

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:

01.03.2018

Geschäftszeichen:

I 24-1.15.7-7/17

Zulassungsnummer:

Z-15.7-298

Geltungsdauer

vom: **1. März 2018**

bis: **7. Juni 2021**

Antragsteller:

Schöck Bauteile GmbH

Vimbucher Straße 2

76534 Baden-Baden (Steinbach)

Zulassungsgegenstand:

Schöck Isokorb zum nachträglichen Einbau

Typ RKS und RQS

Der oben genannte Zulassungsgegenstand wird hiermit allgemein bauaufsichtlich zugelassen. Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung umfasst sieben Seiten und 19 Anlagen. Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung ersetzt die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung Nr. Z-15.7-298 vom 31. Mai 2016. Der Gegenstand ist erstmals am 7. Juni 2011 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 Dieser Bescheid ersetzt nicht die für die Durchführung von Bauvorhaben gesetzlich vorgeschriebenen Genehmigungen, Zustimmungen und Bescheinigungen.
- 3 Dieser Bescheid wird unbeschadet der Rechte Dritter, insbesondere privater Schutzrechte, erteilt.
- 4 Hersteller und Vertreiber des Zulassungsgegenstandes haben, unbeschadet weitergehender Regelungen in den "Besonderen Bestimmungen", dem Verwender bzw. Anwender Kopien dieses Bescheides zur Verfügung zu stellen und darauf hinzuweisen, dass dieser Bescheid an der Verwendungsstelle vorliegen muss. Auf Anforderung sind den beteiligten Behörden ebenfalls Kopien zur Verfügung zu stellen.
- 5 Dieser Bescheid darf nur vollständig vervielfältigt werden. Eine auszugsweise Veröffentlichung bedarf der Zustimmung des Deutschen Instituts für Bautechnik. Texte und Zeichnungen von Werbeschriften dürfen diesem Bescheid nicht widersprechen, Übersetzungen müssen den Hinweis "Vom Deutschen Institut für Bautechnik nicht geprüfte Übersetzung der deutschen Originalfassung" enthalten.
- 6 Dieser Bescheid wird widerruflich erteilt. Die Bestimmungen können nachträglich ergänzt und geändert werden, insbesondere, wenn neue technische Erkenntnisse dies erfordern.
- 7 Dieser Bescheid bezieht sich auf die von dem Antragsteller gemachten Angaben und vorgelegten Dokumente. Eine Änderung dieser Grundlagen wird von diesem Bescheid nicht erfasst und ist dem Deutschen Institut für Bautechnik unverzüglich offenzulegen.
- 8 Dieser Bescheid beinhaltet zugleich eine allgemeine Bauartgenehmigung. Die von diesem Bescheid umfasste allgemeine Bauartgenehmigung gilt zugleich als allgemeine bauaufsichtliche Zulassung für die Bauart.

II BESONDERE BESTIMMUNGEN

1 Zulassungsgegenstand und Verwendungsbereich

Die Anschlüsse "Schöck Isokorb®" Typ RKS und Typ RQS werden als tragende wärmedämmende Verbindungselemente zum nachträglichen Anschluss von Stahlträgern an 16 bis 25 cm dicke Platten aus Stahlbeton nach DIN EN 1992-1-1:2011-01 in Verbindung mit DIN EN 1992-1-1/NA:2013-04 mit einer Mindestfestigkeitsklasse von C20/25 und einer Rohdichte zwischen 2000 kg/m³ und 2600 kg/m³ unter statischer bzw. quasi-statischer Belastung verwendet.

Für die Schöck Isokorbe® Typ RKS und Typ RQS gelten die besonderen Bestimmungen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung Z-15.7-292 mit den in dieser Zulassung genannten zusätzlichen und abweichenden Bestimmungen.

Der nachträgliche Anschluss der Zug- und Querkraftstäbe erfolgt mittels Bewehrungsanschluss mit Injektionsmörtel.

Es wird zwischen zwei Typen unterschieden (siehe Anlage 1):

- Typ RKS: Zugstäbe und Drucklager zur Aufnahme von Biegemomenten sowie in der Dämmschicht unter 45° in Längsrichtung und unter 20° in Querrichtung geneigte Stäbe zur Aufnahme von Querkraften und Horizontalkraften
- Typ RQS: in der Dämmschicht unter 45° in Längsrichtung und unter 20° in Querrichtung geneigte Stäbe sowie Drucklager zur Aufnahme von Querkraften und Horizontalkraften

Der Schöck Isokorb® wird in den Typen RKS10, RKS14, RQS8, RQS10 und RQS12 zugelassen (siehe Anlage 1).

Die Stirnseite der Bestandsdeckenkonstruktion ist als raue bzw. verzahnte Fuge nach DIN EN 1992-1-1:2011-01 (siehe Anlage 9 und 13) je nach Isokorb-Typ auszubilden. Die 4 cm breite Fuge zwischen Bestandsdecke und Dämmstoff des Plattenanschlusses ist mit Vergussmörtel zu verfüllen.

2 Bestimmungen für das Bauprodukt

2.1 Eigenschaften und Zusammensetzung

2.1.1 Abmessungen

Der zulässige Stabdurchmesser für die Zugstäbe beträgt 10 und 14 mm, für die Drucklagerstäbe 14 mm und für die Querkraftstäbe 8 bis 12 mm.

Die Plattenanschlüsse "Schöck Isokorb®" müssen den Anlagen 2 bis 8 entsprechen.

