

# 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:

23.04.2015

Geschäftszeichen:

I 29-1.21.3-19/15

### Zulassungsnummer:

**Z-21.3-1909**

### Geltungsdauer

vom: **1. April 2015**

bis: **1. April 2020**

### Antragsteller:

**Adolf Würth GmbH & Co. KG**  
Reinhold-Würth-Straße 12-17  
74653 Künzelsau

### Zulassungsgegenstand:

**Würth Injektionssystem W-VIZ/S dynamic, W-VIZ/A4 dynamic, W-VIZ/HCR dynamic**

Der oben genannte Zulassungsgegenstand wird hiermit allgemein bauaufsichtlich zugelassen.  
Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung umfasst acht Seiten und 16 Anlagen.  
Der Gegenstand ist erstmals am 10. Juni 2010 allgemein bauaufsichtlich zugelassen worden.

## 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

Das Würth Injektionssystem W-VIZ/S (aus galvanisch verzinktem Stahl) dynamic, W-VIZ/A4 (aus nichtrostendem Stahl) dynamic oder W-VIZ/HCR (aus hochkorrosionsbeständigem Stahl) dynamic (im weiteren Dübel genannt) in den Größen M12, M16 und M20 ist ein Verbunddübel, der im Beton in einem zylindrischen Bohrloch kraftkontrolliert verankert wird.

Er besteht aus einer Ankerstange mit Gewinde, einem Zentrierring (nur für die Durchsteckmontage), einer Kegelpfanne, einer Sechskantmutter mit kugelige Auflagefläche, einer Sicherungsmutter und dem Würth Injektionsmörtel WIT-VM 100, WIT-Express oder WIT-VIZ. Für die Vorsteckmontage wird eine Kegelpfanne mit Bohrung verwendet. Alternativ zur Sechskantmutter mit kugelige Auflagefläche kann auch eine Kugelscheibe und eine Sechskantmutter verwendet werden.

Die Ankerstange der Dübel M12 und M16 besteht aus galvanisch verzinktem Stahl oder aus hochkorrosionsbeständigem Stahl (HCR). Die Ankerstange des Dübels M20 besteht aus galvanisch verzinktem Stahl.

Die Scheiben und Muttern bestehen aus galvanisch verzinktem Stahl, nichtrostendem Stahl (A4) oder aus hochkorrosionsbeständigem Stahl (HCR).

Die Kraftübertragung erfolgt über die mechanische Verzahnung einzelner Konen im Injektionsmörtel und weiter über eine Kombination aus Halte- und Reibungskräften im Verankerungsgrund (Beton).

Auf der Anlage 1 ist der Dübel im eingebauten Zustand dargestellt.

#### 1.2 Anwendungsbereich

Der Dübel darf für Verankerungen unter statischer, quasi-statischer und dynamischer Belastung in bewehrtem und unbewehrtem Normalbeton der Festigkeitsklasse von mindestens C20/25 und höchstens C50/60 nach DIN EN 206-1:2001-07 "Beton; Festlegung, Eigenschaften, Herstellung und Konformität" verwendet werden; er darf auch in Beton der Festigkeitsklasse von mindestens B 25 und höchstens B 55 nach DIN 1045:1988-07 "Beton und Stahlbeton, Bemessung und Ausführung" verwendet werden. Der Dübel darf nur verwendet werden, sofern keine Anforderungen hinsichtlich der Feuerwiderstandsdauer an die Gesamtkonstruktion einschließlich des Dübels gestellt werden.

Der Dübel darf im gerissenen und ungerissenen Beton verankert werden.

Die Temperatur darf im Bereich der Vermörtelung +50 °C, kurzfristig +80 °C, nicht überschreiten.

Der Dübel aus galvanisch verzinktem Stahl darf nur unter den Bedingungen trockener Innenräume verwendet werden.

Die Ankerstange aus hochkorrosionsbeständigem Stahl (HCR) darf zusammen mit den Scheiben und Muttern aus nichtrostendem Stahl (A4) unter den Bedingungen der Korrosionswiderstandsklasse III entsprechend der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung "Erzeugnisse, Verbindungsmittel und Bauteile aus nichtrostenden Stählen" Zul.-Nr. Z-30.3-6 verwendet werden.

Die Ankerstange aus hochkorrosionsbeständigem Stahl (HCR) darf zusammen mit den Scheiben und Muttern aus hochkorrosionsbeständigem Stahl (HCR) unter den Bedingungen der Korrosionswiderstandsklasse V entsprechend der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung "Erzeugnisse, Verbindungsmittel und Bauteile aus nichtrostenden Stählen" Zul.-Nr. Z-30.3-6 verwendet werden.

## 2 Bestimmungen für das Bauprodukt

### 2.1 Eigenschaften und Zusammensetzung

Der Dübel muss in seinen Abmessungen und Werkstoffeigenschaften den Angaben der Anlagen entsprechen.

Die in dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung nicht angegebenen Werkstoffangaben, Abmessungen und Toleranzen des Dübels sowie die chemische Zusammensetzung des Injektionsmörtels müssen den beim Deutschen Institut für Bautechnik, bei der Zertifizierungsstelle und der fremdüberwachenden Stelle hinterlegten Angaben entsprechen.

Für die erforderlichen Nachweise für das Ausgangsmaterial und zugelieferte Dübelteile ist der beim Deutschen Institut für Bautechnik und der fremdüberwachenden Stelle hinterlegte Prüfplan maßgebend.

### 2.2 Verpackung, Lagerung und Kennzeichnung

#### 2.2.1 Verpackung und Lagerung

Die zwei Komponenten des Würth Injektionsmörtel WIT-VM 100, WIT-Express oder WIT-VIZ werden unvermischt in Kartuschen gemäß Anlage 1 geliefert.

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

Mörtelkartuschen mit abgelaufenem Haltbarkeitsdatum dürfen nicht mehr verwendet werden.

Der Dübel ist als Befestigungseinheit zu verpacken und zu liefern. Die Mörtelkartuschen sind separat von den Ankerstangen, Zentrierringen, Sechskantmuttern, Kegelpfannen und Sicherungsmuttern verpackt.

#### 2.2.2 Kennzeichnung

Verpackung, Beipackzettel oder Lieferschein der Dübel müssen vom Hersteller mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) nach den Übereinstimmungszeichen-Verordnungen der Länder gekennzeichnet werden. Zusätzlich ist das Werkzeichen, die Zulassungsnummer und die vollständige Bezeichnung der Dübel anzugeben.

Die Kennzeichnung darf nur erfolgen, wenn die Voraussetzungen nach Abschnitt 2.3 "Übereinstimmungsnachweis" erfüllt sind.

Die Mörtelkartusche ist entsprechend der Verordnung über gefährliche Arbeitsstoffe zu kennzeichnen und mit der Aufschrift " WIT-VM 100, "WIT-Express" oder "WIT-VIZ" mit Angabe der Gebindegröße sowie Angaben über die Haltbarkeit, Gefahrenbezeichnung und Verarbeitung entsprechend Anlage 1 zu versehen. Die mit dem Mörtel gelieferte Montageanleitung muss Angaben über Schutzmaßnahmen zum Umgang mit gefährlichen Arbeitsstoffen enthalten.

Der Dübel ist gemäß Anlage 2 zu kennzeichnen. Jede Ankerstange ist auf dem Schaft mit Werkzeichen, Handelsnamen, Gewindegröße, maximaler Dicke des Anbauteils und ggf. mit einer zusätzliche Kennung für nichtrostenden Stahl (A4) oder hochkorrosionsbeständigen Stahl (HCR) geprägt. Alternativ kann die Kennung für nichtrostenden Stahl (A4) oder hochkorrosionsbeständigen Stahl (HCR) auf der Kegelpfanne geprägt sein.

Auf dem Kopf der Ankerstange sind eine Längenkennung sowie der Zusatz "d" für dynamic geprägt.

**Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung**

Nr. Z-21.3-1909

Seite 5 von 8 | 23. April 2015

**2.3 Übereinstimmungsnachweis****2.3.1 Allgemeines**

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

Für die Erteilung des Übereinstimmungszertifikats und die Fremdüberwachung einschließlich der dabei durchzuführenden Produktprüfungen hat der Hersteller des Dübels 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**

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.

Für Umfang, Art und Häufigkeit der werkseigenen Produktionskontrolle ist der beim Deutschen Institut für Bautechnik und der fremdüberwachenden Stelle hinterlegte Prüfplan maßgebend.

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 Kontrolle und Prüfungen und, soweit zutreffend, Vergleich mit den Anforderungen und
- 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 bestehende Prüfung unverzüglich zu wiederholen.

### 2.3.3 Fremdüberwachung

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

Im Rahmen der Fremdüberwachung ist eine Erstprüfung des Dübels durchzuführen und es müssen auch Proben für Stichprobenprüfungen entnommen werden. Die Probenahme und Prüfungen obliegen jeweils der anerkannten Überwachungsstelle.

Für Umfang, Art und Häufigkeit der Fremdüberwachung ist der beim Deutschen Institut für Bautechnik und der fremdüberwachenden Stelle hinterlegte Prüfplan maßgebend.

