

Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung

Zulassungsstelle für Bauprodukte und Bauarten

Bautechnisches Prüfamt

Eine vom Bund und den Ländern
gemeinsam getragene Anstalt des öffentlichen Rechts
Mitglied der EOTA, der UEAtc und der WFTAO

Datum:

02.03.2012

Geschäftszeichen:

I 11-1.13.1-6/12

Zulassungsnummer:

Z-13.1-117

Geltungsdauer

vom: **1. März 2012**

bis: **1. März 2015**

Antragsteller:

Europoles GmbH & Co. KG

Ingolstädter Straße 51

92318 Neumarkt

Zulassungsgegenstand:

Litzenspannverfahren Europoles

Der oben genannte Zulassungsgegenstand wird hiermit allgemein bauaufsichtlich zugelassen. Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung umfasst zehn Seiten und sechs Anlagen. Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung ersetzt die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung Nr. Z-13.1-117 vom 10. August 2010, geändert durch Bescheid vom 27. Januar 2011. Der Gegenstand ist erstmals am 17. Juli 1990 allgemein bauaufsichtlich zugelassen worden.

DIBt

I ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN

- 1 Mit der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung ist die Verwendbarkeit bzw. Anwendbarkeit des Zulassungsgegenstandes im Sinne der Landesbauordnungen nachgewiesen.
- 2 Sofern in der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung Anforderungen an die besondere Sachkunde und Erfahrung der mit der Herstellung von Bauprodukten und Bauarten betrauten Personen nach den § 17 Abs. 5 Musterbauordnung entsprechenden Länderregelungen gestellt werden, ist zu beachten, dass diese Sachkunde und Erfahrung auch durch gleichwertige Nachweise anderer Mitgliedstaaten der Europäischen Union belegt werden kann. Dies gilt ggf. auch für im Rahmen des Abkommens über den Europäischen Wirtschaftsraum (EWR) oder anderer bilateraler Abkommen vorgelegte gleichwertige Nachweise.
- 3 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung ersetzt nicht die für die Durchführung von Bauvorhaben gesetzlich vorgeschriebenen Genehmigungen, Zustimmungen und Bescheinigungen.
- 4 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung wird unbeschadet der Rechte Dritter, insbesondere privater Schutzrechte, erteilt.
- 5 Hersteller und Vertreiber des Zulassungsgegenstandes haben, unbeschadet weiter gehender Regelungen in den "Besonderen Bestimmungen", dem Verwender bzw. Anwender des Zulassungsgegenstandes Kopien der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung zur Verfügung zu stellen und darauf hinzuweisen, dass die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung an der Verwendungsstelle vorliegen muss. Auf Anforderung sind den beteiligten Behörden Kopien der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung zur Verfügung zu stellen.
- 6 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung darf nur vollständig vervielfältigt werden. Eine auszugsweise Veröffentlichung bedarf der Zustimmung des Deutschen Instituts für Bautechnik. Texte und Zeichnungen von Werbeschriften dürfen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung nicht widersprechen. Übersetzungen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung müssen den Hinweis "Vom Deutschen Institut für Bautechnik nicht geprüfte Übersetzung der deutschen Originalfassung" enthalten.
- 7 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung wird widerruflich erteilt. Die Bestimmungen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung können nachträglich ergänzt und geändert werden, insbesondere, wenn neue technische Erkenntnisse dies erfordern.

II BESONDERE BESTIMMUNGEN

1 Zulassungsgegenstand und Anwendungsbereich

1.1 Zulassungsgegenstand

Der Zulassungsgegenstand sind Einzelspannglieder aus einer Spannstahl-Litze St 1570/1770 oder St 1660/1860. Der Nenndurchmesser der Spannstahl-Litze beträgt für die Verankerung PIT-KE 68 11 mm (7/16" oder 70 mm²) und für die Verankerung PIT KE 90 12,5 mm (1/2" oder 93 mm²).

Die einlitzigen Spannglieder (PIT-KE) werden nur für die Vorspannung im sofortigen Verbund verwendet. Die Spannglieder können dabei zusätzlich zur Verbundverankerung mit Keilen in Ankerplatten verankert werden (siehe Anlage 1). Es dürfen auch mehrere Spannglieder in einer Flanschplatte (siehe Anlage 4) verankert werden.

Mit dieser Zulassung sind ausschließlich die Verankerungen mit Keilen in Anker- und Flanschplatten erfasst. Für die Verankerung der Spannglieder im sofortigen Verbund gilt DIN 1045-1:2008-08.

1.2 Anwendungsbereich

Die Spannglieder dürfen zur Vorspannung mit sofortigen Verbund in einer Spannbettvorrichtung für Maste und Stützen aus Schleuderbeton nach Z-15.13-257 verwendet werden. Die Bauteile müssen aus Normalbeton mindestens der Festigkeitsklasse C45/55 hergestellt werden.

Die Bemessung der Spannglieder erfolgt nach DIN 1045-1:2008-08. Die zulässigen Vorspannkräfte sind gegenüber DIN 1045-1:2008-08, Abschnitt 8.7.2 und die Grenzwerte der Vorspannung im Grenzzustand der Gebrauchstauglichkeit sind gegenüber DIN 1045-1:2008-08 beschränkt.

2 Bestimmungen für das Bauprodukt

2.1 Eigenschaften und Zusammensetzung

2.1.1 Allgemeines

Es sind Zubehörteile entsprechend den Anlagen und den Technischen Lieferbedingungen, in denen Abmessungen, Material und Werkstoffkennwerte der Zubehörteile mit den zulässigen Toleranzen angegeben sind, zu verwenden. Die Technischen Lieferbedingungen sind beim Deutschen Institut für Bautechnik, der Zertifizierungsstelle und der Überwachungsstelle hinterlegt.

2.1.2 Spannstahl

Es dürfen nur 7-drähtige Spannstahl-Litzen St 1570/1770 oder St 1660/1860 verwendet werden, die mit den folgenden Abmessungen allgemein bauaufsichtlich zugelassen sind:

Spannglied PIT-KE 68:

Litze: Nenndurchmesser $d_P \approx 3 d_A = \approx 11 \text{ mm}$ bzw. 7/16"

Nennquerschnitt 70 mm²

Einzeldrähte: Außendrahtdurchmesser d_A

Kerndrahtdurchmesser $d_K \geq 1,03 d_A$

Spannglieder PIT-KE 90:

Litze: Nenndurchmesser $d_P \approx 3 d_A = \approx 12,5 \text{ mm}$ bzw. 1/2"

Nennquerschnitt 93 mm²

Einzeldrähte: Außendrahtdurchmesser d_A
Kerndrahtdurchmesser $d_K \geq 1,03 d_A$

Es dürfen in einem Spannglied nur gleichsinnig verseilte Litzen verwendet werden.

