



Europäische Technische Zulassung ETA-13/0369

Handelsbezeichnung
Trade name

SPIT CMIX+
SPIT CMIX+

Zulassungsinhaber
Holder of approval

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

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

Injektionssystem zur Verankerung im Mauerwerk
Injection system for use in masonry

Geltungsdauer:
Validity:

vom
from
bis
to

30. Mai 2013
19. Januar 2017

Herstellwerk
Manufacturing plant

Société SPIT Plant 2

Diese Zulassung umfasst
This Approval contains

17 Seiten einschließlich 9 Anhänge
17 pages including 9 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 Art. 2 des Gesetzes vom 8. November 2011⁵;
 - 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 "Injektionsdübel aus Metall zur Verankerung im Mauerwerk", ETAG 029.
- 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 2011, S. 2178
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 CMIX+ ist ein Verbunddübel (Injektionstyp), der aus einer Mörtelkartusche mit dem Injektionsmörtel SPIT CMIX+, einer Kunststoffsiebhülse und einer Ankerstange mit Sechskantmutter und Unterlegscheibe in den Größen M8, M10 und M12 oder einem Innengewindeanker in den Größen M8, M10 und M12 besteht. Die Stahlteile bestehen aus verzinktem Stahl.

Die Siebhülse wird in ein vorgebohrtes Bohrloch im Mauerwerk eingesetzt und mit Injektionsmörtel befüllt, bevor die Ankerstange oder der Innengewindeanker in die Siebhülse gesetzt wird. Im Vollstein-Mauerwerk darf die Ankerstange auch ohne Siebhülse gesetzt werden.

Die Ankerstange bzw. der Innengewindeanker ist durch Verbund zwischen Stahlteil, Injektionsmörtel und Mauerwerk und durch Formschluss verankert.

Im Anhang 1 sind Produkt und Verwendungszweck 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 Dübel darf nur für Verankerungen unter statischer oder quasi-statischer Belastung in Vollstein-Mauerwerk (Nutzungskategorie b) oder Lochsteinmauerwerk (Nutzungskategorie c) entsprechend Anhang 7 und 8 verwendet werden. Der Mauermörtel muss mindestens den Anforderungen an Mörtelklasse M 2,5 nach EN 998-2:2010 entsprechen.

Der Dübel darf im Temperaturbereichen von -40 °C bis +80 °C (maximale Langzeit-Temperatur +50 °C und maximale Kurzzeit-Temperatur +80 °C) verwendet werden.

Der Dübel darf in trockenem oder nassem Mauerwerk gesetzt werden und er darf nur in Bauteilen unter den Bedingungen trockener Innenräume verwendet werden (Nutzungskategorie d/d und w/d).

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

Die zwei Komponenten des Injektionsmörtels werden unvermischt in Kartuschen gemäß Anhang 3 geliefert. Jeder Innengewindeanker ist gemäß Anhang 2 gekennzeichnet.

Die charakteristischen Dübelkennwerte für die Bemessung der Verankerungen sind im Anhang 9 angegeben.

Der Dübel erfüllt die Anforderungen der Brandverhaltensklasse A1. Bezüglich des Feuerwiderstandes ist keine Leistung festgestellt.

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 Metall-Injektionsdübel zur Verankerung im Mauerwerk", ETAG 029, auf der Grundlage der Nutzungskategorien b und c in Bezug auf den Verankerungsgrund und der Kategorie d/d bzw. w/d in Bezug auf Montage und Verwendung.

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 97/177/EG der Europäischen Kommission⁸ ist das 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;

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

⁸ Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaften L 073 vom 14.03.1997.

- (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 Zuständigkeit

3.2.1 Aufgaben des Herstellers

3.2.1.1 Werkseigene Produktionskontrolle

Der Hersteller muss eine ständige Eigenüberwachung der Produktion durchführen. Alle vom Hersteller vorgegebenen Daten, Anforderungen und Vorschriften sind systematisch in Form schriftlicher Betriebs- und Verfahrensanweisungen festzuhalten, einschließlich der Aufzeichnungen der erzielten Ergebnisse. Die werkseigene Produktionskontrolle hat sicherzustellen, dass das Produkt mit dieser europäischen technischen Zulassung übereinstimmt.

Der Hersteller darf nur Ausgangsstoffe/Rohstoffe/Bestandteile verwenden, die in der technischen Dokumentation dieser europäischen technischen Zulassung aufgeführt sind

Die werkseigene Produktionskontrolle muss mit dem Prüfplan⁹, 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. Die Ergebnisse der werkseigenen Produktionskontrolle sind festzuhalten und in Übereinstimmung mit den Bestimmungen des Prüfplans auszuwerten.

3.2.1.2 Sonstige Aufgaben des Herstellers

Der Hersteller hat auf der Grundlage eines Vertrags eine Stelle, die für die Aufgaben nach Abschnitt 3.1 für den Bereich der Dübel zugelassen ist, zur Durchführung der Maßnahmen nach Abschnitt 3.2.2 einzuschalten. Hierfür ist der Prüfplan nach den Abschnitten 3.2.1.1 und 3.2.2 vom Hersteller der zugelassenen Stelle vorzulegen.

Der Hersteller hat eine Konformitätserklärung abzugeben mit der Aussage, dass das Bauprodukt mit den Bestimmungen dieser europäischen technischen Zulassung übereinstimmt.

3.2.2 Aufgaben der zugelassenen Stellen

Die zugelassene Stelle hat die folgenden Aufgaben in Übereinstimmung mit den Bestimmungen des Prüfplans durchzuführen:

- Erstprüfung des Produkts,
- Erstinspektion des Werks und der werkseigenen Produktionskontrolle,
- laufende Überwachung, Beurteilung und Anerkennung der werkseigenen Produktionskontrolle.