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 Entwurf

Die Verankerungen sind ingenieurmäßig zu planen. Unter Berücksichtigung der zu verankernden Lasten sind prüfbare Berechnungen und Konstruktionszeichnungen anzufertigen.

Der Dübel darf nur mit den zugehörigen Einzelteilen verwendet werden.

### 3.2 Bemessung

#### 3.2.1 Allgemeines

Zunächst sind die Verankerungen entsprechend Anhang C der "Leitlinie für die europäische technische Zulassung für Metalldübel zur Verankerung im Beton"<sup>1</sup> (im folgenden Anhang C der Leitlinie genannt) gemäß ETA-04/0095 zu bemessen. Dabei werden sämtliche Einwirkungen als statisch oder quasi-statisch betrachtet. Bei Verankerungen in Beton nach DIN 1045:1988-07 ist für den Nachweis des Betonausbruchs bei Zugbeanspruchung und des Betonkantenbruchs bei Querbeanspruchung in den Gleichungen (5.2a) des Abschnittes 5.2.2.4 und (5.7a) im Anhang C der Leitlinie Abschnitt 5.2.3.4 der Wert für  $f_{ck,cube}$  durch  $0,97 \times \beta_{WN}$  zu ersetzen.

Die Bemessung zur Berücksichtigung des Ermüdungseinflusses kann nach folgenden Bemessungsverfahren erfolgen.

Das Bemessungsverfahren I (Anlagen 10 bis 13) ist anzuwenden, wenn eine Bestimmung des Bemessungswertes der zyklischen Untergrenze möglich ist und (oder) eine obere Grenze der Anzahl der Belastungszyklen während der Lebensdauer bekannt ist. Bei unbekannter Anzahl von Beanspruchungszyklen ist  $n > 10^6$  anzunehmen. Wenn eine Bestimmung des Bemessungswertes der zyklischen Untergrenze nicht möglich ist, wird die gesamte Beanspruchung als ermüdungsrelevant angenommen.

Das Bemessungsverfahren II (Anlagen 14 bis 16) ist anzuwenden, wenn eine Bestimmung des Bemessungswertes der zyklischen Untergrenze nicht möglich ist und eine obere Grenze der Anzahl der Belastungszyklen während der Lebensdauer nicht vorhanden oder nicht bekannt ist.

Die Bezeichnung der verwendeten Größen für die Bemessung ist in Anlage 9 angegeben.

Der Teilsicherheitsbeiwert der ermüdungsrelevanten Einwirkungen ist mit  $\gamma_{F,fat} = 1,0$  anzusetzen. Dabei erfolgt die Bemessung mit Spitzenwerten des ermüdungsrelevanten Lastanteils (Maximalwerten des Belastungskollektivs). Besteht die Beanspruchung aus einem tatsächlichen Einstufenkollektiv oder einem schadensäquivalenten Einstufenkollektiv, so erfolgt die Bemessung mit einem Teilsicherheitsbeiwert der ermüdungsrelevanten Einwirkungen von  $\gamma_{F,fat} = 1,2$ .

<sup>1</sup> Die Leitlinie ist auf den Internetseiten des DIBt unter Service/Publikationen veröffentlicht.

Für den Dübel ist eine Aufnahme von Querlasten mit Hebelarm (Biegung) nicht zulässig.

Der Nachweis der unmittelbaren örtlichen Kraffteinleitung in den Beton ist erbracht. Die Weiterleitung der zu verankernden Lasten im Bauteil ist nachzuweisen.

Zusatzbeanspruchungen, die im Dübel, im anzuschließenden Bauteil oder im Bauteil, in dem der Dübel verankert ist, aus behinderter Formänderung (z. B. bei Temperaturwechseln) entstehen können, sind zu berücksichtigen.

### 3.2.2 Verschiebungsverhalten

Für den gesamten Nutzungsbereich sind für Einzeldübel und Dübelgruppen unter ermüdungsrelevanter Einwirkung (zentrischer Zug und Querbeanspruchung) Verschiebungen von maximal 1 mm zu erwarten.

## 4 Bestimmungen für die Ausführung

### 4.1 Allgemeines

Der Dübel darf nur als serienmäßig gelieferte Befestigungseinheit verwendet werden. Einzelteile dürfen nicht ausgetauscht werden.

Die Montage des zu verankernden Dübels ist nach den gemäß Abschnitt 3.1 gefertigten Konstruktionszeichnungen und der Montageanweisung des Herstellers vorzunehmen. Vor dem Setzen des Dübels ist die Betonfestigkeitsklasse des Verankerungsgrundes festzustellen. Die Betonfestigkeitsklasse darf B 25 bzw. C20/25 nicht unterschreiten und B 55 bzw. C50/60 nicht überschreiten.

### 4.2 Herstellung und Reinigung des Bohrlochs

Die Lage des Bohrlochs ist mit der Bewehrung so abzustimmen, dass ein Beschädigen der Bewehrung vermieden wird.

Das Bohrloch ist rechtwinklig zur Oberfläche des Verankerungsgrundes mit Hartmetall-Schlag- bzw. Hammerbohrern zu bohren. Der Bohrlochdurchmesser und die Bohrlochtiefe nach Anlage 4, Tabelle 3 sind einzuhalten. Bei einer Fehlbohrung ist ein neues Bohrloch im Abstand von mindestens 2 x Tiefe der Fehlbohrung anzuordnen. Fehlbohrungen sind zu vermörteln. Das Bohrloch ist entsprechend der in Anlage 6 und Anlage 7 dargestellten Montageanweisung zu reinigen.

### 4.3 Setzen des Dübels

Die Injektion des Mörtels und das Setzen der Ankerstange ist entsprechend der Montageanweisung des Herstellers gemäß den Anlagen 6 und 7 durchzuführen. Die Temperatur aller Dübelteile beim Einbau muss mindestens +5 °C betragen. Die Temperatur des Verankerungsgrundes während der Aushärtung des Injektionsmörtels darf -5 °C nicht unterschreiten. Während der Wartezeit sind die Ankerstange und das Anbauteil in ihrer Lage zu sichern.

Der Dübel ist ordnungsgemäß gesetzt und darf nur belastet werden, wenn

- die Vermörtelung bis an die Oberfläche des Anbauteils reicht,
- sich das in Anlage 4, Tabelle 3 angegebene Drehmoment aufbringen lässt.

Bei Durchsteckmontage mit Abstand des Anbauteiles entsprechend Anlage 8 kann auf eine Vermörtelung des Ringspaltes im Anbauteil verzichtet werden, wenn sichergestellt ist, dass der Dübel nicht durch Querkräfte beansprucht wird. Es muss außerdem sichergestellt werden, dass das Bohrloch vollständig verfüllt ist (Mörtel an Betonoberfläche sichtbar).

#### 4.4 Kontrolle der Ausführung

Bei der Herstellung von Verankerungen muss der mit der Verankerung von Dübeln betraute Unternehmer oder der von ihm beauftragte Bauleiter oder ein fachkundiger Vertreter des Bauleiters auf der Baustelle anwesend sein. Er hat für die ordnungsgemäße Ausführung der Arbeiten zu sorgen.

Während der Herstellung der Verankerungen sind Aufzeichnungen über den Nachweis der vorhandenen Betonfestigkeitsklasse, der Temperatur im Verankerungsgrund und die ordnungsgemäße Montage vom Bauleiter oder seinem Vertreter zu führen.

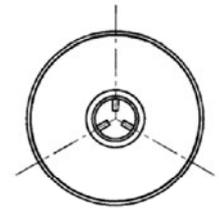
Die Aufzeichnungen müssen während der Bauzeit auf der Baustelle bereitliegen und sind dem mit der Bauüberwachung Beauftragten auf Verlangen vorzulegen. Sie sind ebenso wie die Lieferscheine nach Abschluss der Arbeiten mindestens 5 Jahre vom Unternehmen aufzubewahren.

Andreas Kummerow  
Referatsleiter

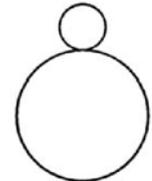
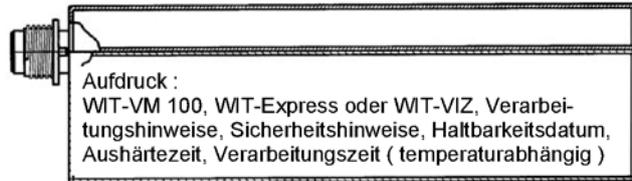
Beglaubigt

### Injektionssystem W-VIZ dynamic

#### Mörtel Kartusche



#### Verschlusskappe



#### Adapter für Kegelpfanne mit Bohrung



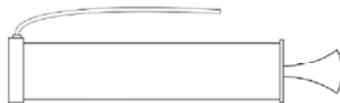
#### Statikmischer



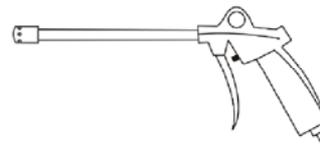
#### Reinigungsbürste



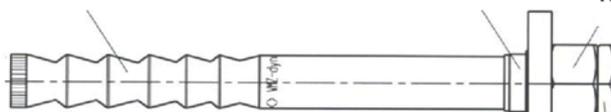
#### Ausblaspumpe



#### Ausblaspistole



#### Ankerstange



#### Zentrierring



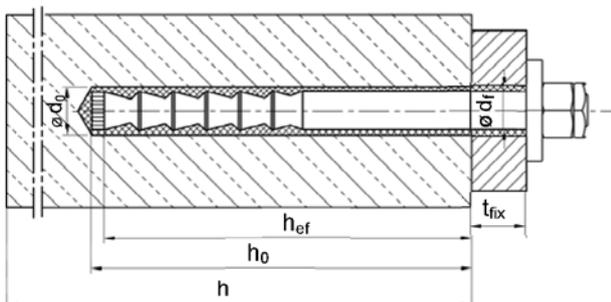
#### Sechskantmutter mit kugliger Auflagefläche



