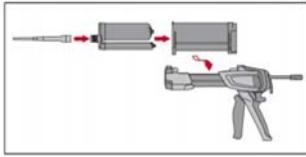
Befestigungselement markieren, Setztiefe kontrollieren und Bohrmehl verdichten. Die Ankerstange muss bis zur Setztiefenmarkierung in das Bohrloch passen.
Wenn es nicht möglich ist das Bohrmehl zu verdichten, Bohrmehl entfernen oder tiefer bohren.

Injektionssystem Hilti HIT-HY 200-A mit HIT-Z / HIT-Z-R

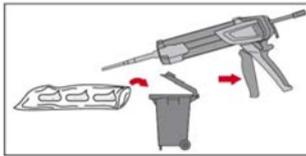
Montageanweisung I

Anhang 5

Injektionsvorbereitung

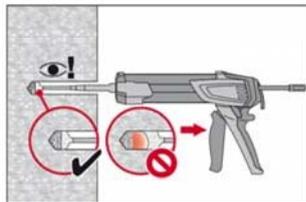


Befolgen Sie die Bedienungsanleitung des Auspressgerätes und des Mörtels.
Statikmischer HIT-RE-M fest auf Foliengebinde aufschrauben.
Prüfen der Kassette und des Foliengebindes auf einwandfreie Funktion.
Foliengebinde in die Kassette einführen und Kassette in Auspressgerät schwingen.

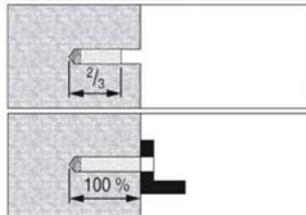


Das Öffnen der Foliengebinde erfolgt automatisch bei Auspressbeginn.
Der am Anfang aus dem Mischer austretende Mörtelvorlauf darf nicht für Befestigungen verwendet werden.
Die Menge des Mörtelvorlaufes ist abhängig von der Gebindegröße:
2 Hübe bei 330 ml Foliengebinde
3 Hübe bei 500 ml Foliengebinde

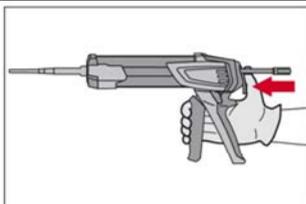
Injektion des Mörtels vom Bohrlochtiefsten ohne Luftblasen zu bilden



Injizieren des Mörtels vom Bohrlochgrund und während jedem Hub den Mischer langsam etwas herausziehen.

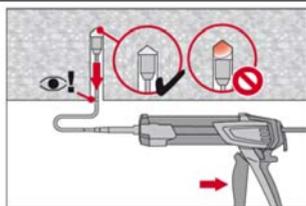


Das Bohrloch zu ca. 2/3 bei Vorsteckmontage und zu 100% bei Durchsteckmontage zu verfüllen. Nach dem Einsetzen des Befestigungselementes muss der Ringspalt vollständig mit Mörtel ausgefüllt sein.



Nach der Mörtelinjektion die Entriegelungstaste am Auspressgerät betätigen um Mörtelnachlauf zu vermeiden.

Überkopfanwendung:



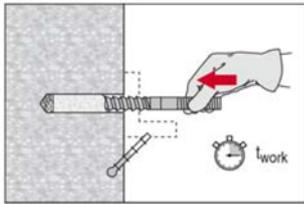
Das Injizieren des Mörtels bei Überkopfanwendung ist nur mit Hilfe von Stauzapfen und Verlängerungen möglich.
HIT-RE-M Mischer, Mischerverlängerung und entsprechenden Stauzapfen Hilti HIT-SZ zusammenfügen. Den Stauzapfen bis zum Bohrlochgrund einführen und Mörtel injizieren. Während der Injektion wird der Stauzapfen über den Staudruck vom Bohrlochgrund automatisch nach außen geschoben.

Injektionssystem Hilti HIT-HY 200-A mit HIT-Z / HIT-Z-R

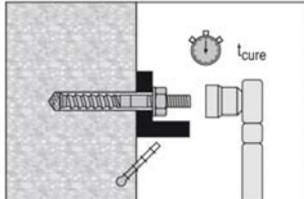
Montageanweisung II

Anhang 6

Setzen des Befestigungselementes



Vor der Montage sicherstellen, dass das Element trocken und frei von Öl und anderen Verunreinigungen ist. Element bis zur gewünschten Verankerungstiefe einführen, noch bevor die Verarbeitungszeit t_{work} (siehe Tabelle 4) abgelaufen ist. Nach dem Einsetzen des Befestigungselementes muss der Ringspalt zwischen Element und Anbauteil (Durchsteckmontage) oder Element und Beton (Vorsteckmontage) ausgefüllt sein.



Nach Ablauf der erforderlichen Aushärtezeit t_{cure} (siehe Tabelle 4) kann der überstehende Mörtel entfernt und das erforderliche Installationsdrehmoment T_{inst} (siehe Tabelle 2) aufgebracht werden. Anschließend kann der Anker belastet werden.