Die zugelassene Stelle hat die wesentlichen Punkte ihrer oben angeführten Maßnahmen festzuhalten und die erzielten Ergebnisse und die Schlussfolgerungen in einem schriftlichen Bericht zu dokumentieren.

Die vom Hersteller eingeschaltete zugelassene Zertifizierungsstelle hat ein EG-Konformitätszertifikat mit der Aussage zu erteilen, dass das Produkt mit den Bestimmungen dieser europäischen technischen Zulassung übereinstimmt.

Wenn die Bestimmungen der europäischen technischen Zulassung und des zugehörigen Prüfplans nicht mehr erfüllt sind, hat die Zertifizierungsstelle das Konformitätszertifikat zurückzuziehen und unverzüglich das Deutsche Institut für Bautechnik zu informieren.

⁹

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

3.3 CE Kennzeichnung

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

- Name und Anschrift des Zulassungsinhabers (für die Herstellung verantwortliche juristische Person),
- die letzten beiden Ziffern des Jahres, in dem die CE-Kennzeichnung angebracht wurde,
- Nummer des EG-Konformitätszertifikats für das Produkt,
- Nummer der europäischen technischen Zulassung,
- ETAG 029,
- Nutzungskategorie (b, c und d/d, w/d) und
- 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 ETAG 029, Annex C¹⁰, Bemessungsverfahren A unter der Verantwortung eines auf dem Gebiet der Verankerungen und des Mauerwerksbaus erfahrenen Ingenieurs.

Die Länge der Befestigungsschrauben bzw. Gewindestangen für den Dübel mit Innengewindeanker ist unter Berücksichtigung der Dicke des anzuschließenden Bauteiles, der erforderlichen Mindestinschraubtiefe und der möglichen Toleranzen festzulegen.

Unter Berücksichtigung des jeweiligen Mauerwerks im Bereich der Verankerung (Art und Festigkeit des Verankerungsgrundes), der zu übertragenden Lasten sowie der Weiterleitung dieser Lasten im Bauteil sind prüfbare Berechnungen und Konstruktionszeichnungen angefertigt. Auf den Konstruktionszeichnungen ist die Lage des Dübels (z. B. Lage des Dübels zu den Auflagern usw.) angegeben.

Die charakteristischen Tragfähigkeiten gelten nur für die Steinsorten entsprechend Anhang 7 und 8. Bei Verwendung in Vollsteinen gelten die charakteristischen Tragfähigkeiten auch für größere Steinformate und größere Druckfestigkeiten der Steine.

¹⁰ Die Leitlinie ETAG 029 "Metal Injection Anchors for Use in Masonry, Annex C: Design Methods for Anchorages" ist in englischer Sprache auf der EOTA website www.eota.eu veröffentlicht.

Bei anderen Steinen in Vollsteinmauerwerk und in Hohl- oder Lochsteinmauerwerk darf die charakteristische Tragfähigkeit der Dübel durch Baustellenversuche nach ETAG 029, Annex B¹¹ unter Berücksichtigung der β -Faktoren nach Anhang 9, Tabelle 10 ermittelt werden.

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,
- Es dürfen auch handelsübliche Gewindestangen, Scheiben und Muttern verwendet werden, wenn die nachfolgend aufgeführten Anforderungen erfüllt sind:
 - Werkstoff, Abmessungen und mechanische Eigenschaften der Stahlteile entsprechen Anhang 3, Tabelle 2,
 - Nachweis von Werkstoff und mechanischen Eigenschaften der Stahlteile durch ein Abnahmeprüfzeugnis 3.1 entsprechend EN 10204:2004, die Nachweise sind aufzubewahren,
 - Markierung der Gewindestange mit der geplanten Verankerungstiefe. Dies kann durch den Hersteller oder vom Baustellenpersonal erfolgen.
- vor dem Setzen des Injektionsdübels sind Kontrollen durchzuführen, um sicherzustellen, dass die Nutzungskategorie zutrifft und ob der Verankerungsgrund, in den der Dübel gesetzt werden soll, dem entspricht für den die charakteristischen Tragfähigkeiten gelten,
- Bohrlöcher sind senkrecht zur Oberfläche des Verankerungsgrundes mit einem Schlag- bzw. Hammerbohrer zu bohren,
- bei Fehlbohrungen ist das Bohrloch zu vermörteln,
- Bohrlochreinigung und Einbau des Dübels gemäß Montageanweisung des Herstellers (Anhang 6),
- Einhaltung der Montagekennwerte (Anhang 5),
- Markierung und Einhaltung der effektiven Verankerungstiefe,
- Einhaltung der festgelegten Rand- und Achsabständen entsprechend Anhang 5 ohne Minustoleranzen,
- Einhaltung der Aushärtezeit bis zur Lastaufbringung gemäß Anhang 4, Tabelle 3,
- Befestigungsschrauben oder Gewindestangen für Innengewindeanker müssen aus galvanisch verzinktem Stahl bestehen und der Festigkeitsklasse 5.8 entsprechen; Muttern und Scheiben müssen den Angaben im Anhang 3, Tabelle 2 entsprechen.

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.

¹¹ Die Leitlinie ETAG 029, "Metal Injection Anchors for Use in Masonry, Annex B: Recommendations for tests to be carried out on construction works" ist in englischer Sprache auf der EOTA website www.eota.eu veröffentlicht.