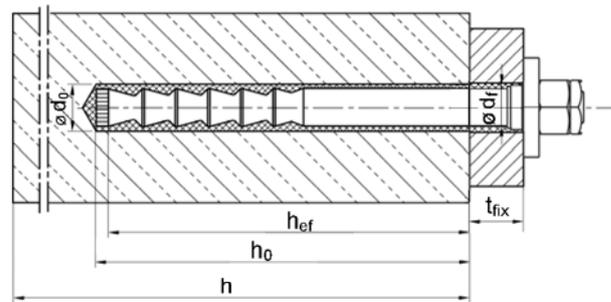
#### Kegelpfanne

#### Sicherungsmutter

#### Vorsteckmontage



#### Durchsteckmontage



Würth Injektionssystem W-VIZ dynamic

Produkt und Einbauzustand

Anlage 1

Prägung: z.B.  $\diamond$  VMZ-dyn 12-25

$\diamond$   
VMZ-dyn  
12  
25

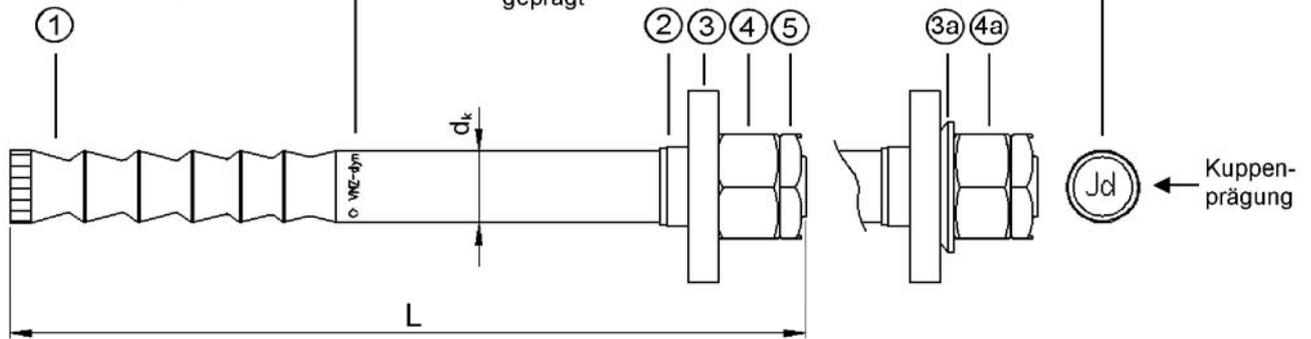
Werkzeugen  
Ankertyp  
Gewindegröße  
maximale  
Anbauteildicke

HCR

zusätzliche Kennung für  
hochkorrosionsbeständigen Stahl HCR  
A4  
zusätzliche Kennung für nichtrostenden  
Stahl (A4), wenn nicht auf Kegelpfanne  
geprägt

Kuppenprägung: z.B.

J Längenkennung  
d dynamic

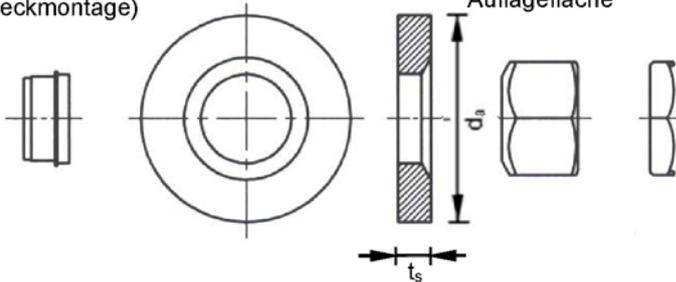


Zentrierung  
(nur bei Durch-  
steckmontage)

Kegelpfanne

Sechskantmutter  
mit kugelige  
Auflagefläche

Sicherungs-  
mutter

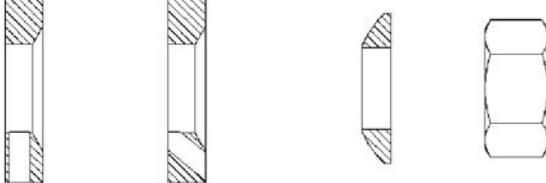


alternativ:  
Kegelpfanne mit Bohrung

alternativ:  
Kugelscheibe mit Sechskantmutter  
(Sechskantmutter mit  
kugelige Auflagefläche entfällt)

radial

schräg



**Prägung der Dübelausführung auf der  
Kegelpfanne / Kegelpfanne mit Bohrung  
(alternativ: Prägung auf der Ankerstange)**

Dübelausführung:

Prägung:

galvanisch verzinkt - keine Prägung  
A4 - A4  
HCR - HCR

Längenkennung	I	J	K	L	M	N	O	P	Q
Dübellänge min $\geq$	139,7	152,4	165,1	177,8	190,5	203,2	215,9	228,6	241,3
Dübellänge max $<$	152,4	165,1	177,8	190,5	203,2	215,9	228,6	241,3	254,0

Längenkennung	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z	>Z
Dübellänge min $\geq$	254,0	279,4	304,8	330,2	355,6	381,0	406,4	431,8	457,2	482,6
Dübellänge max $<$	279,4	304,8	330,2	355,6	381,0	406,4	431,8	457,2	482,6	

Würth Injektionssystem W-VIZ dynamic

Ankervarianten

Anlage 2

**Tabelle 1: Abmessungen**

Dübelgröße				100 M12	125 M16	170 M20	
1	Ankerstange	Gewinde	-	M12	M16	M20	
		effektive Verankerungstiefe	$h_{ef} \geq$	[mm]	100	125	170
		Schaftdurchmesser	$d_k =$	[mm]	12,5	16,5	22,0
		Länge	$L_{min}$	[mm]	143	180	242
			$L_{max}$	[mm]	531	565	623
2	Zentrierring	Außendurchmesser	$D_z$	[mm]	14	18	23,5
3	Kegelpfanne	Dicke	$t_s$	[mm]	6	7	8
		Außendurchmesser	$d_a \geq$	[mm]	30	38	50
3a	Kugelscheibe	Außendurchmesser	$d_s =$	[mm]	24	30	36
4	Sechskantmutter mit kugeliger Auflagefläche	Schlüsselweite	SW	[mm]	18 / 19	24	30
4a	Sechskantmutter	Schlüsselweite	SW	[mm]	19	24	30
5	Sicherungsmutter	Schlüsselweite	SW	[mm]	19	24	30

**Tabelle 2: Werkstoffe**

Teil	Benennung	Stahl, galvanisch verzinkt	Nichtrostender Stahl (A4)	Hochkorrosionsbeständiger Stahl (HCR)
1	Ankerstange	Stahl nach DIN EN 10087, galvanisch verzinkt nach DIN EN ISO 4042, beschichtet	Hochkorrosionsbeständiger Stahl 1.4529 nach EN 10088, beschichtet	
2	Zentrierring	Kunststoff		
3	Kegelpfanne DIN 6319 Form G oder ähnlich	Stahl, galvanisch verzinkt nach DIN EN ISO 4042	Nichtrostender Stahl, 1.4401 oder 1.4571 nach EN 10088	Hochkorrosionsbeständiger Stahl 1.4529 nach EN 10088
3a	Kugelscheibe DIN 6319 Form C	Stahl, galvanisch verzinkt nach DIN EN ISO 4042	Nichtrostender Stahl, 1.4401 oder 1.4571 nach EN 10088	Hochkorrosionsbeständiger Stahl 1.4529 nach EN 10088
4	Sechskantmutter mit kugeliger Auflagefläche DIN 6330 oder ähnlich	Stahl, galvanisch verzinkt nach DIN EN ISO 4042	ISO 3506, Festigkeitsklasse 70, Nichtrostender Stahl 1.4401 oder 1.4571, nach EN 10088	ISO 3506, Festigkeitsklasse 70, Hochkorrosionsbeständiger Stahl 1.4529 oder 1.4565, nach EN 10088
4a	Sechskantmutter DIN 934			
5	Sicherungsmutter	Stahl, galvanisch verzinkt nach DIN EN ISO 4042	Nichtrostender Stahl 1.4401, 1.4571 oder 1.4362, nach EN 10088	Hochkorrosionsbeständiger Stahl 1.4565, 1.4529 oder 1.4547, nach EN 10088
6	Mörtel Kartusche	Vinylesterharz, styrolfrei		