Um Verwechslungen zu vermeiden, dürfen in einem Bauteil nur Spannstahllitzen einer Festigkeit verwendet werden.

2.1.3 Keile

Spannglieder PIT-KE 68 dürfen nur mit Keilen entsprechend Anlage 2 (33 mm Länge), Spannglieder PIT-KE 90 nur mit Keilen entsprechend Anlage 3 (36 mm Länge) verwendet werden.

2.1.4 Anker- und Flanschplatten

Die Bohrlochausgänge der Anker- und Flanschplatten müssen angesenkt und entgratet sein. Die konischen Bohrungen zur Aufnahme der Keile müssen beim Einbau und beim Spannen sauber, rostfrei und mit einer Korrosionsschutzmasse versehen sein.

2.1.5 Korrosionsschutz

Es dürfen nur die in Anlage 5, Abschnitt 6 angegebenen Materialien zum Korrosionsschutz verwendet werden.

2.1.6 Beschreibung des Spannverfahrens und Zeichnungen

Der Aufbau der Spannglieder, die Ausbildung der Verankerungen, die Verankerungsteile und der Korrosionsschutz müssen der beiliegenden Beschreibung und den Zeichnungen entsprechen. Die darin angegebenen Maße und Werkstoffe sowie der darin beschriebene Herstellungsvorgang der Spannglieder und des Korrosionsschutzes sind einzuhalten.

2.2 Herstellung, Transport, Lagerung und Kennzeichnung

(siehe auch DIN 1045-1)

2.2.1 Herstellung, Transport, Lagerung

Die Spannglieder dürfen nur in der Spannvorrichtung der Schleudermaschine im Werk hergestellt werden.

Auf eine sorgfältige Behandlung der Spannstahllitzen und Verankerungen bei der Herstellung, Transport und Lagerung ist zu achten.

Die Angaben der Zulassungen der verwendeten Spannstahllitzen sind zu beachten.

2.2.2 Kennzeichnung

Jeder Lieferung der unter Abschnitt 2.3.2 angegebenen Zubehörteile ist ein Lieferschein mitzugeben, aus dem u. a. hervorgeht, für welche Spanngliedtypen die Teile bestimmt sind und von welchem Werk sie hergestellt wurden. Mit einem Lieferschein dürfen Zubehörteile nur für eine einzige, im Lieferschein zu benennenden Spanngliedtyp (-größe) geliefert werden.

Der Lieferschein des Bauprodukts muss vom Hersteller mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü Zeichen) nach den Übereinstimmungszeichen-Verordnungen der Länder gekennzeichnet werden. Die Kennzeichnung darf nur erfolgen, wenn die Voraussetzungen nach Abschnitt 2.3 erfüllt sind.

2.3 Übereinstimmungsnachweis

2.3.1 Allgemeines

Die Bestätigung der Übereinstimmung des Bauprodukts (Zubehörteile) mit den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung und den Technischen Lieferbedingungen muss für jedes Herstellwerk mit einem Übereinstimmungszertifikat auf der Grundlage einer werkseigenen Produktionskontrolle und einer regelmäßigen Fremdüberwachung einschließlich einer Erstprüfung des Bauprodukts nach Maßgabe der folgenden Bestimmungen erfolgen.

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

Die Erklärung, dass ein Übereinstimmungszertifikat erteilt ist, hat der Hersteller durch Kennzeichnung der Bauprodukte mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) unter Hinweis auf den Verwendungszweck abzugeben.

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

2.3.2 Werkseigene Produktionskontrolle

2.3.2.1 Allgemeines

In jedem Herstellwerk ist eine werkseigene Produktionskontrolle einzurichten und durchzuführen. Unter werkseigener Produktionskontrolle wird die vom Hersteller vorzunehmende kontinuierliche Überwachung der Produktion verstanden, mit der dieser sicherstellt, dass die von ihm hergestellten Bauprodukte den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung entsprechen.

Die werkseigene Produktionskontrolle muss mindestens die in den folgenden Abschnitten 2.3.2.2 bis 2.3.2.4 aufgeführten Maßnahmen einschließen.

Die Ergebnisse der werkseigenen Produktionskontrolle sind aufzuzeichnen und auszuwerten. Die Aufzeichnungen müssen mindestens folgende Angaben enthalten:

- Bezeichnung des Bauprodukts bzw. des Ausgangsmaterials und der Bestandteile
- Art der Kontrolle oder Prüfung
- Datum der Herstellung und der Prüfung des Bauprodukts bzw. des Ausgangsmaterials oder der Bestandteile
- Ergebnis der Kontrollen und Prüfungen und soweit zutreffend Vergleich mit den Anforderungen
- Unterschrift des für die werkseigene Produktionskontrolle Verantwortlichen

Die Aufzeichnungen sind mindestens fünf Jahre aufzubewahren und der für die Fremdüberwachung eingeschalteten Überwachungsstelle vorzulegen. Sie sind dem Deutschen Institut für Bautechnik und der zuständigen obersten Bauaufsichtsbehörde auf Verlangen vorzulegen.

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

Der technische Bereich des Herstellers muss über einen Ingenieur mit mindestens fünf Jahren Berufserfahrung im Spannbetonbau verfügen. Maßgebende technische Fachkräfte, die mit Arbeiten an dem Spannverfahren betraut sind, sollten mindestens über drei Jahre Berufserfahrung im Spannbetonbau verfügen.

Der Hersteller muss folgende Unterlagen in jeweils aktueller Fassung bereithalten:

Dokumentation über die betrieblichen Voraussetzungen, aus der mindestens folgende Punkte hervorgehen:

- Aufbau des technischen Bereichs und Verantwortlichkeiten der Mitarbeiter,
- Nachweis der Qualifikation des eingesetzten Personals,
- Nachweis der regelmäßig durchgeführten Schulungen,
- Ansprechpartner in Bezug auf das Spannverfahren,

Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung

Nr. Z-13.1-117

Seite 6 von 10 | 2. März 2012

- Kontroll- und Ablagesystem.

Allgemeine Verfahrensbeschreibung für die ausführende Spezialfirma, die mindestens Folgendes umfasst:

- Aktuelle Fassung der Zulassung und Beschreibung des Spannverfahrens,
- Vorgaben für Lagerung, Transport und Montage,
- Arbeitsanweisungen für Montage- und Vorspannprozesse einschließlich Maßnahmen zum Korrosionsschutz (auch temporär),
- Zusammenstellung der zu beachtenden Sicherheits- und Arbeitsschutzaspekte,
- Allgemeiner Qualitätssicherungsplan¹
- Schulungsprogramm für das mit Vorspannarbeiten betraute Baustellenpersonal².