Es sind mindestens folgende Angaben zu machen:

- Montagekennwerte entsprechend den Anhang 5,
- Werkstoffe und Festigkeitsklassen der Stahlteile entsprechend Anhang 3, Tabelle 2,
- Angaben zum Einbauvorgang einschließlich Reinigung des Bohrlochs mit den Reinigungsgeräten, vorzugsweise durch bildliche Darstellung,
- genaues Mörtelvolumen für den jeweiligen Einbau,
- Lagerungstemperaturen der Dübelteile, Mindest- bzw. Höchsttemperatur des Verankerungsgrundes, Verarbeitungszeit (Offenzeit) des Mörtels und Aushärtezeit vor Belastung des Dübels entsprechend Anhang 4,
- 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 des Herstellers trocken bei Temperaturen von +5 °C bis +25 °C zu lagern.

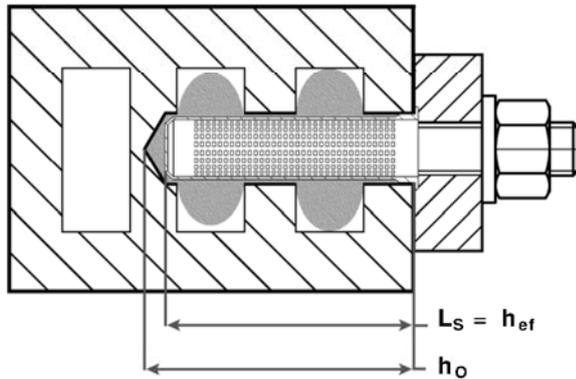
Mörtelkartuschen mit abgelaufenem Haltbarkeitsdatum dürfen nicht mehr verwendet werden.

Uwe Bender
Abteilungsleiter

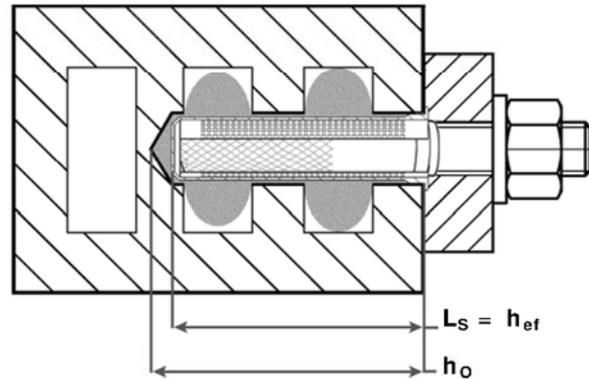
Beglaubigt

Installation im Hohl- und Lochstein-Mauerwerk

Installation der Ankerstange mit
Siebhülse

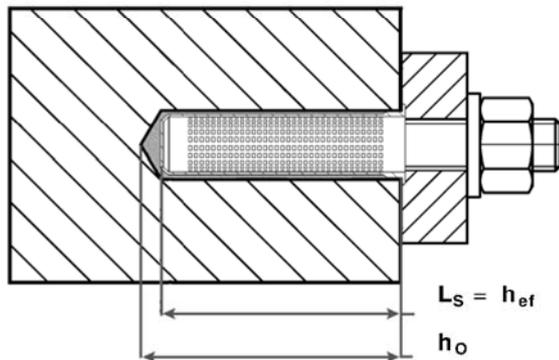


Installation des Innengewindeankers mit
Siebhülse

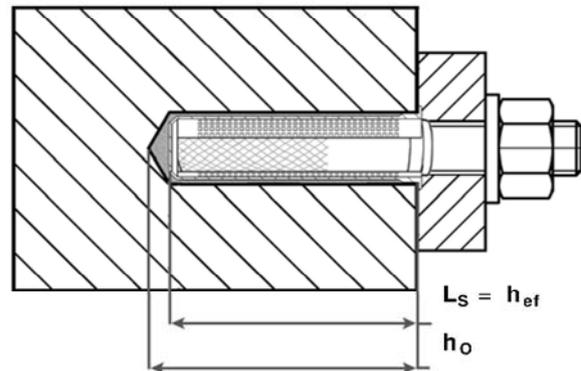


Installation im Vollstein-Mauerwerk

Installation der Ankerstange mit oder ohne
Siebhülse



Installation des Innengewindeankers mit
Siebhülse



L_S = Länge der Siebhülse
 h_{ef} = effektive Verankerungslänge
 h_o = Bohrlochtiefe

Nutzungskategorien

- Verankerungsgrund: Nutzungskategorie b und c (Vollstein-, Hohlstein- oder Lochstein-Mauerwerk)
- Montage und Nutzung: Kategorie d/d (Montage in trockenem Mauerwerk, Verwendung in Bauteilen in trockenen Innenräumen)
Kategorie w/d (Montage in nassem Mauerwerk, Verwendung in Bauteilen in trockenen Innenräumen)
- Temperaturbereich: -40 °C to +80 °C (maximale Langzeit-Temperatur +50 °C, maximale Kurzzeit-Temperatur +80 °C)