**Würth Injektionssystem W-VIZ dynamic**

**Abmessungen, Werkstoffe**

**Anlage 3**

**Tabelle 3: Montage- und Dübelkennwerte**

Dübelgröße / -ausführung			100 M12	100 M12 A4 100 M12 HCR	125 M16	125 M16 A4 125 M16 HCR	170 M20
Verankerungstiefe	$h_{ef} \geq$	[mm]	100		125		170
Bohrerennendurchmesser	$d_0 =$	[mm]	14		18		24
Bohrlochtiefe <sup>1)</sup>	$h_0 \geq$	[mm]	105		133		180
Bürstendurchmesser	$D \geq$	[mm]	15,0		19,0		25,0
Drehmoment beim Verankern	$T_{inst} =$	[Nm]	30		50		80
Durchgangsloch im anzuschließenden Bauteil	$d_f =$	[mm]	15		19		25
Anbauteildicke <sup>2)</sup>	$t_{fix,min} \geq$	[mm]	12		16		20
	$t_{fix,max} \leq$	[mm]	200				
Überstand	$h_p =$	[mm]	$31 + t_{fix}$	$24 + t_{fix}$	$39 + t_{fix}$	$30 + t_{fix}$	$48 + t_{fix}$

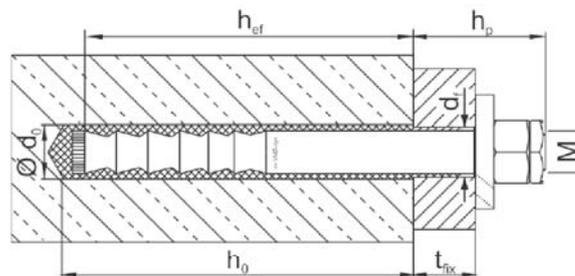
<sup>1)</sup> Wenn die vorhandene Anbauteildicke kleiner ist, als die maximale Anbauteildicke des Dübels, ist das Bohrloch entsprechend tiefer zu erstellen.

<sup>2)</sup>  $t_{fix,min}$  darf durch  $t_{fix,min,red}$  ersetzt werden, wenn ein reduzierter Ermüdungswiderstand  $\Delta V_{R,red}$  in Querrichtung beim Bemessungsnachweis angenommen wird:

$$t_{fix,min,red} = (0,5 + 0,5 \cdot \Delta V_{R,red} / \Delta V_R) \cdot t_{fix,min}$$

mit  $\Delta V_R = \Delta V_{Rd,s;0;n}$  - Bemessungsverfahren I (Tabelle 7)

mit  $\Delta V_R = \Delta V_{Rk,s}$  - Bemessungsverfahren II (Tabelle 9)



**Tabelle 4: Mindestbauteildicke und minimale Achs- und Randabstände <sup>3)</sup>**

Dübelgröße			100 M12	125 M16	170 M20
Mindestbauteildicke	$h_{min}$	[mm]	130	170 160 <sup>4)</sup>	230 220 <sup>4)</sup>
<b>Gerissener Beton</b>					
minimaler Achsabstand	$s_{min}$	[mm]	50	60	80
minimaler Randabstand	$c_{min}$	[mm]	70	80	110
<b>Ungerissener Beton</b>					
minimaler Achsabstand	$s_{min}$	[mm]	80	60	80
minimaler Randabstand	$c_{min}$	[mm]	75	80	110

<sup>3)</sup> Bei der Bemessung für statische bzw. quasi-statische Beanspruchung gelten die Werte der ETA-04/0095.

<sup>4)</sup> Die Rückseite des Betonbauteils soll nach dem Bohren auf Beschädigungen untersucht werden. Im Falle von Durchbohrungen müssen diese mit hochfestem Mörtel verschlossen werden. Die volle Verankerungstiefe  $h_{ef}$  ist einzuhalten und ein potentieller Mörtelverlust muss ausgeglichen werden.

**Würth Injektionssystem W-VIZ dynamic**

**Montage- und Dübelkennwerte,  
Mindestbauteildicke und minimale Achs- und Randabstände**

**Anlage 4**

**Tabelle 5: Verarbeitungszeit und Aushärtezeit bis zum Aufbringen der Last, WIT-VM 100 oder WIT-VIZ**

Temperatur [°C] im Bohrloch	Maximale Verarbeitungszeit	Minimale Aushärtezeit	
		Trockener Beton	Nasser Beton
+ 40 °C	1,4 min	15 min	30 min
+ 35 °C bis +39 °C	1,4 min	20 min	40 min
+ 30 °C bis +34 °C	2 min	25 min	50 min
+ 20 °C bis +29 °C	4 min	45 min	1:30 h
+ 10 °C bis + 19 °C	6 min	1:20 h	2:40 h
+ 5 °C bis + 9 °C	12 min	2:00 h	4:00 h
0 °C bis + 4 °C	20 min	3:00 h	6:00 h
- 4 °C bis - 1 °C	45 min	6:00 h	12:00 h <sup>1)</sup>
- 5 °C	1:30 h	6:00 h	12:00 h <sup>1)</sup>

<sup>1)</sup> Es ist sicherzustellen, dass kein Eisansatz im Bohrloch entsteht. Das Bohrloch muss unmittelbar vor dem Setzen des Dübels erstellt und gereinigt werden.

**Tabelle 6: Verarbeitungszeit und Aushärtezeit bis zum Aufbringen der Last, WIT-Express**

Temperatur [°C] im Bohrloch	Maximale Verarbeitungszeit	Minimale Aushärtezeit	
		Trockener Beton	Nasser Beton
+ 30 °C	1 min	10 min	20 min
+ 20 °C bis + 29 °C	1 min	20 min	40 min
+ 10 °C bis + 19 °C	3 min	40 min	80 min
+ 5 °C bis + 9 °C	6 min	1:00 h	2:00 h
+ 0 °C bis + 4 °C	10 min	2:00 h	4:00 h
- 4 °C bis -1 °C	20 min	4:00 h	8:00 h <sup>1)</sup>
-5 °C	40 min	4:00 h	8:00 h <sup>1)</sup>

<sup>1)</sup> Es ist sicherzustellen, dass kein Eisansatz im Bohrloch entsteht. Das Bohrloch muss unmittelbar vor dem Setzen des Dübels erstellt und gereinigt werden.

**Würth Injektionssystem W-VIZ dynamic**

**Verarbeitungszeit und Aushärtezeit**

**Anlage 5**

Montageanweisung Durchsteckmontage

1		Bohrloch senkrecht zur Oberfläche des Verankerungsgrunds mit Hammerbohrer oder Pressluftbohrer erstellen. <b>Bohrloch muss unmittelbar vor der Montage des Ankers gereinigt werden.</b>
2a		<b>W-VIZ dynamic M12 - M16:</b> Bohrloch vom Grund her mit Ausblaspumpe mindestens zweimal ausblasen.
2b		<b>W-VIZ dynamic M20:</b> Ausblaspistole an Druckluft (min. 6 bar, ölfrei) anschließen. Ventil öffnen und Bohrloch entlang der gesamten Tiefe in einer Vor- und Rückwärtsbewegung mindestens zweimal ausblasen.
3		Durchmesser der Reinigungsbürste kontrollieren. Wenn Bürste sich ohne Widerstand in das Bohrloch schieben lässt, neue Bürste verwenden. Bürste in Bohrmaschine einspannen. Bohrmaschine einschalten und erst dann mit rotierender Bürste das Bohrloch bis zum Grund in einer Vor- und Rückwärtsbewegung mindestens zweimal ausbürsten.
4a		<b>W-VIZ dynamic M12 - M16:</b> Bohrloch vom Grund her mit Ausblaspumpe mindestens zweimal ausblasen.
4b		<b>W-VIZ dynamic M20:</b> Ausblaspistole an Druckluft (min. 6 bar, ölfrei) anschließen. Ventil öffnen und Bohrloch entlang der gesamten Tiefe in einer Vor- und Rückwärtsbewegung mindestens zweimal ausblasen.
5		Mindesthaltbarkeitsdatum auf Mörtelkartusche WIT-VM 100, WIT-Express oder WIT-VIZ überprüfen. Niemals abgelaufenen Mörtel verwenden. Verschlusskappe von Mörtelkartusche entfernen und Statikmischer auf Mörtelkartusche aufschrauben. Für jede neue Kartusche einen neuen Statikmischer verwenden. Kartusche niemals ohne Statikmischer und Statikmischer niemals ohne Mischwende verwenden.
6		Mörtelkartusche in Auspresspistole einsetzen und Mörtelverlauf solange auspressen (ca. 2 volle Hübe oder einen ca. 10 cm langen Mörtelstrang), bis der austretende Injektionsmörtel eine gleichmäßig graue Farbe aufweist. Dieser Vorlauf darf nicht verwendet werden.
7		Prüfen, ob Statikmischer bis zum Bohrlochgrund reicht. Gegebenenfalls Mischerverlängerung auf Statikmischer stecken. Das gereinigte Bohrloch luftfrei vom Grund her mit ausreichend gemischtem Injektionsmörtel verfüllen.
8		Vormontierten Dübel innerhalb der Verarbeitungszeit mit der Hand drehend in das vermörtelte Bohrloch eindrücken, bis die Kegelpfanne am Anbauteil anliegt. Ankerstange ist richtig gesetzt, wenn der Ringspalt zwischen Ankerstange und Anbauteil vollständig vermörtelt ist. Wird kein Mörtel an der Anbauteiloberfläche sichtbar, Ankerstange sofort herausziehen, Mörtel aushärten lassen, Loch aufbohren und erneut bei Schritt 2 beginnen.
9		Aushärtezeit entsprechend Tabelle 5 bzw. 6 und Kartuschenaufdruck einhalten. Während der Aushärtezeit Ankerstange nicht bewegen oder belasten.
10		Nach Ablauf der Aushärtezeit ausgetretenen Mörtel entfernen. Sicherungsmutter entfernen.
11		1. Montagedrehmoment $T_{inst}$ gemäß Tabelle 3 mit Drehmomentschlüssel aufbringen. 2. Sicherungsmutter handfest aufschrauben, dann mit Schraubenschlüssel $\frac{1}{4}$ bis $\frac{1}{2}$ Umdrehung anziehen.

