

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:

02.09.2015

Geschäftszeichen:

I 14-1.13.73-15/14

Zulassungsnummer:

Z-13.73-100006

Geltungsdauer

vom: **2. September 2015**

bis: **2. September 2020**

Antragsteller:

Gleitbau Ges. m.b. H.

VBT-Systems

Itzlinger Hauptstraße 105

5020 SALZBURG

ÖSTERREICH

Zulassungsgegenstand:

Anwendungszulassung für ETA Litzenspannglieder für externe Vorspannung

VBT 1 bis 16 extern

Der oben genannte Zulassungsgegenstand wird hiermit allgemein bauaufsichtlich zugelassen.
Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung umfasst acht Seiten und vier Anlagen.

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. Im Falle von Unterschieden zwischen der deutschen Fassung der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung und ihrer englischen Übersetzung hat die deutsche Fassung Vorrang. 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

Diese allgemeine bauaufsichtliche Bewertung enthält Anwendungsregelungen für das externe verbundlose Litzenspannverfahren VBT BE 1 bis 16 nach der Europäischen Technischen Bewertung ETA-10/0006¹ vom 1. September 2015. Diese Zulassung gilt grundsätzlich nur gemeinsam mit der genannten Europäischen Technischen Bewertung.

1.2 Anwendungsbereich

(zu ETA-10/0006; Anhang B, Abschnitte 1 und 2)

Das durch ETA-10/0006 geregelte Spannverfahren zur externen Vorspannung ohne Verbund darf zur Vorspannung von Spannbetonbauteilen aus Normalbeton verwendet werden, die nach DIN EN 1992-1-1:2011-01 in Verbindung mit DIN EN 1992-1-1/NA:2013-04 bemessen werden.

Die Temperatur im Bereich der Spannglieder sollte im Allgemeinen 37 °C nicht überschreiten.

Eine Verwendung der Spannglieder zur externen Vorspannung ohne Verbund von Bauteilen, die nach DIN EN 1993-1-1:2010-12 in Verbindung mit DIN EN 1993-1-1/NA:2010-12 und DIN EN 1993-1-8:2010-12 in Verbindung mit DIN EN 1993-1-8/NA:2010-12 bemessen werden, ist ebenfalls möglich, sofern die Bedingungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung eingehalten werden.

2 Bestimmungen für das Bauprodukt

2.1 Eigenschaften und Zusammensetzung

2.1.1 Spannstahl

(zu ETA-10/0006; Abschnitt 1.3)

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

Spannstahlitze Ø 15,7 mm:

Litze:	Nenndurchmesser $d_p \approx 3 d_A$	=	15,7 mm bzw. 0,62"
	Nennquerschnitt		150 mm ²

Einzeldrähte:	Außendrahtdurchmesser d_A		
	Kerndrahtdurchmesser d_K	≥	1,03 d_A

Folgende oder gleichwertige mit Korrosionsschutzsystem zugelassene Spannstahlitzen mit einem 2,0 mm, 1,75 mm oder 1,5 mm starken PE-Mantel dürfen verwendet werden:

Zulassungsnummer:	Name:
Z-12.3-6	NEDRIMONO
Z-12.3-24	GOLIAT
Z-12.3-29	ACOR 2
Z-12.3-36	NEDRIMONO
Z-12.3-84	NEDRIMONO
Z-12.3-91	ACOR 2
Z-12.3-102	NEDRIMONO

¹ ETA-10/0006 Gleitbau GmbH; Itzlinger Hauptstraße 105; 5020 SALZBURG, ÖSTERREICH
Externes verbundloses Litzenspannverfahren VBT BE 1 bis 16 vom 26. März 2015

Z-12.3-113

GOLIAT

Für das Schweißen der Kunststoffhüllen der Bänder sind die jeweils gültigen DVS-Richtlinien zu beachten. Die Schweißarbeiten sind von Kunststoffschweißern mit gültiger Prüfbescheinigung der Prüfgruppe I nach DVS 2212-1:1999-02 durchzuführen.