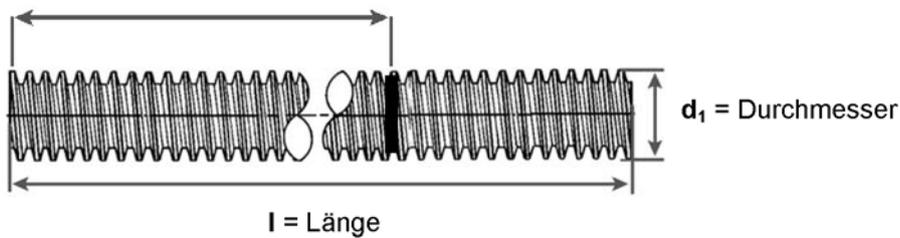
SPIT CMIX+

Produkt und Verwendungszweck

Anhang 1

Ankerstange M8, M10, M12 mit Unterlegscheibe und Sechskantmutter

h_{ef} = Markierung der Verankerungslänge



Innengewindeanker

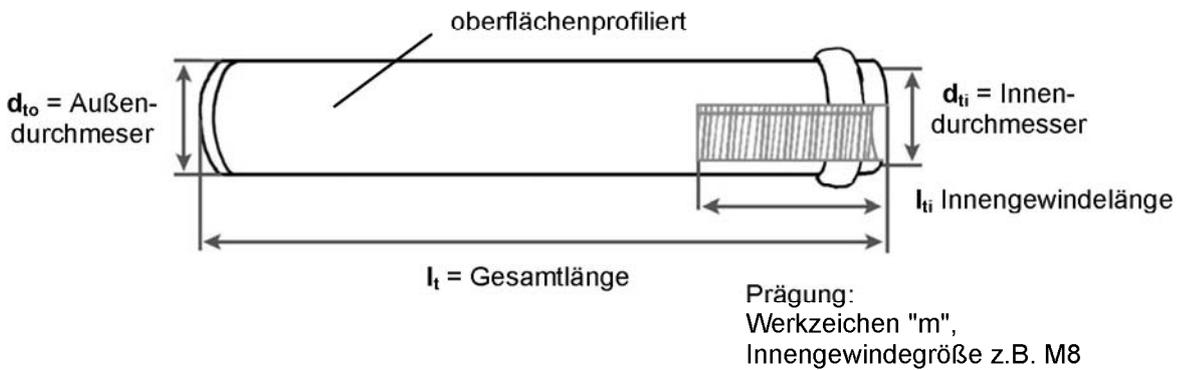


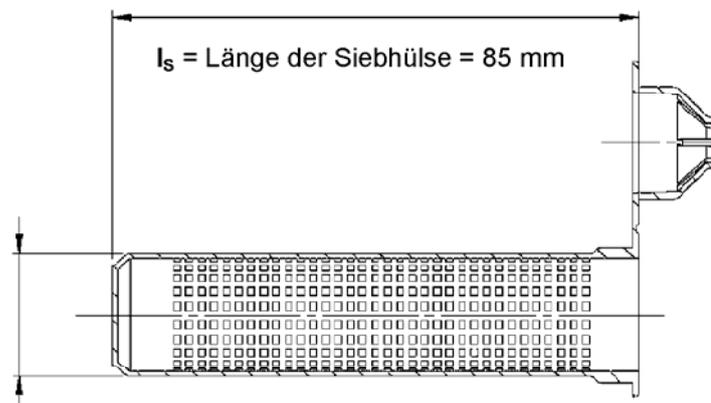
Tabelle 1: Abmessungen der Innengewindeanker (in mm)

Innengewindeanker	d_{ti}	d_{to}	l_{ti}	l_t
12 x 80	M8	12	30	80
14 x 80	M10	14	30	80
16 x 80	M12	16	30	80

Siebhülse

Typ
SH15/85,
SH16/85,
SH20/85

d_s = Durchmesser
(15 mm, 16 mm,
20 mm)



SPIT CMIX+

Dübelteile

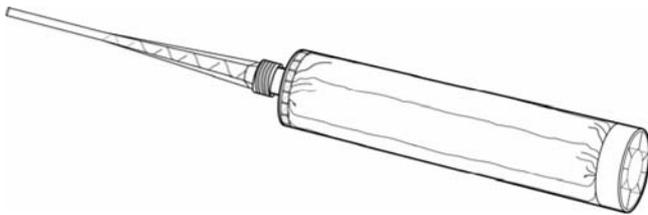
Anhang 2

Tabelle 2: Werkstoffe

Bezeichnung	Werkstoff
Ankerstange	Stahl, Festigkeitsklasse 5.8 EN ISO 898-1, galvanisch verzinkt $\geq 5 \mu\text{m}$ EN ISO 4042
Unterlegscheibe	Stahl, galvanisch verzinkt $\geq 5 \mu\text{m}$ EN ISO 4042
Sechskantmutter	Festigkeitsklasse 5 EN 20898-2, galvanisch verzinkt $\geq 5 \mu\text{m}$ EN ISO 4042
Innengewindeanker	Festigkeitsklasse 5.8 EN ISO 898-1, galvanisch verzinkt $\geq 5 \mu\text{m}$ EN ISO 4042
Siebhülse	Polypropylen
Mörtelmasse	Polyesterharz styrolfrei, Härter, Zuschläge

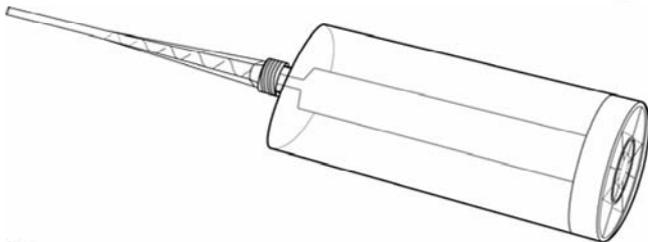
Mörtelkartuschen

Aufdruck: SPIT, SPIT CMIX+, Verarbeitungshinweise, Haltbarkeitsdatum, Gefahrenhinweise / Sicherheitshinweise, Aushärtezeit und Verarbeitungszeit



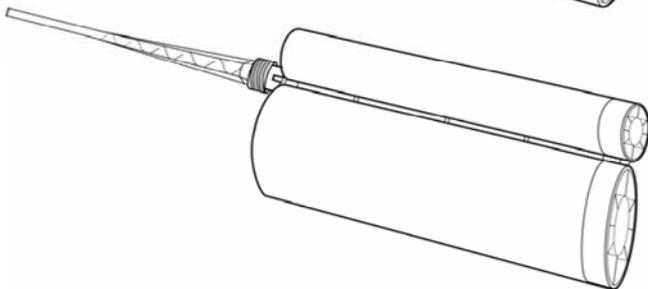
2 Folienschläuche in einer Kartusche

- CIC/150/SPIT CMIX+
- CIC/170/SPIT CMIX+
- CIC/220/SPIT CMIX+
- CIC/300/SPIT CMIX+
- CIC/380/SPIT CMIX+
- CIC/550/SPIT CMIX+
- (150 ml / 170 ml / 220 ml / 300 ml / 380 ml / 550 ml)