Tabelle 4: Verarbeitungszeit t_{work} und Aushärtezeit t_{cure}

Untergrundtemperatur	Verarbeitungszeit t_{work} Hilti HIT-HY200-A	Aushärtezeit t_{cure} Hilti HIT-HY200-A
5 °C	25 Minuten	2 Stunden
6 °C bis 10 °C	15 Minuten	1 Stunde
11 °C bis 20 °C	7 Minuten	30 Minuten
21 °C bis 30 °C	4 Minuten	30 Minuten
31 °C bis 40 °C	3 Minuten	30 Minuten

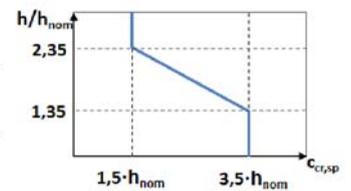
Injektionssystem Hilti HIT-HY 200-A mit HIT-Z / HIT-Z-R

Montageanweisung III
Verarbeitungszeit und Aushärtezeit

Anhang 7

**Tabelle 5: Bemessungsverfahren A,
Charakteristische Werte für Zugbeanspruchung**

HIT-HY 200-A mit HIT-Z-...			M8	M10	M12	M16	M20
Stahlversagen							
Charakt. Zugtragfähigkeit HIT-Z	$N_{Rk,s}$	[kN]	24	38	55	96	146
Teilsicherheitsbeiwert ¹⁾	γ_{Ms}	[-]	1,5				
Charakt. Zugtragfähigkeit HIT-Z-R	$N_{Rk,s}$	[kN]	24	38	55	96	146
Teilsicherheitsbeiwert ¹⁾	γ_{Ms}	[-]	1,5				
Kombiniertes Versagen durch Herausziehen und Betonausbruch							
Durchmesser HIT-Z / HIT-Z-R	d	[mm]	8	10	12	16	20
Charakteristische Verbundtragfähigkeit im ungerissenen Beton C20/25							
Temperaturbereich I: 24°C/40°C	$\tau_{Rk,ucr}$	[N/mm ²]	24				
Temperaturbereich II: 50°C / 80°C	$\tau_{Rk,ucr}$	[N/mm ²]	22				
Temperaturbereich III: 72°C / 120°C	$\tau_{Rk,ucr}$	[N/mm ²]	20				
Charakteristische Verbundtragfähigkeit im gerissenen Beton C20/25							
Temperaturbereich I: 24°C/40°C	$\tau_{Rk,cr}$	[N/mm ²]	22				
Temperaturbereich II: 50°C / 80°C	$\tau_{Rk,cr}$	[N/mm ²]	20				
Temperaturbereich III: 72°C / 120°C	$\tau_{Rk,cr}$	[N/mm ²]	18				
Erhöhungsfaktor $\tau_{Rk,p}$	Ψ_c	C50/60	1,0				
effektive Verankerungstiefe für die Kalkulation von $N_{Rk,p}^0$ (TR 029, 5.2.2.3)	$h_{ef} = \ell_{Helix}$	[mm]	50	60	60	96	100
Betonausbruch							
Für die Berechnung der charakteristischen Tragfähigkeit $N_{Rk,c}$ nach TR 029 Abschnitt 5.2.2.4 ist anstelle von h_{ef} die Einbindetiefe h_{nom} nach Anhang 1 einzusetzen.							
Spalten							
Randabstand $c_{cr,sp}$ [mm]	$h / h_{nom}^{3)} \geq 2,35$		1,5 h_{nom}				
	$2,35 > h / h_{nom}^{3)} > 1,35$		6,2 $h_{nom} - 2,0 h$				
	$h / h_{nom}^{3)} \leq 1,35$		3,5 h_{nom}				
Achsabstand	$s_{cr,sp}$	[mm]	2 $c_{cr,sp}$				
Teilsicherheitsbeiwert ¹⁾	$\gamma_{Mp} = \gamma_{Mc} = \gamma_{Msp}$	[-]	1,5 ²⁾				



¹⁾ Sofern andere nationale Regelungen fehlen

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

³⁾ h = Bauteildicke; h_{nom} = Verankerungstiefe.