Der Hersteller trägt die Verantwortung für die Autorisierung der ausführenden Spezialfirmen.

Kann der Hersteller die an ihn gerichteten Anforderungen nicht erfüllen, gelten sie für den Antragsteller. Antragsteller und Hersteller dürfen auch eine Aufgabenteilung vereinbaren.

2.3.2.2 Keile

Der Nachweis der Material- und Keileigenschaften ist durch Abnahmeprüfzeugnis "3.1" nach DIN EN 10204 zu erbringen.

An mindestens 5 % aller hergestellten Keile sind folgende Prüfungen auszuführen:

- a.) Prüfung der Maßhaltigkeit und
- b.) Prüfung der Oberflächenhärte.

An mindestens 0,5 % aller hergestellten Keile sind Einsatzhärtungstiefe und Kernhärte zu prüfen.

Alle Keile sind mit Hilfe einer Ja/Nein-Prüfung nach Augenschein auf Beschaffenheit der Zähne, der Konusoberfläche und der übrigen Flächen zu prüfen (hierüber sind keine Aufzeichnungen erforderlich).

2.3.2.3 Anker- und zur Verankerung dienende Flanschplatten

Der Nachweis der Materialeigenschaften ist durch Abnahmeprüfzeugnis "3.1" nach DIN EN 10204 zu erbringen.

Alle konischen Bohrungen zur Aufnahme der Keile sind bezüglich Winkel, Durchmesser und Oberflächengüte zu überprüfen. An mindestens 5 % aller Anker- und Flanschplatten sind alle Abmessungen zu überprüfen. Jede Flanschplatte muss ultraschallgeprüft sein (Ausschluss von Dopplungen).

Darüber hinaus ist jede Anker- und Flanschplatte mit Hilfe einer Ja/Nein-Prüfung auf Abmessungen und grobe Fehler nach Augenschein zu überprüfen (hierüber sind keine Aufzeichnungen erforderlich).

2.3.2.4 Materialien des Korrosionsschutzsystems

Der Nachweis der Materialeigenschaften aller beim Korrosionsschutz verwendeten Materialien (siehe Anlage 5, Abschnitt 6), ist jeweils durch Abnahmeprüfzeugnis "3.1" nach DIN EN 10204 des herstellenden Werkes zu erbringen.

2.3.3 Fremdüberwachung

In jedem Herstellwerk ist die werkseigene Produktionskontrolle durch eine Fremdüberwachung regelmäßig zu überprüfen, mindestens jedoch halbjährlich.

Im Rahmen der Fremdüberwachung ist eine Erstprüfung des Bauprodukts durchzuführen und können auch Proben für Stichprobenprüfungen entnommen werden. Die Probenahme und Prüfungen obliegen jeweils der anerkannten Stelle.

¹ Vorgaben hierzu siehe auch: ETAG 013 Guideline for European Technical Approval of post-tensioning kits for prestressing og structures, Anhang D.3, EOTA Brüssel Juni 2002

² siehe auch: CEN Workshop Agreement (CWA): Requirements for the installation of post-tensioning kits for prestressing of structures and qualification of the specialist company and its personnel, Anhang B, Brüssel 2002

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

3 Bestimmungen für Entwurf und Bemessung

3.1 Allgemeines

Der Entwurf und Bemessung der Spannglieder erfolgt nach DIN 1045-1, wobei die angegebenen Grenzwerte nach den Abschnitten 3.2 dieser Zulassung zu beachten sind.

Für den Entwurf und Bemessung der mit diesen Spanngliedern vorgespannten Maste und Stützen aus Schleuderbeton gilt die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung Z-15.13-257.

Für die Nachweise im Verankerungsbereich dürfen für die Spannstahtlitzten nur die Festigkeitseigenschaften des St 1570/1770 berücksichtigt werden.

Für die Verankerung der Spannglieder im sofortigen Verbund gilt DIN 1045-1.

3.2 Zulässige Vorspannkkräfte und Begrenzung der Spannstahtspannung im Grenzzustand der Gebrauchstauglichkeit

Am Spannende darf abweichend von DIN 1045-1, Abschnitt 8.7.2(1), Gleichung (48) die aufgebrauchte Höchstkraft P_0 die in Tabelle 1 aufgeführte Kraft $P_{0,max} = 0,65 f_{pk} A_p$ nicht überschreiten. Der Mittelwert der Vorspannkraft P_{m0} unmittelbar nach dem Absetzen der Pressenkraft auf die Verankerung darf abweichend von DIN 1045-1, Abschnitt 8.7.2(3), Gleichung (49) die in Tabelle 1 aufgeführten Kraft $P_{m0,max} = 0,55 f_{pk} A_p$ an keiner Stelle überschreiten. $P_{0,max}$ und $P_{m0,max}$ sind mit $f_{pk} = 1770 \text{ N/mm}^2$ zu ermitteln.

Tabelle 1: Zulässige Vorspannkkräfte

| Spannglied | Anzahl und Durchmesser der Litzten | $P_{m0,max}$ [kN] | $P_{0,max}$ [kN] |
|------------|------------------------------------|-------------------|------------------|
| PIT-KE 68 | 1 Ø 11 mm | 68 | 80 |
| PIT-KE 90 | 1 Ø 12,5 mm | 90 | 107 |

Ein Überspannen nach DIN 1045-1, Abschnitt 8.7.2(2) ist nicht zulässig.

Abweichend von DIN 1045-1, Abschnitt 11.1.4 (1) ist die Zugspannung im Spannstaht auf $0,55 f_{pk}$ zu begrenzen, mit $f_{pk} = 1770 \text{ N/mm}^2$. Die Grenzwerte der Spannkkräfte im Grenzzustand der Gebrauchstauglichkeit sind Tabelle 2 zu entnehmen.

Tabelle 2: Im Gebrauchszustand zulässige Spannkkräfte

| Spannglied | Anzahl und Durchmesser der Litzten | Grenzwert der Spannkkräfte in den Grenzzuständen der Gebrauchstauglichkeit [kN] |
|------------|------------------------------------|---|
| PIT-KE 68 | 1 Ø 11 mm | 68 |
| PIT-KE 90 | 1 Ø 12,5 mm | 90 |

Abweichend von DIN 1045-1, Abschnitt 11.1.4 (2) darf der Mittelwert der Spannstahtspannung den Wert $P_{0,max}$ nach Tabelle 1 nicht überschreiten.