Würth Injektionssystem W-VIZ dynamic

Montageanweisung Durchsteckmontage

Anlage 6

Montageanleitung Vorsteckmontage

1		Bohrloch senkrecht zur Oberfläche des Verankerungsgrunds mit Hammerbohrer oder Pressluftbohrer erstellen. <b>Bohrloch muss unmittelbar vor der Montage des Ankers gereinigt werden.</b>
2a		<b>W-VIZ dynamic M12 - M16:</b> Bohrloch vom Grund her mit Ausblaspumpe mindestens zweimal ausblasen.
2b		<b>W-VIZ dynamic M20:</b> Ausblaspistole an Druckluft (min. 6 bar, ölfrei) anschließen. Ventil öffnen und Bohrloch entlang der gesamten Tiefe in einer Vor- und Rückwärtsbewegung mindestens zweimal ausblasen.
3		Durchmesser der Reinigungsbürste kontrollieren. Wenn Bürste sich ohne Widerstand in das Bohrloch schieben lässt, neue Bürste verwenden. Bürste in Bohrmaschine einspannen. Bohrmaschine einschalten und erst dann mit rotierender Bürste das Bohrloch bis zum Grund in einer Vor- und Rückwärtsbewegung mindestens zweimal ausbürsten.
4a		<b>W-VIZ dynamic M12 - M16:</b> Bohrloch vom Grund her mit Ausblaspumpe mindestens zweimal ausblasen.
4b		<b>W-VIZ dynamic M20:</b> Ausblaspistole an Druckluft (min. 6 bar, ölfrei) anschließen. Ventil öffnen und Bohrloch entlang der gesamten Tiefe in einer Vor- und Rückwärtsbewegung mindestens zweimal ausblasen.
5		Mindesthaltbarkeitsdatum auf Mörtelkartusche WIT-VM 100, WIT-Express oder WIT-VIZ überprüfen. Niemals abgelaufenen Mörtel verwenden. Verschlusskappe von Mörtelkartusche entfernen und Statikmischer auf Mörtelkartusche aufschrauben. Für jede neue Kartusche einen neuen Statikmischer verwenden. Kartusche niemals ohne Statikmischer und Statikmischer niemals ohne Mischwendel verwenden.
6		Mörtelkartusche in Auspresspistole einsetzen und Mörtelverlauf solange auspressen (ca. 2 volle Hübe oder einen ca. 10 cm langen Mörtelstrang), bis der austretende Injektionsmörtel eine gleichmäßig graue Farbe aufweist. Dieser Vorlauf darf nicht verwendet werden.
7		Prüfen, ob Statikmischer bis zum Bohrlochgrund reicht. Gegebenenfalls Mischerverlängerung auf Statikmischer stecken. Das gereinigte Bohrloch luftfrei vom Grund her mit ausreichend gemischtem Injektionsmörtel verfüllen.
8		Setztiefenmarkierung auf der Ankerstange anbringen. Dübel innerhalb der Verarbeitungszeit mit der Hand drehend in das vermörtelte Bohrloch eindrücken. Ankerstange ist richtig gesetzt, wenn um die Ankerstange am Bohrlochmund Mörtel austritt. Wird kein Mörtel an der Betonoberfläche sichtbar, Ankerstange sofort herausziehen, Mörtel aushärten lassen, Loch aufbohren und erneut bei Schritt 2 beginnen.
9		Aushärtezeit entsprechend Tabelle 5 bzw. 6 und Kartuschenaufdruck einhalten. Während der Aushärtezeit Ankerstange nicht bewegen oder belasten.
10		Nach Ablauf der Aushärtezeit ausgetretenen Mörtel entfernen.
11		1. Anbauteil, Scheibe und Mutter (ohne Zentrierring) montieren. 2. Montagendrehmoment $T_{inst}$ gemäß Tabelle 3 mit Drehmomentschlüssel aufbringen. 3. Sicherungsmutter handfest aufschrauben, dann mit Schraubenschlüssel $1/4$ bis $1/2$ Umdrehung anziehen.
12		Ringspalt zwischen Ankerstange und Anbauteil durch die Bohrung in der Kegelpfanne vollständig mit Mörtel verfüllen. Hierzu Adapter auf den Statikmischer stecken. Der Ringspalt ist vollflächig verfüllt, wenn Mörtel austritt.

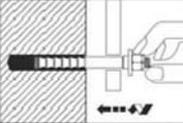
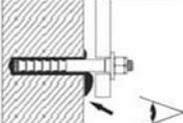
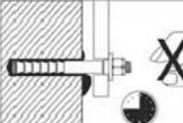
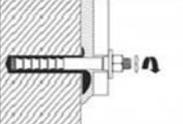
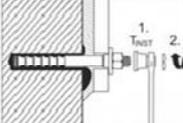
Würth Injektionssystem W-VIZ dynamic

Montageanweisung Vorsteckmontage

Anlage 7

Eine Montage mit Abstand des Anbauteils zum Befestigungsgrund darf nur dann erfolgen, wenn die Bedingungen in Abschnitt 4.3 erfüllt sind.

Arbeitsschritte 1-7 wie in Anlage 6 dargestellt.

8		Vormontierten Dübel innerhalb der Verarbeitungszeit mit der Hand drehend in das vermörtelte Bohrloch eindrücken, bis die Kegelpfanne am Anbauteil anliegt.
9		Kontrollieren, ob überschüssiger Mörtel am Bohrlochmund austritt. Wird kein Mörtel an der Betonoberfläche sichtbar, Ankerstange sofort herausziehen, Mörtel aushärten lassen, Loch aufbohren und erneut bei Schritt 2 beginnen. <b>Der Ringspalt im Anbauteil muss nicht vermörtelt sein.</b>
10		Aushärtezeit entsprechend Tabelle 5 bzw. 6 und Kartuschaufdruck einhalten. Während der Aushärtezeit Ankerstange nicht bewegen oder belasten.
11		Nach Ablauf der Aushärtezeit und Unterfütterung des Anbauteils Sicherungsmutter entfernen.
12		1. Montagedrehmoment $T_{inst}$ gemäß Tabelle 3 mit Drehmomentschlüssel aufbringen. 2. Sicherungsmutter handfest aufschrauben, dann mit Schraubenschlüssel $\frac{1}{4}$ bis $\frac{1}{2}$ Umdrehung anziehen.

Würth Injektionssystem W-VIZ dynamic

Montageanweisung bei Abstand des Anbauteils

Anlage 8

## Terminologie und Symbole für die Bemessung

### Indizes

E	Auswirkung der Einwirkung
R	Widerstand
M	Material
k	charakteristischer Wert
d	Bemessungswert
s	Stahl
c	Beton
cp	Betonausbruch auf der lastabgewandten Seite
p	Herausziehen
sp	Spalten
n	Anzahl der Belastungszyklen; Schwingspielzahl

### Einwirkungen und Widerstände

$F_{Eud}$	Bemessungswert der unteren zyklischen Beanspruchungsgrenze (zyklische Untergrenze: kann positiv, null oder negativ sein)
$\Delta F_{Ed}$	Bemessungswert der ermüdungsrelevanten zyklischen Beanspruchung (Schwingbreite: kann nur positiv sein)
$F_{Eod}$	= $F_{Eud} + \Delta F_{Ed}$ Bemessungswert der oberen zyklischen Beanspruchungsgrenze (zyklische Obergrenze: kann positiv, null oder negativ sein)
$F_{Rd}$	Bemessungswert der statischen Tragfähigkeit (Anlage 13, Tabelle 7, Wert bei $n = 1$ )
$\Delta F_{Rd;0;n}$	Bemessungswert der Ermüdungstragfähigkeit bei Ursprungsbeanspruchung ( $F_{Eud} = 0$ ) und $n$ Belastungszyklen (Anlagen 12, 13)
$\Delta F_{Rd;E;n}$	Bemessungswert der Ermüdungstragfähigkeit (Anlage 12) im Schwell- oder Wechselbereich ( $F_{Eud} \neq 0$ ) nach $n$ Belastungszyklen
$\Delta F_{Rd;0;\infty}$	Bemessungswert der Dauerschwingtragfähigkeit bei Ursprungsbeanspruchung ( $F_{Eud} = 0$ , Anlagen 12, 13, $n > 10^6$ Belastungszyklen)
$\Delta F_{Rd;E;\infty}$	Bemessungswert der Dauerschwingtragfähigkeit (hier: $n > 10^6$ Belastungszyklen) im Schwell- oder Wechselbereich ( $F_{Eud} \neq 0$ , Anlage 12)
$\Delta N_{Rd,s;0;n}$ ( $\Delta V_{Rd,s;0;n}$ )	Bemessungswert der Stahlermüdungstragfähigkeit bei Ursprungsbeanspruchung in axialer Richtung (Querrichtung) und $n$ Belastungszyklen (Anlage 13, Tabelle 7)
$\Delta N_{Rd,s;E;n}$ ( $\Delta V_{Rd,s;E;n}$ )	Bemessungswert der Stahlermüdungstragfähigkeit im Schwell- oder Wechselbereich ( $F_{Eud} \neq 0$ , Anlage 12) in axialer Richtung (Querrichtung) und $n$ Belastungszyklen
$\Delta N_{Rd,c(sp);E;n}$ ( $\Delta V_{Rd,c(cp);E;n}$ )	Bemessungswert der Betonermüdungstragfähigkeit im Schwell- oder Wechselbereich ( $F_{Eud} \neq 0$ , Anlage 12) in axialer Richtung (Querrichtung) und $n$ Belastungszyklen
$\Delta F_{Rk}$	charakteristischer Wert der Ermüdungstragfähigkeit
$\Delta F_{Rk;0;\infty}$	charakteristischer Wert der Dauerschwingtragfähigkeit bei Ursprungsbeanspruchung