2.1.2 Wendel und Bügelbewehrung

(zu ETA-10/0006; Abschnitt 1.7, Anlage A 12)

Für die Zusatzbewehrung ist gerippter Betonstahl B500B nach DIN 488-1 oder einer allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung zu verwenden.

2.1.3 Einpressmörtel

(zu ETA-10/0006; Abschnitt 1.9)

Für den Korrosionsschutz durch Einpressmörtel gelten DIN EN 445 und DIN EN 447. Die Anlagen zur Bauregelliste A Teil 1 sind zu beachten.

2.1.4 Korrosionsschutz der freiliegenden Stahlteile

(zu ETA-10/0006, Abschnitt 1.10)

Die nicht ausreichend durch Betonüberdeckung (mindestens 5 cm) oder Korrosionsschutzmassen geschützten Flächen aller stählernen Teile sind nach ETA-10/0006, Abschnitt 1.10 gegen Korrosion zu schützen.

2.1.5 Ringkeile

(zu ETA-10/0006, Abschnitt 1.4)

Die auf einer Baustelle verwendeten Keile dürfen nur von einem Lieferanten stammen.

2.2 Herstellung, Transport und Lagerung

(zu ETA-10/0006, Abschnitt B, Abschnitt 4.1.2)

Es sind die entsprechenden Forderungen von DIN EN 1992-1-1 in Verbindung mit DIN EN 1992-1-1/NA zu beachten.

Die bauaufsichtlich zugelassenen Monolitzen sind im Werk in einer geschlossenen Halle in die Bänder einzulegen. Die lagenweise Anordnung der Bänder zu einem Spannglied kann im Werk oder auf der Baustelle erfolgen. Um horizontale Verschiebungen der einzelnen Bänder eines Spannglieds zu vermeiden sind diese durch geeignete Maßnahmen zu sichern.

Auf eine sorgfältige Behandlung der ummantelten Spannsthallitzen bei der Herstellung von Spanngliedern ist zu achten.

Die für die Monolitzen nach allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung geltenden Bedingungen für Lagerung und Transport sind auch für die fertigen Spannbänder zu beachten. Die fertigen Spannbänder dürfen nur als abgedichtete Bänder das Herstellwerk verlassen.

Auf eine sorgfältige Behandlung der ummantelten Spannsthallitzen bei Transport und Lagerung ist zu achten.

Die Zubehörteile und die Spannglieder sind vor Feuchtigkeit zu schützen.

Die Spannglieder sind von Bereichen fernzuhalten, in denen Schweißarbeiten durchgeführt werden.

Während des Transports beträgt der kleinste Krümmungsdurchmesser für Spannglieder 1,10 m.

3 Bestimmungen für Entwurf und Bemessung

3.1 Allgemeines

(zu ETA-10/0006, Anhang B, Abschnitt 2.1)

3.1.1 Einbetonierte Verankerungen

Für Entwurf und Bemessung von mit diesen Spanngliedern vorgespannten Bauteilen gilt DIN EN 1992-1-1 in Verbindung mit DIN EN 1992-1-1/NA. Die Begrenzung der planmäßigen Vorspannkraft nach DIN EN 1992-1-1/NA, NCI Zu 5.10.2.1 ist zu beachten.

3.1.2 Auf Stahlkonstruktion aufgesetzte Verankerungen

Für den Entwurf und die Bemessung von Stahlbauteilen, die der Halterung und Auflagerung der Verankerung (Lasteinleitungsbereich (Ankerplatte und Stahlbauteil)) der Spannglieder dienen, gelten DIN EN 1993-1-1 in Verbindung mit DIN EN 1993-1-1/NA und DIN EN 1993-1-8 in Verbindung mit DIN EN 1993-1-8/NA. Dabei sind für den Nachweis im Grenzzustand der Tragfähigkeit für den Fall der ungünstigen Wirkung der Vorspannkraft die 1,1-fache Nennbruchkraft des Spanngliedes als Beanspruchung (Design- bzw. Bemessungswert der Vorspannung $F_{Ed} = 1,1 F_{pk}$ mit F_{pk} nach ETA-10/0006, Anhang 11, Seite 2) anzusetzen. Spannungen und Verformungen in den tragenden Stahlbauteilen müssen bei der maximal auftretenden Vorspannkraft innerhalb der jeweils vorgegebenen zulässigen Grenzwerte liegen.