3.3 Dehnungsbehinderung des Spanngliedes

Die Spannkraftverluste beim Vorspannen können in der Regel in der statischen Berechnung durch einen Abzug von 3 % der Spannkraft am Spannanker berücksichtigt werden.

3.4 Betonfestigkeit

Für die Verankerungsbereiche darf Beton einer geringeren Festigkeitsklasse als C45/55 nicht verwendet werden.

Zum Zeitpunkt der Eintragung der vollen Vorspannkraft muss der Normalbeton im Bereich der Verankerung eine Mindestfestigkeit von $f_{cmj,cube,direkt}$ bzw. $f_{cmj,cyl,direkt}$ entsprechend Tabelle 3 aufweisen. Die Festigkeit ist durch mindestens drei Probekörper (Würfel mit 150 mm Kantenlänge $f_{cmj,cube}$ oder Prüfzylinder $f_{cmj,cyl}$), die unter den gleichen Bedingungen wie das vorzuspannende Bauteil zu lagern sind, als Mittelwert der Druckfestigkeit nachzuweisen, wobei die drei Einzelwerte um höchstens 5 % voneinander abweichen dürfen. Für die Ermittlung der Betonfestigkeit des Schleuderbetonbauteils $f_{cmj,cube,direkt}$ und $f_{cmj,cyl,direkt}$ sind der Faktor ϕ und der Formfaktor f gemäß der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung Z- 15.13-257 zu berücksichtigen.

Sofern nicht genauer nachgewiesen, darf die charakteristische Festigkeit des Betons zum Zeitpunkt t_j der Eintragung der Vorspannkraft aus den Werten der Spalte 2 von Tabelle 3 wie folgt berechnet werden:

$$f_{ck,t_j,direkt} = f_{cmj,cyl,direkt} - 8$$

Tabelle 3: Prüfkörperfestigkeit $f_{cmj,direkt}$

| $f_{cmj,cube,direkt}$ in N/mm ² | $f_{cmj,cyl,direkt}$ in N/mm ² |
|--|---|
| 51 | 41 |

Für ein Teilvorspannen mit 30 % der vollen Vorspannkraft beträgt der Mindestwert der nachzuweisenden Betondruckfestigkeit $0,5 f_{cmj,cube,direkt}$ bzw. $0,5 f_{cmj,cyl,direkt}$; Zwischenwerte dürfen linear interpoliert werden (siehe auch DAfStb-Heft 525).

3.5 Weiterleitung der Kräfte im Bauwerkbeton für die Spannglieder PIT-KE 68 bzw. PIT KE 90 mit Einzelverankerung (siehe Anlage 2 und 3)

Die Eignung der Verankerung für die Überleitung der Spannkkräfte auf den Bauwerkbeton ist nachgewiesen.

Im Verankerungsbereich ist stets eine Spaltzugbewehrung nach DIN 1045-1, Abschnitt 12.10.2 anzuordnen.

Bei der Einzelverankerung der Spannglieder PIT KE 68 bzw. PIT KE 90 mit Ankerplatten müssen diese den Mindestabmessungen nach Anlage 2 bzw. Anlage 3 entsprechen.

Die Ankerplatten der Keilverankerung dürfen ohne Abstand dicht aneinander verlegt werden. Der Rand der äußeren Ankerplatte muss mindestens 2 cm von der Außenkante des Betons entfernt liegen; bei zentrischer Lasteinleitung dürfen die Ankerplatten bündig mit der Außenkante liegen.

3.6 Weiterleitung der Kräfte im Bauwerkbeton für mehrere in einer Ankerplatte verankerte Spannglieder PIT-KE 68 bzw. PIT KE 90 (siehe z.B. Anlage 4)

Sollen mehrerer Einzellitzenspannglieder eines Bauteils in einer Ankerplatte verankert werden müssen folgende Bedingungen erfüllt sein:

- Die Ankerplattenfläche, über die die Lasteinleitung in den Beton erfolgt, muss bei Spanngliedern PIT-KE 68 mindestens $n \cdot 5300 \text{ mm}^2$ bei Spanngliedern PIT KE 90 mindestens $n \cdot 7100 \text{ mm}^2$ (n gleich Anzahl der Spannglieder) betragen. Im Beton-Querschnitt sind die nach DIN 1045-1 angegebenen zulässigen Betonspannungen nachzuweisen.
- Die Dicke der Ankerplatte muss innerhalb des Lasteinleitungsbereichs bei Spanngliedern PIT-KE 68 mindestens 50 mm und bei Spanngliedern PIT KE 90 mindestens 60 mm betragen (siehe Anlage 4).

- Die konischen Bohrungen zur Verankerung der Litzen müssen innerhalb des Lasteintragungsbereichs liegen und müssen zu dessen Rändern mindestens einen Abstand R_{\min} nach Tabelle 2 besitzen. Die Achsabstände der Spannglieder untereinander dürfen die Werte $1,5 R_{\min}$ nicht unterschreiten.

Bei Verwendung von kreis- oder kreisringförmigen Flanschplatten zur Verankerung der Litzen müssen außerdem die von der Anordnung der Bohrungen (siehe Anlage 4) abhängigen Mindestabstände A_{\min} (siehe Tabelle 4) der Teilkreise, auf denen die konischen Bohrungen angeordnet sind, eingehalten werden.

Tabelle 4: Achs- und Randabstände für die Spannglieder PIT-KE 68 und PIT-KE 90

| Spannglied | PIT-KE 68 | | PIT-KE 90 | |
|--|--|----|-----------|----|
| min. Randabstand (Außen/Innen) R_{\min} (mm) | 40 | | 47,5 | |
| min. Abstand der Teilkreise A_{\min} (mm) | Keilverankerung auf 2 Teilkreisen Anordnung | | | |
| | I | II | I | II |
| | 80 | 40 | 95 | 50 |

Im Verankerungsbereich ist stets eine Spaltzugbewehrung nach DIN 1045-1, Abschnitt 12.10.2 anzuordnen.

3.7 Betondeckung

Alle zuvor angegebenen Achs- und Randabstände sind nur im Hinblick auf die statischen Erfordernisse festgelegt worden. Zusätzlich sind die Betondeckungen nach der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung Z-15.13-257 zu beachten.

3.8 Schlupf an den Keilverankerungen

Der Einfluss des Schlupfes an den Verankerungen ist bei der statischen Berechnung bzw. Bestimmung der Spannwege zu berücksichtigen.

Die in Tabelle 5 angegebenen Werte sind als Zuschlag zum Spannweg bzw. als spannkraftmindernder Nachlassweg infolge des Schlupfes der Keilverankerungen zu berücksichtigen.