Würth Injektionssystem W-VIZ dynamic

Terminologie und Symbole für die Bemessung

Anlage 9

## Bemessungsverfahren I

Der Nachweis wird nach diesem Verfahren geführt, wenn

- (1) eine Bestimmung des Bemessungswertes der zyklischen Untergrenze  $F_{Eud}$  im Schwell- bzw. Wechselbereich möglich ist (vgl. Anlage 12, Bild 1) und (oder)
- (2) eine obere Grenze der Anzahl der Belastungszyklen  $n$  während der Lebensdauer bekannt ist.

Fall I.1 → nur die Bedingung (1) ist erfüllt:  $\Delta F_{Rd;E;n} = \Delta F_{Rd;E;\infty}$

Fall I.2 → nur die Bedingung (2) ist erfüllt: \*)

$$\Delta F_{Rd;E;n} = \Delta F_{Rd;0;n} \quad \text{und} \quad \Delta F_{Ed} = F_{Eod}, \quad \text{wenn } F_{Eud} \geq 0$$

$$\Delta F_{Ed} = -F_{Eud}, \quad \text{wenn } F_{Eud} < 0$$

\*) Gilt nur für Schwellbereiche und Ursprungsbeanspruchung. Im Wechselbereich wird vorausgesetzt, dass  $F_{Eud}$  und  $\Delta F_{Ed}$  bekannt sind und somit Fall I.3 eintritt (vgl. Anlage 12, Bild 1)

Fall I.3 → die Bedingungen (1) und (2) sind erfüllt:  $\Delta F_{Rd;E;n}$

Die Berechnung der Schwingbreite des Ermüdungswiderstandes  $\Delta F_{Rd;E;n}$  erfolgt nach Anlage 12.

## Erforderliche Nachweise

**Stahlversagen:** 
$$\left( \gamma_{FN} \cdot \frac{\Delta N_{Ed}}{\Delta N_{Rd,S;E;n}} \right)^\alpha + \left( \gamma_{FV} \cdot \frac{\Delta V_{Ed}}{\Delta V_{Rd,S;E;n}} \right)^\alpha \leq 1,0$$

(Nachweis des höchstbeanspruchten Dübels)

$\gamma_{FN} = \gamma_{FV} = 1,0$  bei Einzelbefestigungen

$\gamma_{FN} = \gamma_{FV} = 1,3$  bei Dübelgruppen

$\alpha = 1,2$  bei Größe / Ausführung 100 M12 A4, 100 M12 HCR

$\alpha = 1,5$  bei Größe / Ausführung 100 M12, 125 M16, 125 M16 A4, 125 M16 HCR, 170 M20

Würth Injektionssystem W-VIZ dynamic

Bemessungsverfahren I,  
 erforderliche Nachweise, Stahlversagen

Anlage 10

### Bemessungsverfahren I

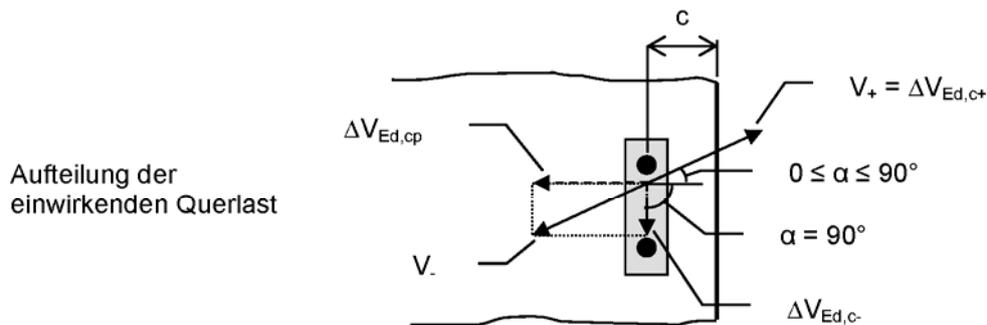
#### Betonversagen ohne Einfluss des Bauteilrandes:

$$\left( \frac{\Delta N_{Ed,c}}{\Delta N_{Rd,c;E;n}} \right)^{1,5} + \left( \frac{\Delta V_{Ed,c^*}}{\Delta V_{Rd,cp;E;n}} \right)^{1,5} \leq 1,0$$

\*) bei Wechsellast wird nur die Krafrichtung mit dem höheren Betrag berücksichtigt

#### Betonversagen am Bauteilrand:

$$(\beta_{N,c})^{1,5} + (\beta_{V,c+} + \beta_{V,c-} + \beta_{V,cp})^{1,5} \leq 1,0$$



Nachweis:	Zugbeanspruchung	Betonkantenbruch zum Rand	Betonkantenbruch parallel zum Rand	Rückwärtiger Betonausbruch
Beanspruchung:	$\Delta N_{Ed,c}$	$\Delta V_{Ed,c+}$	$\Delta V_{Ed,c-}$	$\Delta V_{Ed,cp}$
dazugehörige Widerstände:	$\Delta N_{Rd,c(sp);E;n}$ mit $\Delta N_{Rd,c(sp);0;n} = \min(\Delta N_{Rd,c;0;n}; \Delta N_{Rd,sp;0;n})$ nach Tabelle 7	$\Delta V_{Rd,c+;E;n}$ nach Tabelle 7, mit $V_{Rk,c}$ nach ETAG 001, Anhang C, Gleichung 5.7 unter Ansatz des Winkels $0 \leq \alpha \leq 90^\circ$	$\Delta V_{Rd,c-;E;n}$ nach Tabelle 7, mit $V_{Rk,c}$ nach ETAG 001, Anhang C, Gleichung 5.7 unter Ansatz des Winkels $\alpha = 90^\circ$	$\Delta V_{Rd,cp;E;n}$ nach Tabelle 7, mit von $V_{Rk,cp}$ nach ETAG 001, Anhang C, Gleichung 5.6
Auslastungen:	$\beta_{N,c} = \frac{\Delta N_{Ed,c}}{\Delta N_{Rd,c(sp);E;n}}$	$\beta_{V,c+} = \frac{\Delta V_{Ed,c+}}{\Delta V_{Rd,c+;E;n}}$	$\beta_{V,c-} = \frac{\Delta V_{Ed,c-}}{\Delta V_{Rd,c-;E;n}}$	$\beta_{V,cp} = \frac{\Delta V_{Ed,cp}}{\Delta V_{Rd,cp;E;n}}$

Würth Injektionssystem W-VIZ dynamic

Bemessungsverfahren I,  
erforderliche Nachweise, Betonversagen

Anlage 11

## Bemessungsverfahren I

### Berechnung der Schwingbreite der Ermüdungstragfähigkeit $\Delta F_{Rd;E;n}$

Die Berechnung der Schwingbreite der Ermüdungstragfähigkeit  $\Delta F_{Rd;E;n}$  muss für Stahlversagen ( $\Delta N_{Rd,s;E;n}$ ,  $\Delta V_{Rd,s;E;n}$ ) und Betonversagen ( $\Delta N_{Rd,c;E;n}$ ,  $\Delta V_{Rd,c(cp);E;n}$ ) mit den Werten aus Anlage 13, Tabelle 7 jeweils getrennt für die Axialrichtung ( $F = N$ ) und die Querrichtung ( $F = V$ ) des Dübels durchgeführt werden.