Coaxial Kartusche

- C-CN/150/SPIT CMIX+
- C-CN/330/SPIT CMIX+
- C-CN/380/SPIT CMIX+
- C-CN/410/SPIT CMIX+
- (150 ml / 330 ml / 380 ml / 410 ml)

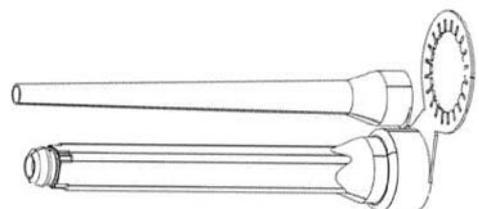


Side-by-Side Kartusche

- S-CN/345/SPIT CMIX+
- S-CN/825/SPIT CMIX+
- (345 ml / 825 ml)

Statikmischer

bei Arbeitsunterbrechung auswechseln



SPIT CMIX+

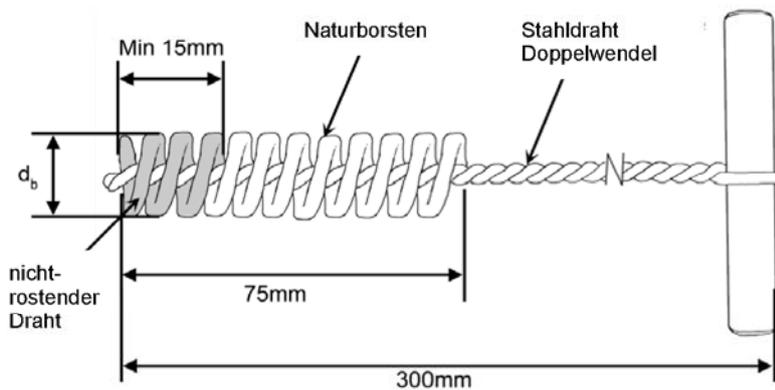
Werkstoffe, Mörtelkartuschen, Statikmischer

Anhang 3

Tabelle 3: Aushärtezeit und Verarbeitungszeit

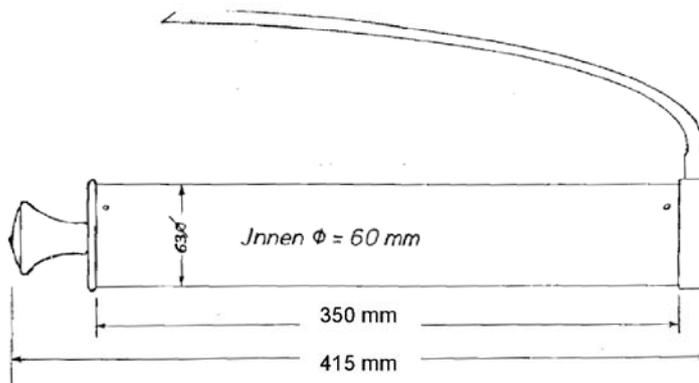
Temperatur im Mauerwerk	Mindest-Aushärtezeit	Maximale Verarbeitungszeit
$5^{\circ}\text{C} \leq T < 10^{\circ}\text{C}$	145 Minuten	18 Minuten
$10^{\circ}\text{C} \leq T < 20^{\circ}\text{C}$	85 Minuten	10 Minuten
$20^{\circ}\text{C} \leq T < 25^{\circ}\text{C}$	50 Minuten	6 Minuten
$25^{\circ}\text{C} \leq T < 30^{\circ}\text{C}$	40 Minuten	5 Minuten
30°C	35 Minuten	4 Minuten

Reinigungsbürste



Doppelfaserbürste
Durchmesser d_b entsprechend Tabelle 4

Reinigungspumpe



SPIT Blaspumpe Typ 41B

SPIT CMIX+

Aushärtezeiten, Reinigungsgeräte

Anhang 4

Tabelle 4: Montagekennwerte

Ankertyp		Ankerstange						Innengewindeanker					
Ankergröße		M8	M10	M12	M8	M10	M12	M8	M10	M12	M8	M10	M12
Innengewindeanker	$d_{to} \times l_t$ [mm]	-	-	-	-	-	-	12x80	14x80	16x80			
Siebhülse	l_s [mm]	-	-	-	85	85	85	85	85	85			
	d_s [mm]	-	-	-	15	16	20	15	16	20	15	16	20
Bohrerinnendurchmesser	d_0 [mm]	15	15	20	15	16	20	15	16	20	15	16	20
Bürstendurchmesser	d_b [mm]	$20^{\pm 1}$	$20^{\pm 1}$	$22^{\pm 1}$	$20^{\pm 1}$	$20^{\pm 1}$	$22^{\pm 1}$	$20^{\pm 1}$	$22^{\pm 1}$	$22^{\pm 1}$	$20^{\pm 1}$	$22^{\pm 1}$	$22^{\pm 1}$
Bohrlochtiefe	h_0 [mm]	90											
Effektive Verankerungslänge	h_{ef} [mm]	85						80					
Durchgangsloch im anzuschließenden Bauteil	$d_f \leq$ [mm]	9	12	14	9	12	14	9	12	14	9	12	14
Drehmoment	$T_{inst} \leq$ [Nm]	2											