Tabelle 5: Schlupf an den Keilverankerungen

| | Spannanker | Festanker |
|---|------------|-----------|
| ohne Verkeilen bzw. ohne Vorverkeilen | entfällt | 4 mm |
| Mit Verkeilen bzw. Vorverkeilen mit ca. 15 kN/Litze | 3 mm | 3 mm |
| mit Vorverkeilen mit ca. 1,2 zul P | entfällt | 0 mm |

3.9 Ertragene Schwingbreiten der Spannung

Mit den an den Verankerungen im Rahmen des Zulassungsverfahrens durchgeführten Ermüdungsversuchen wurde bei der Oberspannung von $0,65 f_{pk}$ eine Schwingbreite von 80 N/mm^2 bei 2×10^6 Lastspielen nachgewiesen.

4 Bestimmungen für die Ausführung

4.1 Anforderungen und Verantwortlichkeiten

Für die Aufgaben und Verantwortlichkeiten der ausführenden Spezialfirma gelten die "DIBt-Grundsätze für die Anwendung von Spannverfahren"³

4.2. Ausführung

4.2.1 Allgemeines

Neben den für Spannverfahren relevanten Anforderungen nach DIN 1045-3 gelten die "DIBt-Grundsätze für die Anwendung von Spannverfahren"³, Fassung April 2006.

Der Zusammenbau und der Einbau der Spannglieder darf nur von Unternehmen durchgeführt werden, die die erforderliche Sachkenntnis und Erfahrung mit diesem Spannverfahren haben.

Ausführende Spezialfirmen müssen für die Anwendung dieses Spannverfahrens durch den Hersteller auf der Grundlage der allgemeinen Verfahrensbeschreibung nach Abschnitt 2.3.2.1 umfassend geschult und autorisiert sein.

4.2.2 Schweißen an den Verankerungen

Es dürfen an den Verankerungen keine Schweißarbeiten vorgenommen werden.

4.2.3 Montage der Spannglieder

Die Montage der Spannglieder muss wie in Anlage 5 beschrieben erfolgen.

4.2.4 Herstellung des Korrosionsschutzes

Alle freiliegenden oder nach DIN 1045-1, Abschnitt 6.3 nicht ausreichend mit Beton bedeckten Außenflächen der Anker- und Flanschplattenteile sind entsprechend Anlage 5, Abschnitt 6 gegen Korrosion zu schützen.

4.2.5 Aufbringen der Vorspannung

Ein Nachspannen der Spannglieder verbunden mit dem Lösen der Keile und unter Wiederverwendung der Keile ist nicht zugelassen.

Beim Spannen ist der Spannweg und beim Verkeilen der Schlupf zu messen und ins Spannprotokoll einzutragen.

4.6 Verkeilkraft und Keilsicherung bei Keilverankerungen

Bei Spanngliedlängen ≥ 10 m ist an den Spann- und Festankern kein Verkeilen bzw. Vorverkeilen erforderlich; bei Spanngliedlängen < 10 m ist der Festanker mit ca. 15 kN/Litze vorzuverkeilen und mit einer Keilsicherungsscheibe zu versehen. Die Spannanker sind nach dem Spannen stets mit 15 kN/Litze zu verkeilen.

Vera Häusler
Referatsleiterin

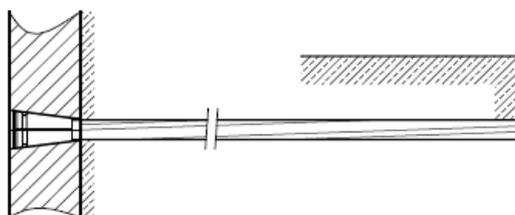
Beglaubigt

Folgende Normen und Veröffentlichungen, sofern nicht anders angegeben, werden in der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung in Bezug genommen:

- DIN 1045-1:2008-08 Tragwerke aus Beton, Stahlbeton und Spannbeton - Teil 1: Bemessung und Konstruktion
- DIN EN 10204:2005-01 Metallische Erzeugnisse - Arten von Prüfbescheinigungen; Deutsche Fassung EN 10204:2004
- DAfStb-Heft 525:2003-09 Erläuterungen zur DIN 1045-1 einschließlich Berichtigung 1:2005-05

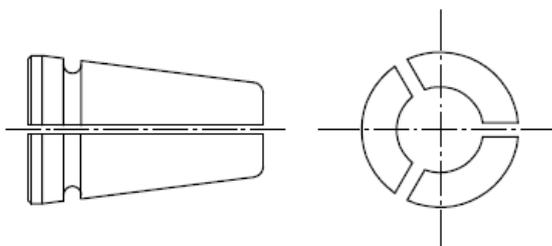
Verankerung mehrerer Spannlitzen je Ankerplatte

Spannglied PIT- KE 68
 PIT- KE 90
 (Anlagen 2 und 3)



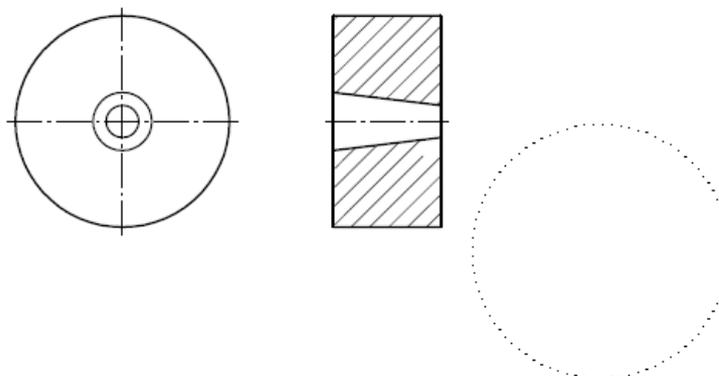
Verankerungskeile

-für Litzen 7/16"
 Zahnsteigungen 1,0mm,1,5mm
 -für Litzen 1/2"
 Zahnsteigungen 1mm,
 1,15mm und 1,5mm