Die zulässigen Vorspannkräfte sind Abschnitt 3.2 zu entnehmen.

3.2 Zulässige Vorspannkräfte

(zu ETA-10/0006, Anhang B, Abschnitt 2.2 und Anhang A 11)

Abweichend von ETA-10/0006, Anhang B, Abschnitt 2.2 dürfen für Spannstahlitzen St 1570/1770 die in Tabelle 1 aufgeführten Kräfte $P_{m0,max}$ und $P_{m0}(x)$ sowie $P_{0,max}$ und P_{max} nicht überschritten werden.

Tabelle 1: Zulässige Vorspannkräfte für Spannstahlitzen St 1570/1770 der Durchmesser $A_p=150\text{mm}^2$

Spannglied Bezeichnung	Anzahl der Litzen	St 1570/1770 (Y1770S7)	
		$f_{p0,1k} = 1500 \text{ N/mm}^2; f_{pk} = 1770 \text{ N/mm}^2$	
		$P_{m0,max} = 0,85 A_p f_{p0,1k}$	$P_{0,max} = 0,9 A_p f_{p0,1k}$
		$P_{m0}(x) = 0,85 A_p f_{p0,1k}$	$P_{max} = 0,9 A_p f_{p0,1k}$
[-]	[-]	[kN]	[kN]
1-150	1	191	203
2-150	2	383	405
2x2-150 1x4-150	4	765	810
2x4-150	8	1530	1620
3x4-150	12	2295	2430
4x4-150	16	3060	3240

Ein Überspannen nach DIN EN 1992-1-1, 5.10.2.1(2) ist nicht zulässig.

Für die Begrenzung der Spannstahlspannungen in den Grenzzuständen der Gebrauchstauglichkeit gelten die Festlegungen von DIN 1992-1-1; 7.2 und DIN 1992-1-1/NA, NDP Zu 7.2 (5) und NCI Zu 7.2.

3.3 Abstand der Spanngliedverankerungen, Betondeckung

(zu ETA-10/0006, Anhang B, Abschnitt 2.5)

Die Achs- und Randabstände der Spanngliedverankerungen in ETA-10/0006, Anhang A 12 gelten auch dann, wenn kleinere Vorspannkräfte nach ETA-10/0006, Anhang B, Abschnitt 2.2 eingetragen werden.

Die in anderen Normen und Richtlinien - insbesondere in DIN EN 1992-1-1 in Verbindung mit DIN EN 1992-1-1/NA - angegebenen Betondeckungen der Betonstahlbewehrung bzw. der stählernen Verankerungsteile sind zu beachten.

3.4 Bewehrung im Verankerungsbereich

(zu ETA-10/0006, Anhang B, Abschnitt 2.12)

Die Zusatzbewehrung besteht aus geschlossenen Bügeln (Steckbügel, Bügel nach DIN EN 1992-1-1/NA, Bild NA.8.5 e) oder g)) oder einer gleichartigen Bewehrung nach DIN EN 1992-1-1 in Verbindung mit DIN EN 1992-1-1/NA, Abschnitt 8.4 verankerte Bewehrungsstäbe.

3.5 Schutz der Spannglieder

(zu ETA-10/0006, Anhang B, Abschnitt 2.12)

Die Spannglieder sind gegen Ausfall infolge äußerer Einwirkungen (z.B. Anprall von Fahrzeugen, erhöhte Temperaturen, erhöhte Temperaturen im Brandfall, Vandalismus) zu schützen. Spannglieder in einem abgeschlossenen Hohlkasten gelten als ausreichend geschützt.

Spannglieder im Innern von Hohlkästen können vor Korrosion als ausreichend geschützt angesehen werden.

Bei Anwendung außerhalb von Hohlkästen, insbesondere bei korrosionsfördernder Umgebung, ist die Anwendbarkeit zu prüfen.