Tabelle 5: Achs- und Randabstände

Verankerungsgrund ¹⁾	Ankerstange						Innengewindeanker					
	M8		M10		M12		M8		M10		M12	
	s_{min} c_{min} [mm]	s_{cr} [mm]										
Stein Nr. 1	100	235	100	235	120	235	100	235	120	235	120	235
Stein Nr. 2	100	250	100	250	120	250	-	-	120	250	120	250
Stein Nr. 3	50	160	50	200	60	240	50	240	60	280	60	320
Stein Nr. 4	50	160	50	200	60	240	50	240	60	280	60	320
Stein Nr. 5	100	250	100	250	120	250	100	250	120	250	120	250
Stein Nr. 6	100	250	100	250	-	-	100	250	120	250	120	250
Stein Nr. 7	100	250	100	250	120	250	-	-	120	250	120	250
Stein Nr. 8	100	370	100	370	120	370	100	370	120	370	120	370

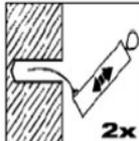
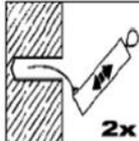
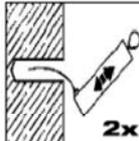
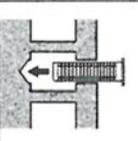
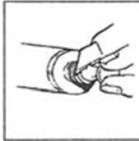
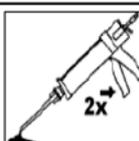
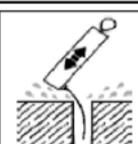
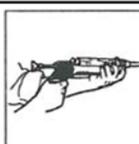
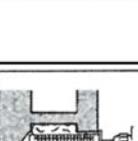
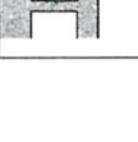
¹⁾ Stein Nr. entsprechend Anhang 7 und 8

SPIT CMIX+

Montagekennwerte, Achs- und Randabstände

Anhang 5

Montageanweisung

	1. Bohrloch mit Schlag- bzw. Hammerbohrmaschine herstellen. Bohrerdurchmesser und Bohrlochtiefe beachten.		2. Ausblasen des Bohrlochs mit der SPIT Reinigungspumpe.
	3. Ausbürsten des Bohrlochs mit der SPIT Reinigungsbürste. Bürstendurchmesser siehe Tabelle 4.		4. Ausblasen des Bohrlochs mit der SPIT Reinigungspumpe.
	5. Ausbürsten des Bohrlochs mit der SPIT Reinigungsbürste. Bürstendurchmesser siehe Tabelle 4.		6. Ausblasen des Bohrlochs mit der SPIT Reinigungspumpe.
	7. Bei Verwendung in Hohl- oder Lochstein-Mauerwerk: Zentrierkappe aufstecken und Siebhülse bündig mit dem Verankerungsgrund in das Bohrloch einsetzen.		8. Wenn das Bohrloch vorbereitet ist, wird die Kappe von der Kartusche geschraubt.
	9. Statkmischer aufschrauben und Kartusche in Auspresspistole legen.		10. Die ersten Hübe jeder Kartusche sind zu verwerfen bis der Mörtel gleichmäßig gefärbt ist.
	11. Wasser aus dem Bohrloch entfernen.		12. Statkmischer bis zum Bohrlochgrund einführen (Verlängerung benutzen, wenn erforderlich) und das Bohrloch während des Herausziehens des Statkmischers vollständig mit Injektionsmörtel befüllen.
	13. Bei Verwendung in Hohl- oder Lochstein-Mauerwerk: Statkmischer bis zum Ende der Siebhülse einführen und die Siebhülse während des Herausziehens des Statkmischers vollständig mit Injektionsmörtel befüllen.		14. Unmittelbar anschließend wird das Verankerungselement (Stahlteil) langsam unter leichter Drehbewegung eingedrückt. Überschüssigen Mörtel vom Bohrlochmund entfernen.
	15. Verankerungselement während der Aushärtezeit (siehe Tabelle 3) nicht berühren.		16. Anbauteil montieren und Mutter aufschrauben. Maximales Drehmoment nach Tabelle 4 beachten.

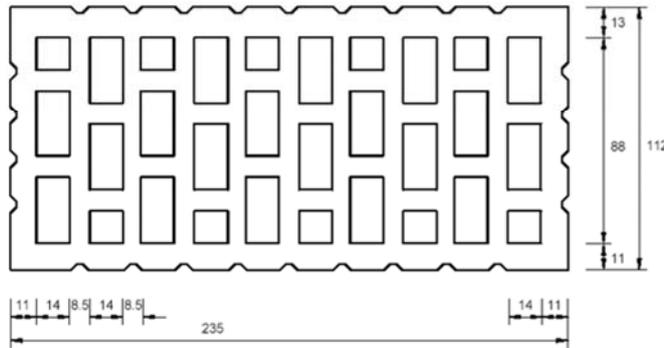
SPIT CMIX+

Montageanweisung

Anhang 6

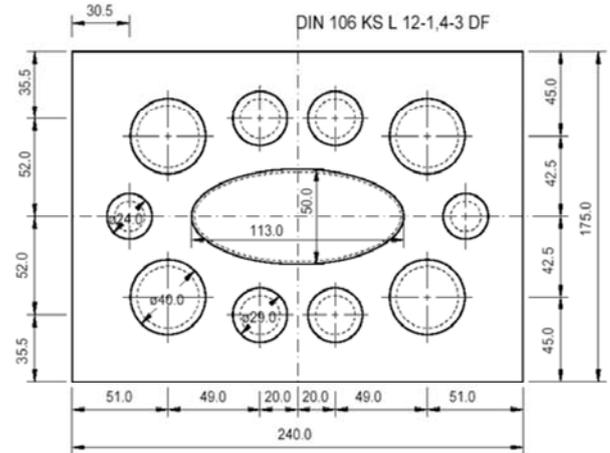
Tabelle 6.1: Steinsorten und Abmessungen