Injektionssystem Hilti HIT-HY 200-A mit HIT-Z / HIT-Z-R

Bemessungsverfahren A
Charakteristische Werte für Zugbeanspruchung

Anhang 8

Tabelle 6: Verschiebung unter Zuglast ¹⁾

HIT-HY 200-A mit HIT-Z...			M8	M10	M12	M16	M20
Ungerissener Beton Temperaturbereich I ²⁾: 40°C / 24°C							
Verschiebung	δ_{N0}	[mm/(N/mm ²)]	0,03	0,03	0,04	0,05	0,07
Verschiebung	$\delta_{N\infty}$	[mm/(N/mm ²)]	0,06	0,08	0,10	0,13	0,17
Ungerissener Beton Temperaturbereich II ²⁾: 80°C / 50°C							
Verschiebung	δ_{N0}	[mm/(N/mm ²)]	0,03	0,04	0,04	0,06	0,07
Verschiebung	$\delta_{N\infty}$	[mm/(N/mm ²)]	0,07	0,09	0,11	0,15	0,18
Ungerissener Beton Temperaturbereich III ²⁾: 120°C / 72°C							
Verschiebung	δ_{N0}	[mm/(N/mm ²)]	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08
Verschiebung	$\delta_{N\infty}$	[mm/(N/mm ²)]	0,07	0,10	0,12	0,16	0,20
Gerissener Beton Temperaturbereich I ²⁾: 40°C / 24°C							
Verschiebung	δ_{N0}	[mm/(N/mm ²)]	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10
Verschiebung	$\delta_{N\infty}$	[mm/(N/mm ²)]	0,21				
Gerissener Beton Temperaturbereich II ²⁾: 80°C / 50°C							
Verschiebung	δ_{N0}	[mm/(N/mm ²)]	0,07	0,08	0,08	0,10	0,11
Verschiebung	$\delta_{N\infty}$	[mm/(N/mm ²)]	0,23				
Gerissener Beton Temperaturbereich III ²⁾: 120°C / 72°C							
Verschiebung	δ_{N0}	[mm/(N/mm ²)]	0,07	0,08	0,09	0,11	0,12
Verschiebung	$\delta_{N\infty}$	[mm/(N/mm ²)]	0,25				

¹⁾ Bemessung der Verschiebung unter Gebrauchslast: τ_{Sd} Bemessung der Verbundspannung

Verschiebung unter Kurzzeitbelastung = $\delta_{N0} \cdot \tau_{Sd} / 1,4$;

Verschiebung unter Langzeitbelastung = $\delta_{N\infty} \cdot \tau_{Sd} / 1,4$

²⁾ Erklärung siehe Abschnitt 1.2

Injektionssystem Hilti HIT-HY 200-A mit HIT-Z / HIT-Z-R

Verschiebung unter Zuglast

Anhang 9

**Tabelle 7: Bemessungsverfahren A,
Charakteristische Werte für Querbeanspruchung**

HIT-HY 200-A mit HIT-Z-...			M8	M10	M12	M16	M20
Stahlversagen ohne Hebelarm							
Charak. Quertragfähigkeit HIT-Z	$V_{Rk,s}$ [kN]		12	19	27	48	73
Teilsicherheitsbeiwert ¹⁾	γ_{Ms} [-]		1,25				
Charak. Quertragfähigkeit HIT-Z-R	$V_{Rk,s}$ [kN]		14	23	33	57	88
Teilsicherheitsbeiwert ¹⁾	γ_{Ms} [-]		1,25				
Stahlversagen mit Hebelarm							
Charak. Quertragfähigkeit HIT-Z	$M^0_{Rk,s}$ [Nm]		24	49	85	203	386
Teilsicherheitsbeiwert ¹⁾	γ_{Ms} [-]		1,25				
Charak. Quertragfähigkeit HIT-Z-R	$M^0_{Rk,s}$ [Nm]		24	49	85	203	386
Teilsicherheitsbeiwert ¹⁾	γ_{Ms} [-]		1,25				
Betonausbruch auf der lastabgewandten Seite							
Faktor für Kalkulation von $V_{Rk,pc}$ (TR 029, 5.2.3.3)	k	[-]	2,0				
Teilsicherheitsbeiwert ¹⁾	γ_{Mcp} [-]		1,5 ²⁾				
Betonkantenbruch							
Wirksame Ankerlänge bei Querkraft	l_f [mm]		h_{nom}	h_{nom}	h_{nom}	h_{nom}	h_{nom}
Wirksamer Außendurchmesser	d_{nom} [mm]		8	10	12	16	20
Teilsicherheitsbeiwert ¹⁾	γ_{Mc} [-]		1,5 ²⁾				

¹⁾ Sofern andere nationale Regelungen fehlen.

²⁾ In diesem Wert ist der Teilsicherheitsbeiwert $\gamma_2 = 1.0$ enthalten.

Tabelle 8: Verschiebung für Querbeanspruchung ¹⁾

HIT-HY 200-A mit HIT-Z-...			M8	M10	M12	M16	M20
Verschiebung	δ_{V0} [mm/(N/mm ²)]		0,06	0,06	0,05	0,04	0,04
Verschiebung	$\delta_{V\infty}$ [mm/(N/mm ²)]		0,09	0,08	0,08	0,06	0,06

¹⁾ Bemessung der Verschiebung unter Gebrauchslast: V_{sd} Bemessungswert der Querkraft

Verschiebung unter Kurzzeitbelastung = $\delta_{V0} \cdot V_d / 1,4$;

Verschiebung unter Langzeitbelastung = $\delta_{V\infty} \cdot V_d / 1,4$

Injektionssystem Hilti HIT-HY 200-A mit HIT-Z / HIT-Z-R

Bemessungsverfahren A,
Charakteristische Werte für Querbeanspruchung

Anhang 10