4 Bestimmungen für die Ausführung

4.1 Anforderungen und Verantwortlichkeiten

(zu ETA-10/0006, Anhang D)

4.1.1 Hersteller

- (1) 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.
- (2) Der Hersteller muss folgende Unterlagen in jeweils aktueller Fassung bereithalten:
 - (2.1) 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,
 - Kontroll- und Ablagesystem.
 - (2.2) Allgemeine Verfahrensbeschreibung für die ausführende Spezialfirma, die mindestens Folgendes umfasst:
 - Aktuelle Fassung der ETA-10/0006 und dieser Zulassung und Beschreibung des Spannverfahrens,
 - Vorgaben für Lagerung, Transport und Montage,
 - Arbeitsanweisungen für Montage- und Vorspannprozesse einschließlich Maßnahmen zum Korrosionsschutz (auch temporär),
 - Angaben zum Schweißen im Bereich der Spannglieder,
 - Zusammenstellung der zu beachtenden Sicherheits- und Arbeitsschutzaspekte,
 - Allgemeiner Qualitätssicherungsplan²,
 - Schulungsprogramm für das mit Vorspannarbeiten betraute Baustellenpersonal³.

²

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

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

Bei Anwendung des Spannverfahrens zur Ausführung von Bauwerken in Deutschland obliegt es dem Hersteller, dass alle erforderlichen Komponenten des Spannverfahrens in Übereinstimmung mit der geltenden Zulassung auf die Baustelle geliefert und sachgemäß übergeben werden. Dies gilt auch für die zur Ausführung benötigte Spezialausrüstung (Pressen, Einpressgeräte usw.), sofern diese nicht durch die ausführende Spezialfirma selbst gestellt wird.

4.1.2 Spezialfirma

Bei Anwendung des Spannverfahrens zur Ausführung von Bauwerken in Deutschland gelten für die Aufgaben und Verantwortlichkeiten der ausführenden Spezialfirma die "DIBt-Grundsätze für die Anwendung von Spannverfahren"⁴.

Ausführende Spezialfirmen müssen für die Anwendung dieses Spannverfahrens durch den Hersteller auf Grundlage der allgemeinen Verfahrensbeschreibung nach Abschnitt 4.1.1 umfassend geschult und autorisiert sein.

4.2 Ausführung

4.2.1 Allgemeines

(zu ETA-10/0006, Anhang B, Abschnitt 3.1.1)

Für die Ausführung von Bauwerken in Deutschland gelten ergänzend zu den für Spannverfahren relevanten Anforderungen nach DIN EN 13670 in Verbindung mit DIN 1045-3:2012-03 die "DIBt-Grundsätze für die Anwendung von Spannverfahren"⁵.

4.2.2 Einbau der Verankerungen, der Wendel und der Zusatzbewehrung

(zu ETA-10/0006, Anhang B, Abschnitt 3.1.3)

Die Montage der Spannglieder muss wie in Anlage 1 beschrieben erfolgen. Die Markierung der Schutzmäntel 2 (siehe Anlage 1, Abschnitt 1.2.2.4) ist dauerhaft aufzubringen, damit jederzeit die erforderlichen Einbindelängen der Schutzmäntel (siehe ETA-10/0006, Abschnitt 1.9) kontrolliert werden können. Bei der Kontrolle kann davon ausgegangen werden, dass die Schutzmäntel sich nicht gegenseitig verschieben. Abschließend sind im Endzustand nach dem Vorspannen die Einbindelängen zu kontrollieren.

Der Beginn der Montagearbeiten der Verankerungen und Kopplungen (siehe Anlage 1, Abschnitt 1.2) auf der Baustelle ist der bauüberwachenden Behörde bzw. dem von ihr mit der Bauüberwachung Beauftragten 48 Stunden vorher anzuzeigen.

4.2.3 Einpressen

(zu ETA-10/0006, Anhang B, Abschnitt 3.1.6)

4.2.3.1 Einpressmörtel und Einpressverfahren

Es ist Einpressmörtel nach DIN EN 447 oder nach allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung zu verwenden. Für das Einpressverfahren gilt DIN EN 446 bzw. die Zulassung. Die Anlagen zur Bauregelliste A Teil 1 sind zu beachten.