Stein Nr. 1



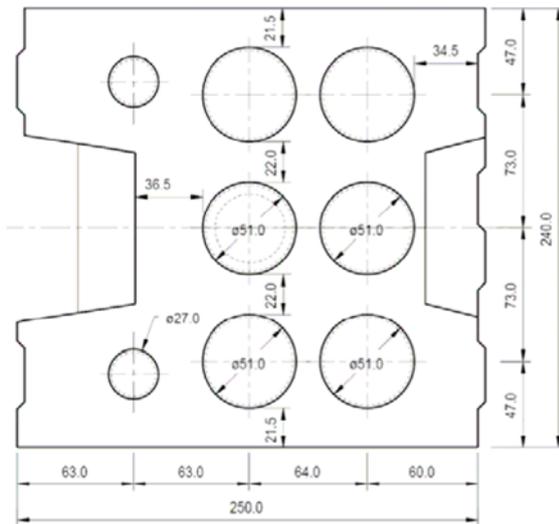
Hochlochziegel HLz 12-1,0-2DF
entsprechend EN 771-1
Länge/Breite/Höhe = 235 mm/112 mm/115 mm
 $f_b \geq 12 \text{ N/mm}^2$ / $\rho \geq 1,0 \text{ kg/dm}^3$

Stein Nr. 2a



Kalksandlochstein KSL 12-1,4-3DF
entsprechend EN 771-2
Länge/Breite/Höhe = 240 mm/175 mm/113 mm
 $f_b \geq 12 \text{ N/mm}^2$ / $\rho \geq 1,4 \text{ kg/dm}^3$

Stein Nr. 2b



Kalksandlochstein KSL 12-1,4-8DF
entsprechend EN 771-2
Länge/Breite/Höhe = 250 mm/240 mm/237 mm
 $f_b \geq 12 \text{ N/mm}^2$ / $\rho \geq 1,4 \text{ kg/dm}^3$

Stein Nr. 3

Mauerziegel Mz 12-2,0-NF
entsprechend EN 771-1
Länge/Breite/Höhe = 240 mm/116 mm/71 mm
 $f_b \geq 12 \text{ N/mm}^2$ / $\rho \geq 2,0 \text{ kg/dm}^3$

Stein Nr. 4

Kalksandvollstein KS 12-2,0-NF
entsprechend EN 771-2
Länge/Breite/Höhe = 240 mm/115 mm/70 mm
 $f_b \geq 12 \text{ N/mm}^2$ / $\rho \geq 2,0 \text{ kg/dm}^3$

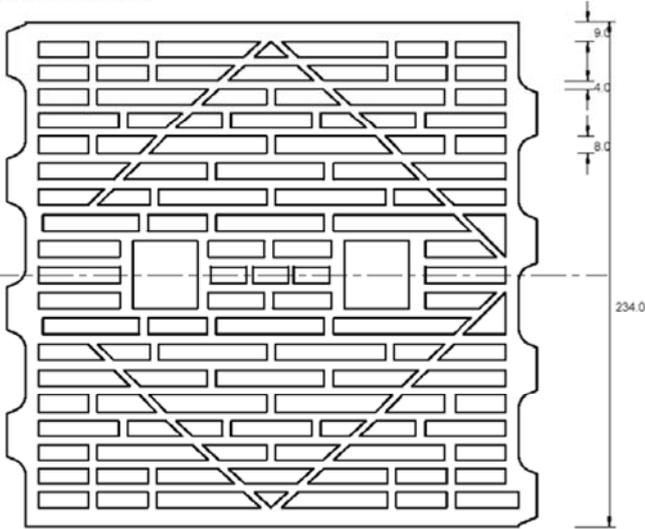
SPIT CMIX+

Steinsorten und Abmessungen (Teil 1)

Anhang 7

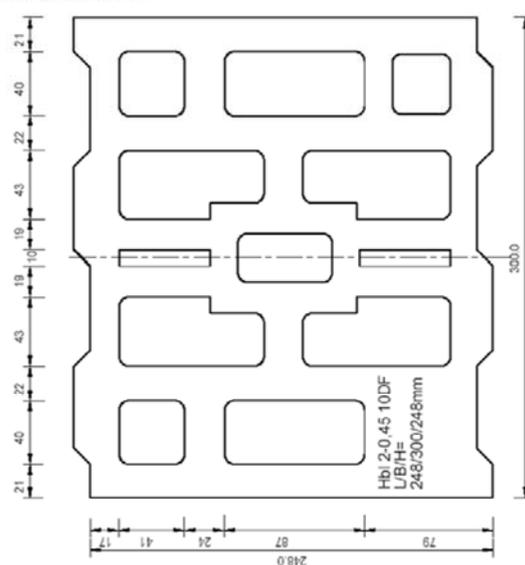
Tabelle 6.2: Steinsorten und Abmessungen

Stein Nr. 5



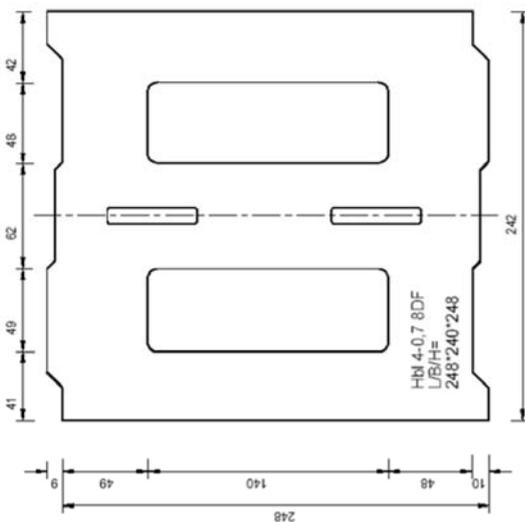
Hochlochziegel HLzW 6-0,7-8DF
entsprechend EN 771-1
Länge/Breite/Höhe = 250 mm/240 mm/240 mm
 $f_b \geq 6 \text{ N/mm}^2$ / $\rho \geq 0,8 \text{ kg/dm}^3$