Einzelverankerung

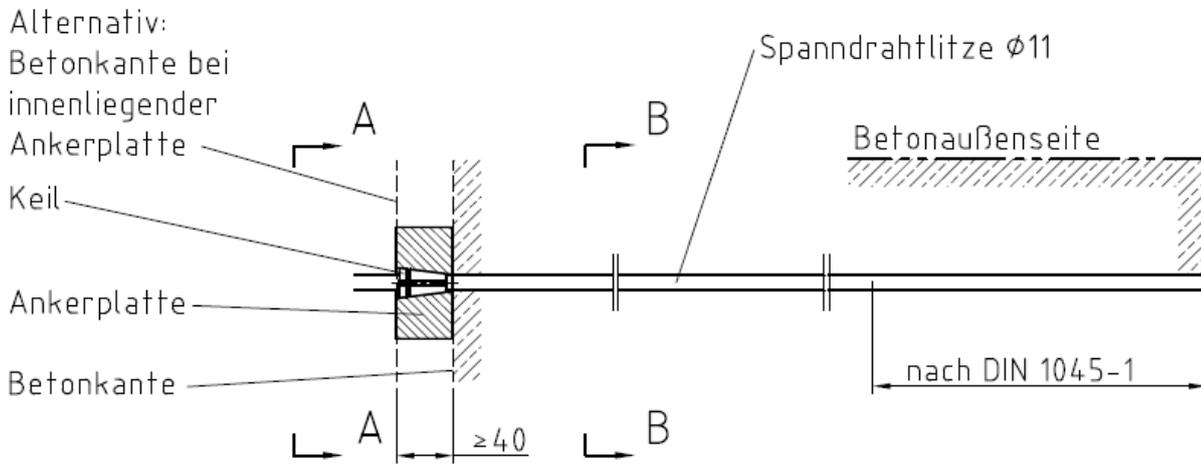
Ankerplatten PIT-KE 68
 PIT-KE 90
 (Anlagen 2 und 3)



Litzenspannverfahren Eurocoles

Beschreibung des Spannverfahrens

Anlage 1



ALTERNATIV
 Ankerplatte an beiden Enden

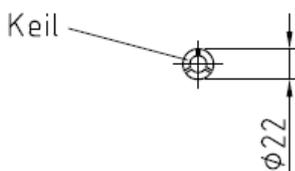
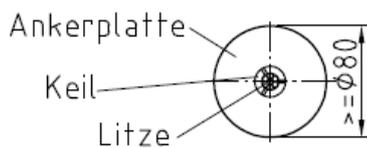
Keilverankerung:

Achsabstand und Randabstand für Einzelverankerung nach Abschnitt 3.5 und für mehrere in einer Ankerplatte verankerte Spannglieder nach Abschnitt 3.6 der besonderen Bestimmungen

Verankerung durch Verbund:

Achsabstand und Randabstand nach DIN 1045-1

Schnitt A - A

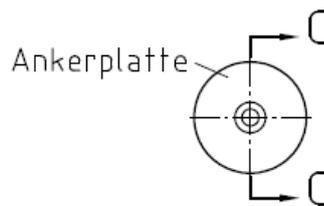


Schnitt B - B

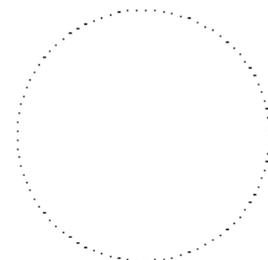
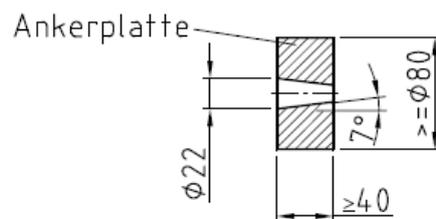


Schnitt A - A
 ohne Keil und ohne Spanndrahtlitze

Maße in mm!