4.2.3.2 Überwachung

Es ist eine Überwachung nach der "Richtlinie zur Überwachung des Herstellens und Einpressens von Zementmörtel in Spannkanäle"⁵ durchzuführen.

³ 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

⁴ Veröffentlicht in den DIBt-Mitteilungen 37 (2006), Heft 4

⁵ veröffentlicht in DIBt Mitteilungen 33 (2002), Heft 3; erhältlich bei Ernst & Sohn, Verlag für Architektur und technische Wissenschaften GmbH & Co. KG

Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung

Nr. Z-13.73-100006

Seite 8 von 8 | 2. September 2015

Folgende Normen werden in der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung in Bezug genommen:

DIN EN 445:1996-07	Einpreßmörtel für Spannglieder - Prüfverfahren
DIN EN 446:1996-07	Einpreßmörtel für Spannglieder - Einpreßverfahren
DIN EN 447:1996-07	Einpreßmörtel für Spannglieder - Anforderungen für übliche Einpreßmörtel
DIN 488-1:2009-08	Betonstahl - Teil 1: Sorten, Eigenschaften, Kennzeichen
DIN 1045-3:2012-03	Tragwerke aus Beton, Stahlbeton und Spannbeton - Teil 3: Bauausführung Anwendungsregeln zu DIN EN 13670
DIN EN 1992-1-1:2011-01	Eurocode 2: Bemessung und Konstruktion von Stahlbeton- und Spannbetontragwerken - Teil 1-1: Allgemeine Bemessungsregeln und Regeln für den Hochbau; Deutsche Fassung EN 1992-1-1:2004+AC:2010
DIN EN 1992-1-1/NA:2013-04	Nationaler Anhang - National festgelegte Parameter - Eurocode 2: Bemessung und Konstruktion von Stahlbeton- und Spannbetontragwerken - Teil 1-1: Allgemeine Bemessungsregeln und Regeln für den Hochbau
DIN EN 1993-1-1:2010-12	Eurocode 3: Bemessung und Konstruktion von Stahlbauten - Teil 1-1: Allgemeine Bemessungsregeln und Regeln für den Hochbau; Deutsche Fassung EN 1993-1-1:2005+AC:2009
DIN EN 1993-1-1/NA:2010-12	Nationaler Anhang National festgelegte Parameter - Eurocode 3: Bemessung und Konstruktion von Stahlbauten - Teil 1-1: Allgemeine Bemessungsregeln und Regeln für den Hochbau
DIN EN 1993-1-8:2010-12	Eurocode 3: Bemessung und Konstruktion von Stahlbauten - Teil 1-8: Bemessung von Anschlüssen; Deutsche Fassung EN 1993-1-8:2005+AC:2009
DIN EN 1993-1-8/NA:2010-12	Nationaler Anhang - National festgelegte Parameter - Eurocode 3: Bemessung und Konstruktion von Stahlbauten - Teil 1-8: Bemessung von Anschlüssen
DIN EN 13670:2011-03	Ausführung von Tragwerken aus Beton; Deutsche Fassung EN 13670:2009
DIN EN ISO 12944-4:1998-07	Beschichtungsstoffe - Korrosionsschutz von Stahlbauten durch Beschichtungssysteme -Teil 4: Arten von Oberflächen und Oberflächenvorbereitung (ISO 12944-4:1998); Deutsche Fassung EN ISO 12944-4:1998
DIN EN ISO 12944-5:2008-01	Beschichtungsstoffe - Korrosionsschutz von Stahlbauten durch Beschichtungssysteme -Teil 5: Beschichtungssysteme (ISO12944-5:2007); Deutsche Fassung EN ISO 12944-5:2007
DIN EN ISO 12944-7:1998-07	Beschichtungsstoffe - Korrosionsschutz von Stahlbauten durch Beschichtungssysteme -Teil 7: Ausführung und Überwachung der Beschichtungsarbeiten (ISO 12944-7:1998); Deutsche Fassung EN ISO 12944-7:1998

Uwe Bender
Abteilungsleiter

Beglaubigt

1 Montage

1.1 Verankerungen

Festanker: Werks- oder Baustellenmontage
 Spannanker: Baustellenmontage

1.2 Montagefolge

1.2.1 Einziehen der Spannbänder

Die Spannbänder werden mit einer Seilwinde in die vorgesehene Lage eingezogen. Zur Vermeidung von Beschädigungen sind zum Einziehen Gleitbleche, Kunststoffrohre, Rollen u. ä. vorzusehen. Die Spannbänder werden in Verankerungen, Sätteln und ggf. Unterstützungen ausgerichtet.