Schwellbereich und Ursprungsbeanspruchung (Bild 1):

$$\Delta F_{Rd;E;n} = \Delta F_{Rd;0;n} \cdot \left(1 - \frac{F_{Eud}}{F_{Rd}}\right), \quad \text{wenn } F_{Eud} \geq 0$$

$$\Delta F_{Rd;E;n} = \Delta F_{Rd;0;n} \cdot \left(1 + \frac{F_{Eud} + \Delta F_{Rd;0;n}}{F_{Rd} - \Delta F_{Rd;0;n}}\right), \quad \text{wenn } F_{Eud} \leq -\Delta F_{Rd;0;n}$$

Wechselbereich (Bild 1):  $\Delta F_{Rd;E;n} = \sqrt{r^2 - (F_{Eud} - x_0)^2} - x_0 - F_{Eud}$  wenn  $-\Delta F_{Rd;0;n} \leq F_{Eud} \leq 0$

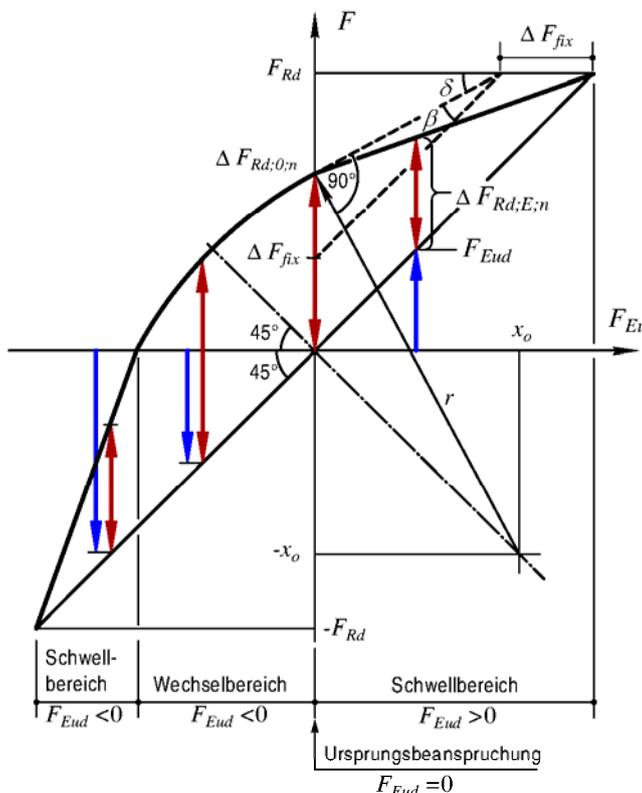
mit  $x_0 = r \cdot \sin \delta$ ;

$$r = \sqrt{0,5} \cdot \Delta F_{Rd;0;n} / \sin \beta$$

$$\beta = \frac{\pi}{4} - \delta \quad [\text{Rad}];$$

$$\delta = \arctan\left(\frac{F_{Rd} - \Delta F_{Rd;0;n}}{F_{Rd} - \Delta F_{fix}}\right) \quad [\text{Rad}];$$

$$\Delta F_{fix} = 0,9 \cdot \Delta F_{Rd;0;\infty}$$



**Bild 1:**  
 Ermüdungstragfähigkeit in  
 Abhängigkeit von dem  
 Bemessungswert der zyklischen  
 Untergrenze  $F_{Eud}$   
 (gilt für n Belastungszyklen)

Würth Injektionssystem W-VIZ dynamic

Bemessungsverfahren I,  
 Berechnung der Ermüdungstragfähigkeit

Anlage 12

## Bemessungsverfahren I

**Tabelle 7: Bemessungswerte der Ermüdungstragfähigkeit nach n Beanspruchungszyklen bei Ursprungsbeanspruchung<sup>3)</sup>**

Dübelgröße / -ausführung		100 M12		100 M12 A4 100 M12 HCR		125 M16		125 M16 A4 125 M16 HCR		170 M20	
<b>Stahlversagen<sup>1)</sup></b>	n	$\Delta N_{Rd,s;0;n}$	$\Delta V_{Rd,s;0;n}$	$\Delta N_{Rd,s;0;n}$	$\Delta V_{Rd,s;0;n}$	$\Delta N_{Rd,s;0;n}$	$\Delta V_{Rd,s;0;n}$	$\Delta N_{Rd,s;0;n}$	$\Delta V_{Rd,s;0;n}$	$\Delta N_{Rd,s;0;n}$	$\Delta V_{Rd,s;0;n}$
Bemessungswerte des Widerstands in [kN] bei Ursprungsbeanspruchung	$\leq 10$	35,9	27,2	35,9	27,2	55,6	50,4	55,6	50,4	74,7	119,2
	$\leq 10^3$	32,7	21,6	35,2	24,8	53,0	42,5	49,4	42,5	63,5	88,7
	$\leq 3 \cdot 10^3$	31,3	18,4	34,2	22,2	52,0	36,7	46,9	36,7	61,8	70,6
	$\leq 10^4$	28,6	14,2	32,3	18,2	49,7	27,9	43,5	27,9	57,9	49,3
	$\leq 3 \cdot 10^4$	25,2	10,6	29,5	13,8	45,7	19,7	40,0	19,7	52,0	32,9
	$\leq 10^5$	20,9	7,8	25,5	9,6	39,3	13,7	36,2	13,7	43,8	21,6
	$\leq 3 \cdot 10^5$	17,7	6,6	21,6	7,3	32,8	11,6	33,1	11,6	37,1	17,2
	$\leq 10^6$	15,6	6,1	18,2	6,3	27,5	11,1	30,6	11,1	33,2	15,8
$> 10^6$	14,9	6,1	15,7	6,1	25,2	11,1	27,6	11,1	32,2	15,6	
<b>Betonversagen</b> $\Delta N_{Rd,c(sp);0;n} = \eta_{fat,N;n} \cdot N_{Rd,c(sp)}$ und $\Delta V_{Rd,c(cp);0;n} = \eta_{fat,V;n} \cdot V_{Rd,c(cp)}$ <sup>2)</sup>											
	n	$\eta_{fat,N;n}$	$\eta_{fat,V;n}$	$\eta_{fat,N;n}$	$\eta_{fat,V;n}$	$\eta_{fat,N;n}$	$\eta_{fat,V;n}$	$\eta_{fat,N;n}$	$\eta_{fat,V;n}$	$\eta_{fat,N;n}$	$\eta_{fat,V;n}$
Abminderungsfaktor $\eta_{fat}$ für Bemessungswerte für Zug und Querlast bei Lastspielzahl n	$\leq 10$	1,000	1,000	1,000	1,000	1,000	1,000	1,000	1,000	1,000	1,000
	$\leq 10^3$	0,954	0,845	0,954	0,845	0,954	0,845	0,954	0,845	0,954	0,845
	$\leq 3 \cdot 10^3$	0,925	0,814	0,925	0,814	0,925	0,814	0,925	0,814	0,925	0,814
	$\leq 10^4$	0,887	0,784	0,887	0,784	0,887	0,784	0,887	0,784	0,887	0,784
	$\leq 3 \cdot 10^4$	0,850	0,763	0,850	0,763	0,850	0,763	0,850	0,763	0,850	0,763
	$\leq 10^5$	0,815	0,746	0,815	0,746	0,815	0,746	0,815	0,746	0,815	0,746
	$\leq 3 \cdot 10^5$	0,793	0,736	0,793	0,736	0,793	0,736	0,793	0,736	0,793	0,736
	$\leq 10^6$	0,778	0,729	0,778	0,729	0,778	0,729	0,778	0,729	0,778	0,729
$> 10^6$	0,770	0,720	0,770	0,720	0,770	0,720	0,770	0,720	0,770	0,720	

- <sup>1)</sup> Das Versagen im gerissenen Beton durch Herausziehen im niederzyklischen Belastungsbereich ist mitberücksichtigt worden;
- <sup>2)</sup>  $N_{Rd,c(sp)}$  und  $V_{Rd,c(cp)}$  – Bemessungswerte des Betonwiderstandes unter statischer bzw. quasi-statischer Beanspruchung gemäß ETA-04/0095 (Werte für  $h_{ef}$ ,  $l_f$  und  $d_{nom}$ , siehe Anlage 16, Tabellen 8 und 9;  $\gamma_{Mc} = 1,5$ )
- <sup>3)</sup> Ursprungsbeanspruchung: siehe Anlage 12, Bild 1,  $F_{Eud} = 0$  (Bemessungswert der unteren zyklischen Beanspruchungsgrenze)

Würth Injektionssystem W-VIZ dynamic

Bemessungsverfahren I,  
Bemessungswerte der Ermüdungstragfähigkeit

Anlage 13

## Bemessungsverfahren II

Der Nachweis wird nach diesem Verfahren geführt, wenn

- (1) eine Bestimmung des Bemessungswertes der zyklischen Untergrenze  $F_{Eud}$  im Schwell- bzw. Wechselbereich nicht möglich ist (vgl. Anlage 12, Bild 1) und
- (2) eine obere Grenze von Belastungszyklen  $n$  während der Lebensdauer nicht vorhanden oder nicht bekannt ist.

Dabei gilt

Schwellbereich:	$\Delta F_{Ed} = F_{Eod},$	wenn $F_{Eud} > 0$ *)
	$\Delta F_{Ed} = - F_{Eud},$	wenn $F_{Eud} < 0$ **)
Wechselbereich:	$\Delta F_{Ed} = (F_{Eod} - F_{Eud})$ ***)	

$$\Delta F_{Rk} = \Delta F_{Rk,0;\infty}$$

\*) Der positive Betrag für  $F_{Eud}$  ist nicht bekannt.

\*\*\*) Der negative Betrag für  $F_{Eod}$  ist nicht bekannt.