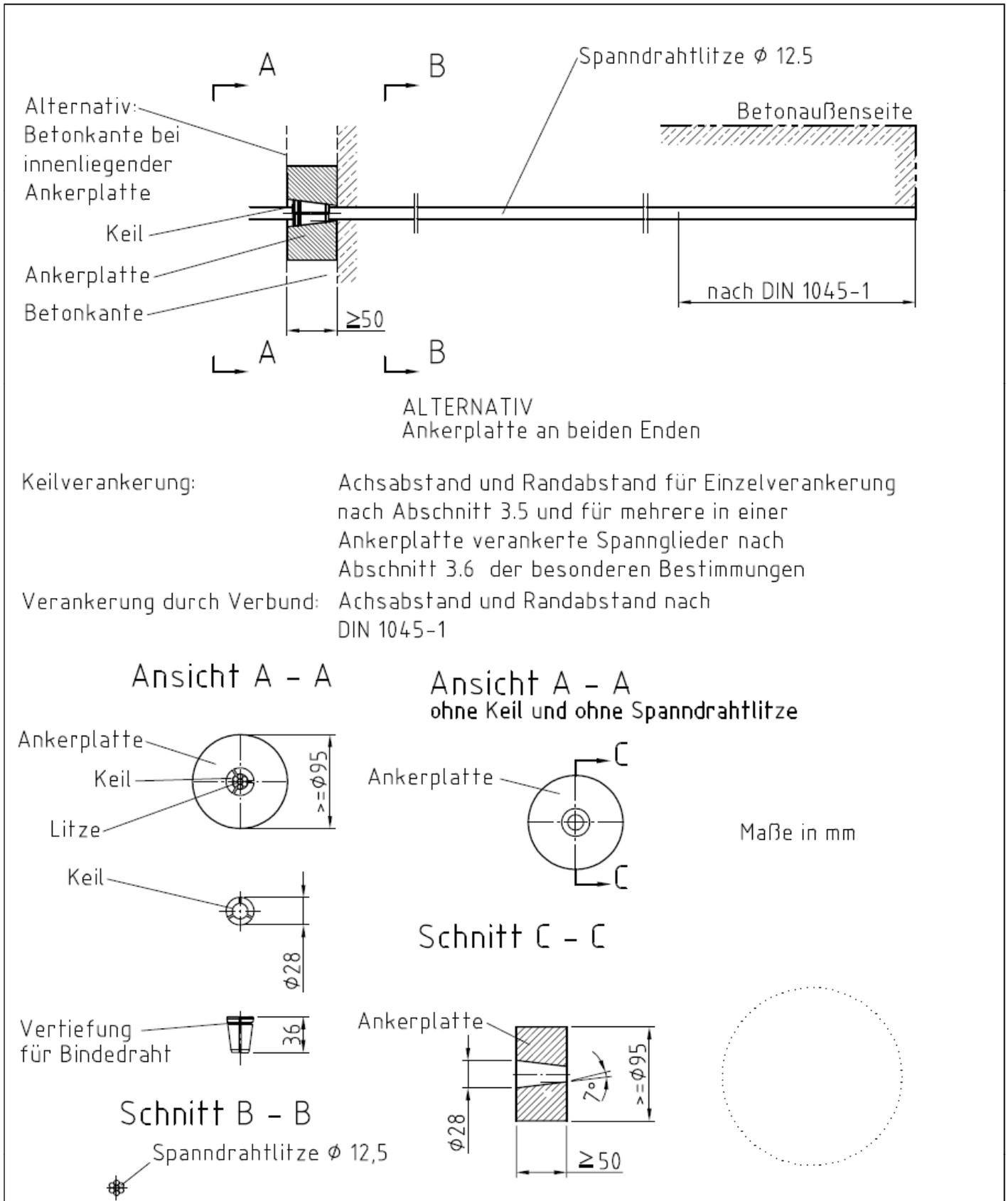
Schnitt C - C



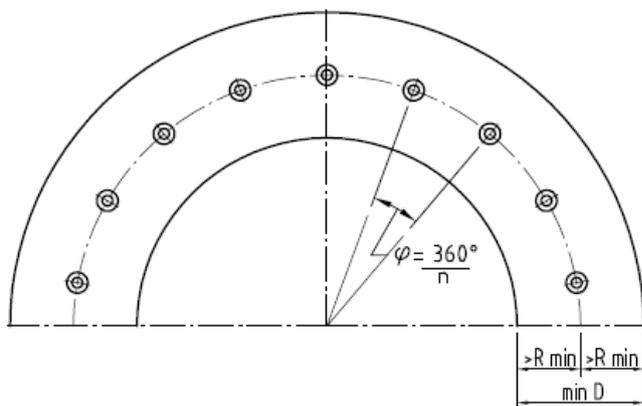
Litzenspannverfahren Europoles

Beschreibung des Spannverfahrens

Anlage 2

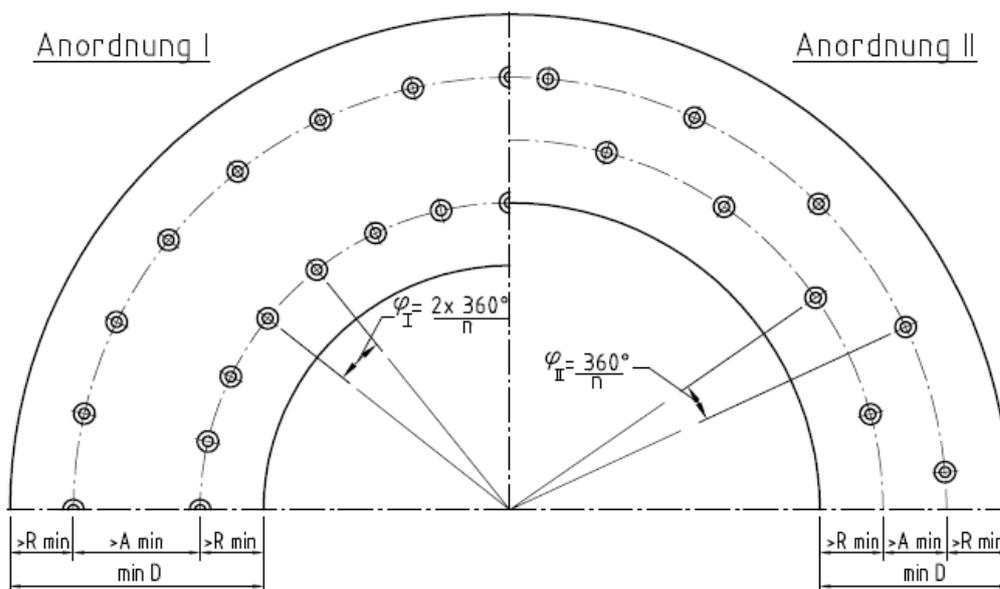


| | |
|----------------------------------|----------|
| Litzenspannverfahren Europoles | Anlage 3 |
| Beschreibung des Spannverfahrens | |



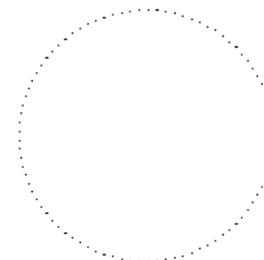
Anordnung I

Anordnung II



R = Randabstand
 A = Abstand der Teilkreise
 n = Anzahl der Spannglieder

Flanschplattendicke im Bereich
 des Betonquerschnittes:
 PIT-KE68 $\geq 50\text{mm}$
 PIT-KE90 $\geq 60\text{mm}$



Litzenspannverfahren Europoles

Beschreibung des Spannverfahrens

Anlage 4

1. Spannstahl

Als Spannstahl werden 7-drähtige Spannstahllitzen \varnothing 11 mm Nennquerschnitt $A = 70 \text{ mm}^2$ bzw. \varnothing 12,5 mm Nennquerschnitt $A = 93 \text{ mm}^2$, der Stahlgüte St 1570/1770 oder St 1660/1860 verwendet.

2. Spannglied

Es werden folgende Spannglieder verwendet:

| Spannglied | Grenzwert der Spannkraften in den Grenzzuständen der Gebrauchstauglichkeit |
|-----------------------------------|--|
| PIT-KE 68 1 \varnothing 11 mm | 68 kN |
| PIT-KE 90 1 \varnothing 12,5 mm | 90 kN |

Die Spannglieder werden gerade geführt.

3. Verankerungen

Die Spannglieder PIT-KE 68 und PIT-KE 90 können durch Keilverankerung in einer Ankerplatte oder im sofortigem Verbund (Spannbett) direkt im Beton verankert werden. Es ist entweder eine beidseitige Keilverankerung oder eine einseitige Keilverankerung und Verankerung mit sofortigem Verbund auf der anderen Spanngliedseite möglich.

3.1 Keilverankerung

Die Spannstahllitzen werden einzeln in die Ankerplatte aus Stahl S355J2 oder C 45+N geführt und dort mit einem dreiteiligen Klemmteil aus Stahl C 15 PbK verankert.

3.1.1 Keile

Die Klemmkeile sind konkav ausgerundet und gezahnt und stützen sich mit Ihren glatten Rückenflächen gegen die konische Bohrung der Ankerplatte ab. Die Klemmkeile werden mit gutem Kontakt in die Verankerung eingesetzt. Beim Umsetzen der Spannkraft von der Vorspannpresse auf die Verankerung dringen die Zähne in die Spannstahlausenflächen ein.

3.1.2 Anker- und Flanschplatten

Die Abmessungen der Ankerplatten für die Einzelverankerung des Spannglieds PIT-KE 68 müssen mindestens den Angaben nach Anlage 2 und die des Spannglieds PIT-KE 90 mindestens den Angaben nach Anlage 3 entsprechen.

Sollen mehrere Spannglieder PIT-KE 68 bzw. PIT-KE 90 in einer Ankerplatten verankert werden muss deren Mindestgröße den Besonderen Bestimmungen, Abschnitt 3.6, entsprechen.