1.2.2 Ablängen der Spannbänder

Je nach Bedarf werden die Spannbänder im Werk oder auf der Baustelle abgelängt und die Schutzhüllen entfernt.

1.2.2.1 Länge der Spannbänder

Die Spannbänder werden auf folgende Länge geschnitten:

$$L_s = L + \ddot{U}_1 + \ddot{U}_2 + \Delta L_{\text{Straffen}}$$

mit:

- L Länge des Spanngliedes von Ringkörperaußenseite zu Ringkörperaußenseite
- \ddot{U}_1 Überstand Festanker
- \ddot{U}_2 Überstand Spannanker
- $\Delta L_{\text{Straffen}}$ Straffen (Ermittlung wie in Punkt 1.2.2.4 beschrieben)

1.2.2.2 Länge der Übergangsröhrchen am Spannanker

$$L_{\ddot{U}R} = \Delta L_e + 20 \text{ cm}$$

$L_{\ddot{U}R}$ Länge Übergangsröhrchen

mit:

- ΔL_e Spannweg des Spanngliedes beim Vorspannen der Spannanker
- Die 20 cm sind ein Sicherheitszuschlag

1.2.2.3 Länge der Übergangsröhrchen am Festanker

$$L_{\ddot{U}R} = \text{min. } 30 \text{ cm}$$

1.2.2.4 Länge und Markierung der Schutzhülle 2 am Spannanker

Nach dem Straffen des Spanngliedes (Beseitigen des Durchhanges) mit der Zugwinde, wird eine Markierung bei 1,50 m vom Trompetenrohrende an der Schutzhülle 2 angebracht und danach wird das Spannglied an der nächsten Umlenkrolle fixiert. Daraufhin kann die Zugwinde wieder nachgelassen und der Ringkörper montiert werden. Als nächstes werden die einzelnen Bänder mit der Zugwinde gestrafft. Dann wird die Verschiebung der Markierung $\Delta L_{\text{Straffen}}$ gemessen.

1.2.2.5 Länge und Markierung der Schutzhülle 2 am Festanker

Die Schutzhülle 2 muss mindestens 70 cm in die Ankertrompete hineinreichen. Es wird eine Markierung von 1,30 m vom Trompetenrohrende an der Schutzhülle 2 angebracht. Die Schutzhülle 2 wird dann vom Ende des Spanngliedes bis 2 m vor der Markierung entfernt.

Anwendungszulassung für ETA Litzenspannglieder für externe Vorspannung
 VBT 1 bis 16 extern

Beschreibung des Spannverfahrens
 (zu ETA-10/0006, Anhang B, Abschnitte 3.1.5.1, 3.1.5.2 und 4)

Anlage 1
 Seite 1 von 4

1.2.2.6 Länge der Schutzhülle 1 am Spannanker

Die Schutzhülle 1 wird vom Ende des Spanngliedes aus um das Maß $\ddot{U}_2 + \Delta L_e + 10 \text{ cm} + \Delta L_{\text{Straffen}}$ entfernt.