\*\*\*) Die Beträge für  $F_{Eod}$  und  $F_{Eud}$  sind nicht bekannt.  
 Der Betrag der Differenz ( $F_{Eod} - F_{Eud}$ ) ist bekannt.

wobei  $\Delta F_{Ed}$  und  $\Delta F_{Rk}$  für Stahlversagen und Betonversagen jeweils für die Axialrichtung ( $F = N$ ) und die Querrichtung ( $F = V$ ) des Dübels zu ermitteln sind.

### Erforderliche Nachweise

**Stahlversagen:** 
$$\left( \gamma_{FN} \cdot \frac{\Delta N_{Ed}}{\Delta N_{Rk,s}/\gamma_{MsN}} \right)^\alpha + \left( \gamma_{FV} \cdot \frac{\Delta V_{Ed}}{\Delta V_{Rk,s}/\gamma_{MsV}} \right)^\alpha \leq 1,0$$

(Nachweis des höchstbeanspruchten Dübels)

$\gamma_{FN} = \gamma_{FV} = 1,0$  bei Einzelbefestigungen

$\gamma_{FN} = \gamma_{FV} = 1,3$  bei Dübelgruppen

$\alpha = 1,2$  bei Größe / Ausführung 100 M12 A4, 100 M12 HCR

$\alpha = 1,5$  bei Größe / Ausführung 100 M12, 125 M16, 125 M16 A4, 125 M16 HCR, 170 M20

Würth Injektionssystem W-VIZ dynamic

Bemessungsverfahren II,  
 erforderliche Nachweise, Stahlversagen

Anlage 14

## Bemessungsverfahren II

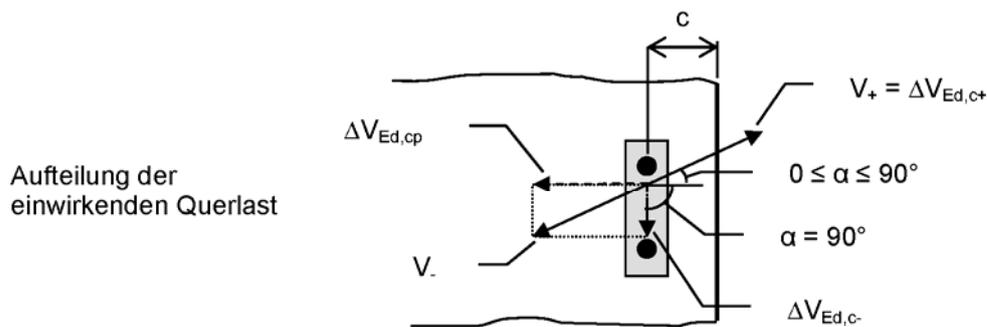
### Betonversagen ohne Einfluss des Bauteilrandes:

$$\left( \frac{\Delta N_{Ed,c}}{\Delta N_{Rk,c}/\gamma_{Mc}} \right)^{1,5} + \left( \frac{\Delta V_{Ed,c}^*}{\Delta V_{Rk,cp}/\gamma_{Mc}} \right)^{1,5} \leq 1,0$$

\*) bei Wechsellast wird nur die Krafrichtung mit dem höheren Betrag berücksichtigt

### Betonversagen am Bauteilrand:

$$(\beta_{N,c})^{1,5} + (\beta_{V,c+} + \beta_{V,c-} + \beta_{V,cp})^{1,5} \leq 1,0$$



Nachweis:	Zugbeanspruchung	Betonkantenbruch zum Rand	Betonkantenbruch parallel zum Rand	Rückwärtiger Betonausbruch
Beanspruchung:	$\Delta N_{Ed,c}$	$\Delta V_{Ed,c+}$	$\Delta V_{Ed,c-}$	$\Delta V_{Ed,cp}$
dazugehörige Widerstände:	$\Delta N_{Rk,c(sp)}$ mit $\Delta N_{Rk,c(sp)} = \min(\Delta N_{Rk,c}; \Delta N_{Rk,sp})$ nach Tabelle 8	$\Delta V_{Rk,c+}$ nach Tabelle 9, mit $V_{Rk,c}$ nach ETAG 001, Anhang C, Gleichung 5.7 unter Ansatz des Winkels $0 \leq \alpha \leq 90^\circ$	$\Delta V_{Rk,c-}$ nach Tabelle 9, mit $V_{Rk,c}$ nach ETAG 001, Anhang C, Gleichung 5.7 unter Ansatz des Winkels $\alpha = 90^\circ$	$\Delta V_{Rk,cp}$ nach Tabelle 9, mit $V_{Rk,cp}$ nach ETAG 001, Anhang C, Gleichung 5.6
Auslastungen:	$\beta_{N,c} = \frac{\Delta N_{Ed,c}}{\Delta N_{Rk,c(sp)}/\gamma_{Mc}}$	$\beta_{V,c+} = \frac{\Delta V_{Ed,c+}}{\Delta V_{Rk,c+}/\gamma_{Mc}}$	$\beta_{V,c-} = \frac{\Delta V_{Ed,c-}}{\Delta V_{Rk,c-}/\gamma_{Mc}}$	$\beta_{V,cp} = \frac{\Delta V_{Ed,cp}}{\Delta V_{Rk,cp}/\gamma_{Mc}}$

Würth Injektionssystem W-VIZ dynamic

Bemessungsverfahren II,  
erforderliche Nachweise, Betonversagen

Anlage 15

## Bemessungsverfahren II

**Tabelle 8: Charakteristische Werte für die Dauerermüdungstragfähigkeit bei zentrischer Zugbeanspruchung für das Bemessungsverfahren II**

Dübelgröße / -ausführung	100 M12	100 M12 A4 100 M12 HCR	125 M16	125 M16 A4 125 M16 HCR	170 M20
<b>Stahlversagen</b>					
Charakteristische Zugtragfähigkeit $\Delta N_{Rk,s}$ [kN]	20	21,2	34	37	43
Teilsicherheitsbeiwert $\gamma_{Ms}$	1,35				
<b>Betonversagen <sup>1)</sup></b>					
Charakteristische Zugtragfähigkeit $\Delta N_{Rk,c}$ [kN]	0,77 $N_{Rk,c}$ <sup>2)</sup>				
Verankerungstiefe $h_{ef}$ [mm]	100		125		170
Teilsicherheitsbeiwert $\gamma_{Mc}$	1,35				
<b>Spalten <sup>1)</sup></b>					
Charakteristische Zugtragfähigkeit $\Delta N_{Rk,sp}$ [kN]	0,77 $N_{Rk,sp}$ <sup>2)</sup>				
Teilsicherheitsbeiwert $\gamma_{Mc}$	1,35				

<sup>1)</sup> Für Verankerungen in Beton nach DIN 1045: 1988-07 siehe Abschnitt 3.2.1.

<sup>2)</sup> Ermittlung von  $N_{Rk,c}$  nach Gleichung 5.2 und  $N_{Rk,sp}$  nach Gleichung 5.3, Anhang C der Leitlinie, mit den Werten der ETA-04/0095.

**Tabelle 9: Charakteristische Werte für die Dauerermüdungstragfähigkeit bei Querbeanspruchung für das Bemessungsverfahren II**

Dübelgröße / -ausführung	100 M12	100 M12 A4 100 M12 HCR	125 M16	125 M16 A4 125 M16 HCR	170 M20
<b>Stahlversagen ohne Hebelarm <sup>1)</sup></b>					
Charakteristische Quertragfähigkeit $\Delta V_{Rk,s}$ [kN]	8,2		15		21
Teilsicherheitsbeiwert $\gamma_{Ms}$	1,35				
<b>Betonausbruch auf der lastabgewandten Seite</b>					
Charakteristische Quertragfähigkeit $\Delta V_{Rk,cp}$ [kN]	0,72 $V_{Rk,cp}$ <sup>2)</sup>				
Faktor in Gleichung (5.6) der Leitlinie, Anhang C, 5.2.3.3	k		2,0		
Teilsicherheitsbeiwert $\gamma_{Mc}$	1,35				
<b>Betonkantenbruch <sup>4)</sup></b>					
Charakteristische Quertragfähigkeit $\Delta V_{Rk,c}$ [kN]	0,72 $V_{Rk,c}$ <sup>3)</sup>				
Wirksame Dübellänge $l_f$ [mm]	100		125		170
Wirksamer Außendurchmesser $d_{nom}$ [mm]	14		18		24
Teilsicherheitsbeiwert $\gamma_{Mc}$	1,35				

<sup>1)</sup> Die Bedingungen gemäß Abschnitt 4.2.2.2, Anhang C der Leitlinie sind einzuhalten.

<sup>2)</sup> Ermittlung von  $V_{Rk,cp}$  nach Gleichung 5.6, Anhang C der Leitlinie.

<sup>3)</sup> Ermittlung von  $V_{Rk,c}$  nach Gleichung 5.7, Anhang C der Leitlinie.

<sup>4)</sup> Für Verankerungen in Beton nach DIN 1045: 1988-07 siehe Abschnitt 3.2.1.

Achs- und Randabstände und charakteristische Widerstandswerte unter statischer bzw. quasi-statischer Beanspruchung siehe ETA-04/0095.

Würth Injektionssystem W-VIZ dynamic

Bemessungsverfahren II,  
charakteristische Werte bei zentrischer Zug- und Querbeanspruchung

Anlage 16