Stein Nr. 6



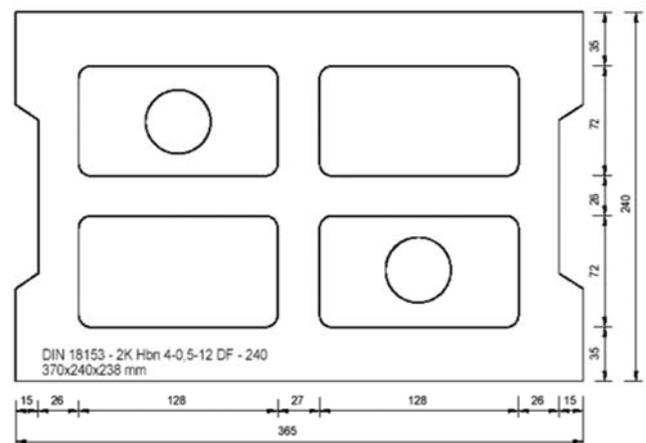
Hohlblock aus Leichtbeton
Hbl 2-0,45-10DF
entsprechend EN 771-3
Länge/Breite/Höhe = 250 mm/300 mm/248 mm
 $f_b \geq 2,0 \text{ N/mm}^2$ / $\rho \geq 0,45 \text{ kg/dm}^3$

Stein Nr. 7



Hohlblock aus Leichtbeton Hbl 4-0,7-8DF
entsprechend EN 771-3
Länge/Breite/Höhe = 250 mm/240 mm/248 mm
 $f_b \geq 4,0 \text{ N/mm}^2$ / $\rho \geq 0,7 \text{ kg/dm}^3$

Stein Nr. 8



Hohlblockstein aus Beton 4-12DF
entsprechend EN 771-3
Länge/Breite/Höhe = 370 mm/240 mm/238 mm
 $f_b \geq 4 \text{ N/mm}^2$ / $\rho \geq 1,2 \text{ kg/dm}^3$

SPIT CMIX+

Steinsorten und Abmessungen (Teil 2)

Anhang 8

Tabelle 7: Charakteristische Tragfähigkeit unter Zug- und Querbelastung

Verankerungsgrund	Ankerstange $N_{RK} = V_{RK}$ [kN] ¹⁾			Innengewindeanker $N_{RK} = V_{RK}$ [kN] ¹⁾		
	M8	M10	M12	M8	M10	M12
Stein Nr. 1	2,5	2,0	2,0	1,5	2,5	2,5
Stein Nr. 2	0,75	1,2	0,5	-	0,75	0,4
Stein Nr. 3	1,5	1,5	3,0	2,0	3,0	4,0
Stein Nr. 4	0,75	0,9	1,5	2,0	1,5	0,9
Stein Nr. 5	1,2	1,2	0,9	0,9	1,5	0,6
Stein Nr. 6	0,6	0,3	-	0,5	0,3	0,75
Stein Nr. 7	0,6	1,5	1,2	-	0,4	0,6
Stein Nr. 8	2,5	1,5	2,5	0,6	1,2	0,9
Teilsicherheitsbeiwert γ_M	2,5 ²⁾			2,5 ²⁾		

- ¹⁾ für die Bemessung nach ETAG 029, Anhang C:
für alle Steinsorten: $N_{RK} = N_{RK,p} = N_{RK,b} = N_{RK,pb} = N_{RK,s}$
für Hohl- und Lochsteinmauerwerk: $V_{RK} = V_{RK,b} = V_{RK,c} = V_{RK,s}$
für Vollstein-Mauerwerk: $V_{RK} = V_{RK,b} = V_{RK,s}$
 $V_{RK,c}$ wird berechnet nach ETAG 029, Anhang C
- ²⁾ falls keine anderen nationalen Regelungen bestehen

Tabelle 8: Charakteristische Biegemomente

Ankerstange	M8	M10	M12
Charakteristisches Biegemoment $M_{RK,s}$ [Nm] (Stahl, Festigkeitsklasse 5.8)	19	37	65
Teilsicherheitsbeiwert γ_{MsV}	1,25 ¹⁾		

- ¹⁾ falls keine anderen nationalen Regelungen bestehen

Tabelle 9: Verschiebungen unter Zug- und Querlast

Verankerungsgrund	F [kN]	δ_{N0} [mm]	$\delta_{N\infty}$ [mm]	δ_{V0} [mm]	$\delta_{V\infty}$ [mm]
Vollsteine	$N_{RK} / (1,4 \cdot \gamma_M)$	0,6	1,2	1,0 ¹⁾	1,5 ¹⁾
Hohl- und Lochsteine		0,14	0,28	1,0 ¹⁾	1,5 ¹⁾

- ¹⁾ der Ringspalt zwischen Ankerstange und Anbauteil ist zusätzlich zu berücksichtigen

Tabelle 10: β - Faktoren für Baustellenversuchen nach ETAG 029, Anhang B

Stein Nr.	Nr. 1	Nr. 2	Nr. 3	Nr. 4	Nr. 5	Nr. 6	Nr. 7	Nr. 8
β - Faktor	0,62	0,22	0,48	0,26	0,43	0,42	0,36	0,60

SPIT CMIX+

Charakteristische Tragfähigkeit, Verschiebungen,
 β - Faktoren für Baustellenversuche

Anhang 9