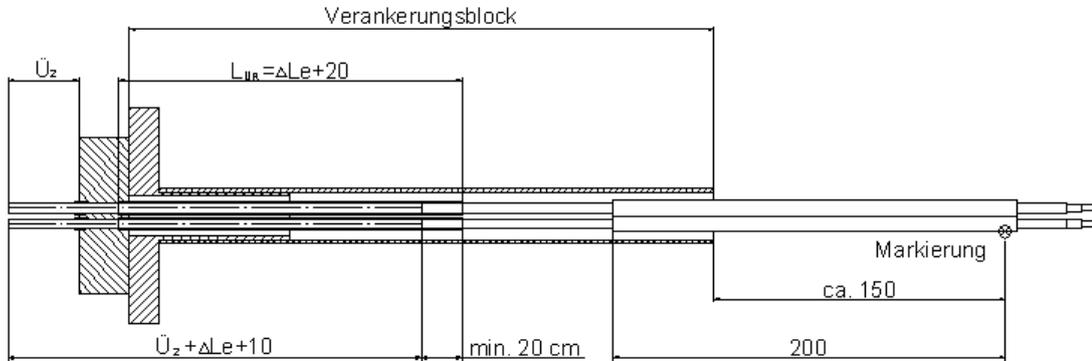


Abbildung 1: Schutzhüllen und Spannglied nach Straffen beim Spannanker

1.2.2.7 Länge der Schutzhülle 1 am Festanker

Die Schutzhülle 1 wird vom Ende des Spanngliedes aus um das Maß $\ddot{U}_1 + 10 \text{ cm}$ entfernt.

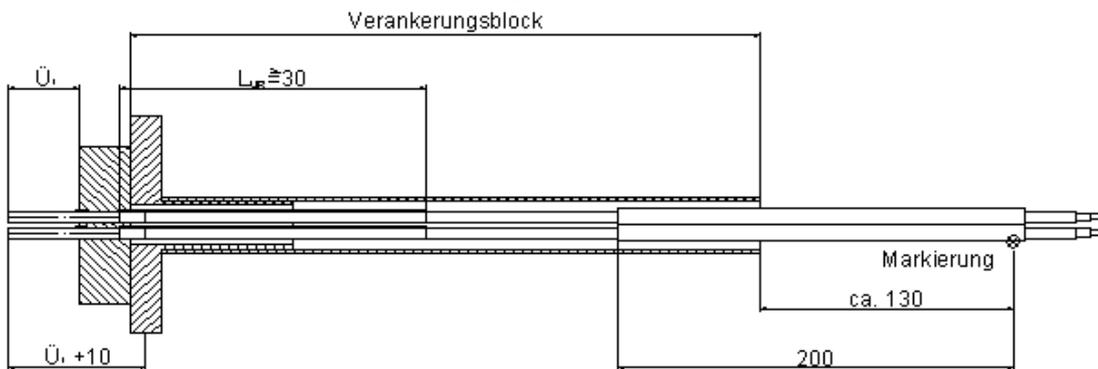


Abbildung 2: Schutzhülle nach dem Straffen beim Festanker

1.2.3 Straffen der Spannbänder

1.2.3.1 Ausrichten der Spannbänder

Bei mehrlagigen Bändern wird darauf geachtet, dass die Bänder möglichst genau übereinanderliegen. Um ihre Länge in den Sätteln und Trompeten zu sichern, werden auf jeder Austrittsseite der Bänder Klemmen montiert.

1.2.3.2 Vorspannen auf 10 %

Vorspannen der Spannbänder auf 10% der endgültigen Vorspannkraft.

1.2.4 Vorspannen

Die Messung des Dehnweges für die Spannwegkontrolle beginnt ab 30% der angegebenen Vorspannkraft. Nach dem Vorspannen wird die Verschiebung der Markierung gemessen und in das Protokoll eingetragen. Die Einbindung der Schutzhülle 1 in die Übergangsröhrchen muss mit einem Endoskop überprüft werden. Die Verschiebung der Markierung darf am Spannanker höchstens ΔL_e und am Festanker höchstens 10 cm betragen.

1.2.5 Verfüllen der Trompete

Vor dem Verpressen ist die Lage der Markierung zu überprüfen.
Verpressen der Übergangsröhrchen von den Keilen aus mit Korrosionsschutzfett.
Abdichten der Bänder zu der Trompete mit Dichtungsmasse.
Verfüllen des Innenraumes der Trompeten mit Einpressmörtel nach DIN EN 447:1996-07.

1.2.6 Korrosionsschutz der Verankerung

Vervollständigen des Korrosionsschutzes an den Verankerungen:
Montage der Abdeckkappe mit verzinkten M 12 Schrauben an dem Ringkörper
Verpressen der Ankerbereiche mit Korrosionsschutzmasse (ETA-10/0006, Anhänge A 6 und A 7).