Die Ankerplatten sind mit konischen Bohrungen versehen, die zur Aufnahme der dreiteiligen Klemmkeile zur Verankerung der Spannstahllitzen dienen. Die Bohrachse ist senkrecht zur Plattenebene.

3.2 Verankerung der Spannglieder im sofortigem Verbund

Bei der Anwendung der Spannglieder PIT-KE 68 und PIT-KE 90 im sofortigen Verbund ist die Bemessung und Ausbildung der Verankerung nach DIN 1045-1:2008-08, vorzunehmen.

Litzenspannverfahren Europoles

Anlagenbeschreibung

Anlage 5
 Blatt 1/1

4. Spannen

Das Einlegen der Spannglieder erfolgt bei der Durchführung der Bewehrungsarbeiten in der unteren Halbform der geöffneten Stahlschalung. An jedem Ende dieser Stahlschalung befindet sich entweder ein Spannkopf oder eine Flanschplatte. Die Litzen werden vom Inneren der Schalung aus an beiden Enden in die Konusbohrungen der Flanschplatten bzw. der Spannköpfe eingeschoben. Die Enden am Festanker werden anschließend mit den Klemmkeilen versehen, in die Konusbohrungen zurückgezogen und eventuell entsprechend Abschnitt 4.6 vorverkeilt. Am Spannanker wird anschließend leicht vorgespannt (ca. 10 bis 15 % der Endvorspannung), um die Spannbewehrung in die vorgesehene Lage zu bringen.

Nach Abschluss der Bewehrungsarbeiten wird die Unterschalung mit Beton gefüllt und mit der Oberschalung verschraubt. Wahlweise wird der Beton auch nach dem Spannen in die geschlossene Form durch Lanzen bzw. Förderband eingebracht.

Am Spannanker werden die Litzen einzeln und diametral zueinander auf die Spannbettvorspannung gemäß Abschnitt 3.2 der Besonderen Bestimmungen gebracht und entsprechend Abschnitt 4.6 der Besonderen Bestimmungen verkeilt. Die Spannkraft jedes einzelnen Spanngliedes wird über das Messen des Pressendruckes durch einen Schreiber aufgezeichnet. Der Spannweg und der Schlupf von vier im Winkel von 90° zueinanderliegenden Spanngliedern ist zu messen und ins Spannprotokoll einzutragen.

Nach dem Schleudern und Aushärten des Betons wird die Vorspannung in den Beton eingetragen. Dies erfolgt an den Spannköpfen durch warmes Durchtrennen der Litzen und an den Flanschplatten durch Lösen der Schrauben, mit der diese sich gegen die Schalung abstützt.

5. Herstellungsverfahren für die Spannglieder PIT-KE 68 und PIT-KE 90 gemäß Anlagen 2 und 3

Die zulassungsgemäß geformte Ankerplatte wird am Ende der Stahlschalung befestigt. Der Spannstahl wird in die Ankerbohrung, die mit einem Korrosionsschutzmittel versehen ist, eingefädelt, und es werden die Keile eingesetzt.

Nach dem Spannen des Spannstahles mit Hilfe einer hydraulischen Einzelpresse und dem Verankern des Spannstahles in der Ankerplatte wird Beton bis zur Innenseite des Ankerkörpers eingefüllt und mit Schleudern so stark verdichtet, dass keine offene Fuge zwischen Ankerplatte und Betonteil entstehen kann. Der umgebende Betonkörper ist ebenfalls mit Spannstählen und Drahtwendeln bewehrt.

Nach der Betonhärtung werden die überstehenden Litzenenden der Verbundverankerung abgetrennt und der Betonkörper entschalt. Wird die Summe aller erforderlichen Ankerplatten an einem geschlossenen Rechteck oder zu einer Kreisfläche vereint, so stützt sich die Verankerung mit Hilfe von Sechskantschrauben o.ä. gegen die Längsschalung ab. Nach dem Erhärten werden diese Schrauben gelockert, so dass ein Lösen der Ankerplatte von der Längsschalung beim Ausschalen möglich wird. Auf jeden Fall erfolgt die Lastumlagerung während des Ausschalungsvorganges auf den bereits genügend erhärteten Beton.

Litzenspannverfahren Eurocoles

Anlagenbeschreibung

Anlage 5
Blatt 2/3

6. Korrosionsschutz nicht ausreichend mit Beton bedeckter Verankerungsteile

Alle freiliegenden oder nicht ausreichend mit Beton bedeckter Außenflächen der Ankerplatte sind durch eines der folgenden Schutzsysteme nach DIN EN ISO 12944-5:1998-07 gegen Korrosion zu schützen:

Schutzsysteme ohne metallischen Überzug:

DIN EN ISO 12944-5/S5.12, S5.13, S5.15, S6.16 und S8.08

Schutzsysteme mit Verzinkung:

DIN EN ISO 12944-5/S9.10, S9.11, S9.12 und S9.13

Die Oberflächenvorbereitung erfolgt nach DIN EN ISO 12944-4:1998-07. Bei der Ausführung der Korrosionsschutzarbeiten ist DIN EN ISO 12944-7:1998-07 zu beachten.

Zumindest die Innenseite des gekrümmte Aussparungsrohrs an den Umlenkstellen ist nach DIN EN ISO 1461:1999-03 zu verzinken.

Werden andere Korrosionsschutzsysteme verwendet, müssen diese in ihrer Wirksamkeit mindestens den o.a. entsprechen.

Zumindest die Innenseite des gekrümmte Aussparungsrohrs an den Umlenkstellen ist nach DIN EN ISO 1461:1999-03 zu verzinken.

Werden andere Korrosionsschutzsysteme verwendet, müssen diese in ihrer Wirksamkeit mindestens den o.a. entsprechen.

Litzenspannverfahren Eurocoles

Beschreibung des Spannverfahrens

Anlage 5
Blatt 3/3

Verwendete Werkstoffe und Hinweise auf Normen

| Bezeichnung | Werkstoff | Nummer | Norm |
|------------------------------|-------------|--------|------------------------|
| Verankerungskeile für Litzen | C 15 PbK | 1.0403 | DIN 17210:1986-09 |
| Ankerplatte PIT-KE 90 | S 355 J2 | 1.0577 | DIN EN 10025:2005-02 |
| | oder C 45+N | 1.0503 | DIN EN 10083-2:1996-10 |
| Ankerplatte PIT-KE 68 | S 355 J2 | 1.0577 | DIN EN 10025: 2005-02 |
| | oder C 45+N | 1.0503 | DIN EN 10083-2:1996-10 |

Litzenspannverfahren Eurocoles

Materialangaben

Anlage 6