1.2.7 Unterstützungen

Ausrichtung der Unterstützungen und Befestigungselemente (ggf. auch zur Schwingungsdämpfung).
Sie müssen so ausgebildet sein, dass keine Beschädigung der Schutzhüllen entstehen kann.

2 Austausch von Spanngliedern

2.1 Austausch einer einzelnen Litze durch Entspannen

- 1.1 Entspannen der auszutauschenden Litze
- 1.2 Verschweißen dieser Litze mit einer neuen Litze
- 1.3 Mit dem Ausziehen der alten Litze wird die neue, gefettete Litze aus ihrer Schutzhülle in den HDPE-Mantel gezogen
- 1.4 Spannen der Litze
- 1.5 Korrosionsschutz wieder herstellen und Montage der Abdeckkappe mit verzinkten M 12 Schrauben

2.2 Austausch eines Spanngliedes durch Entspannen

- 2.1 Entspannen der VBT-BE Bänder des auszutauschenden Spanngliedes
- 2.2 Entfernen des Ankerkopfes
- 2.3 Entfernen der VBT-BE Bänder
- 2.4 Reinigen der Trompeten
- 2.5 Einbau der neuen VBT-BE Bänder
- 2.6 Aufbau des Ankerkopfes mit neuen Übergangsröhrchen und Ringkeilen
- 2.7 Spannen der VBT-BE Bänder
- 2.8 Verpressen der Litzen und Ringkeile im Ringkörper und der Übergangsröhrchen mit Korrosionsschutzmasse nach Volumen
- 2.9 Verfüllen des Innenraumes der Trompete mit Einpressmörtel
- 2.10 Montage der Abdeckkappe mit verzinkten M 12 Schrauben und Verpressen des Innenraumes der Abdeckkappe mit Korrosionsschutzmasse

Anwendungszulassung für ETA Litzenspannglieder für externe Vorspannung
VBT 1 bis 16 extern

Beschreibung des Spannverfahrens
(zu ETA-10/0006, Anhang B, Abschnitte 3.1.5.1, 3.1.5.2 und 4)

Anlage 1
Seite 3 von 4

2.3 Austausch eines Spanngliedes durch Abtrennen der Litze

- 3.1 Die VBT-BE Bänder des auszutauschenden Spanngliedes werden mit einem Winkelschleifgerät Litze für Litze ca. 1,00 bis 2,00 m vom Verankerungsblock entfernt abgeschnitten
- 3.2 Entfernen des Ankerkopfes
- 3.3 Entfernen der VBT-BE Bänder
- 3.4 Reinigen der Trompetenrohre
- 3.5 Einbau der neuen VBT-BE Bänder
- 3.6 Aufbau des Ankerkopfes mit neuen Übergangsröhrchen und Ringkeile
- 3.7 Spannen der VBT-BE Bänder
- 3.8 Verpressen der Litzen und Ringkeile im Ringkörper und der Übergangsröhrchen mit Korrosionsschutzmasse nach Volumen
- 3.9 Verfüllen des Innenraumes der Trompete mit Einpressmörtel
- 3.10 Korrosionsschutz wieder herstellen und Montage der Abdeckkappe mit verzinkten M 12 Schrauben

2.4 Platzbedarf für Spannpressen inklusive Arbeitsraum

Tabelle 1: Platzbedarf für Spannpressen

Spannpressentyp	Randabstand	Pressenlänge	Spannnischenlänge
1x2	9 cm	65 cm	110 cm
2x2	10 cm	65 cm	110 cm
4x4	22 cm	80 cm	160 cm
1x4 (Bandpresse)	25 cm	40 cm	65 cm

elektronische Kopie der abz des dibt: z-13.73-100006

Anwendungszulassung für ETA Litzenspannglieder für externe Vorspannung
 VBT 1 bis 16 extern

Beschreibung des Spannverfahrens
 (zu ETA-10/0006, Anhang B, Abschnitte 3.1.5.1, 3.1.5.2 und 4)

Anlage 1
 Seite 4 von 4