Im Bereich der Krümmung des Querkraftstabes wird eine 4 cm breite Fuge mit Vergussmörtel zur Einleitung der Umlenkkraften aus der Querkraft in den Bestand ausgebildet. Die Wärmedämmung wird als mindestens 1 cm dicker Streifen deckenseitig um 4 cm verlängert und dient somit als Schalung für die Vergussmörtelfuge. An den Querkraftstäben wird ein Bügel aus nichtrostendem Stahl befestigt (siehe Anlage 1).

Die Zugstäbe und die Querkraftstäbe bestehen im betonfreien Bereich aus nichtrostenden Betonstahlstäben oder Rundstäben aus nichtrostendem Stahl, die mit einem Betonstahl B500B gleichen Nenndurchmessers durch Abbrennstumpfschweißen miteinander verbunden werden.

Die Ausbildung der Druckelemente erfolgt mittels Druckplatte, die auf der Bestandsdecken­seite aus nichtrostendem Stahl besteht und ohne Überstand zum Dämmstoff ausgeführt wird (siehe Anlage 1).

Die Mindestabmessungen der zu verbindenden Bauteile und die Rand- und Achsabstände für die in den Anlagen 4 und 5 angegebenen Bemessungswiderstände müssen den Angaben der Anlagen 6 bis 8 entsprechen.

Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung

Nr. Z-15.7-298

Seite 4 von 7 | 1. März 2018

2.1.2 Werkstoffe

Nichtrostender Stahl:	Stahl, Werkstoff-Nr. 1.4571, 1.4401 oder 1.4404 der Festigkeitsklasse S 275 oder Werkstoff-Nr. 1.4362 der Festigkeitsklasse S 460 nach allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung Z-30.3-6 für die Druckplatten
Injektionsmörtel:	Hilti HIT-RE 500 nach europäisch technischer Bewertung ETA-08/0105 und allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung Z-21.8-1790 oder Hilti HIT-RE 500 V3 nach europäisch technischer Bewertung ETA-16/0142 und allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung Z-21.8-2064 oder fischer FIS EM nach europäisch technischer Bewertung ETA-09/0089 und allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung Z-21.8-1874
Vergussmörtel:	Pagel V1/50 gemäß DAfStb-Richtlinie "Herstellung und Verwendung von zementgebundenem Vergussbeton und

2.2 Herstellung, Verpackung, Transport, Lagerung und Kennzeichnung**2.2.1 Herstellung der Schweißverbindungen**

Für die Schweißverbindungen gelten die Festlegungen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung Nr. Z-30.3-6 in Verbindung mit DIN EN ISO 17660-1. An den Schweißverbindungen der Bewehrungsstäbe des Isokorbes sind die Anlauffarben vollständig zu beseitigen. Die Druckelemente werden an der Seite der Bestandsdecke mit einer Druckplatte aus nichtrostendem Stahl gefertigt. Die Druckplatten werden an die Druckstäbe mittels einer umlaufenden Kehlnaht bzw. einer Stumpfnah kraftschlüssig geschweißt.

2.2.2 Verpackung und Kennzeichnung

Jede Verpackungseinheit von Anschlüssen Schöck Isokorb® Typ RKS und RQS muss vom Hersteller dauerhaft und deutlich lesbar, z. B. mittels Aufkleber mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) nach den Übereinstimmungszeichen-Verordnungen der Länder gekennzeichnet werden. Die Kennzeichnung darf nur erfolgen, wenn die Voraussetzungen nach allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung Z-15.7-292, Abschnitt 2.3 "Übereinstimmungsbestätigung" erfüllt sind.

Zusätzlich muss die Kennzeichnung mindestens folgende Angaben enthalten:

- Zulassungsnummer (Z-15.7-298),
- Typenbezeichnung nach Anlage 1,
- Bemessungswert der Wärmeleitfähigkeit des Wärmedämmstoffes nach DIN V 4108-4.

An jedem einzelnen Schöck Isokorb® müssen eindeutige Angaben zum Einbau der Anschlüsse und der Anschlussbewehrung angebracht werden. Der Hersteller hat jeder Lieferung eine Einbauanleitung beizufügen, gemäß den Vorgaben der Anlagen 10 bis 19.

Verpackung, Lagerung und Kennzeichnung des Vergussmörtels hat nach den Bestimmungen der DAfStb-Richtlinie "Herstellung und Verwendung von zementgebundenem Vergussbeton und Vergussmörtel" zu erfolgen.

Verpackung, Lagerung und Kennzeichnung des Injektionsmörtels hat nach den Bestimmungen der entsprechenden europäisch technischen Bewertung, gemäß Abschnitt 2.1.2 zu erfolgen.

Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung

Nr. Z-15.7-298

Seite 5 von 7 | 1. März 2018

2.3 Übereinstimmungsbestätigung**2.3.1 Pagel-Vergussmörtel**

Die Übereinstimmungsbestätigung für den Vergussmörtel hat nach den Bestimmungen der DAfStb-Richtlinie "Herstellung und Verwendung von zementgebundenem Vergussbeton und Vergussmörtel" zu erfolgen.

3 Bestimmungen für die Anwendung des Zulassungsgegenstandes**3.1 Planung und Bemessung**

Für den Entwurf und die Bemessung gilt DIN EN 1992-1-1 in Verbindung mit DIN EN 1992-1-1/NA.

3.2 Planung**3.2.1 Allgemeines**

Die in der anzuschließenden Stahlkonstruktion auftretenden Beanspruchungen werden über die Zug- und Druckglieder in der Fuge lokal übertragen und über einen Kraffteinleitungsbereich in die Bestandsdeckenkonstruktion weitergeleitet. Der statische Nachweis für die Weiterleitung der übertragenen Kräfte ist zu führen. Die nach Bemessung erforderliche Längs- und Querbewehrung muss im Bestand vorhanden sein.

3.2.2 Feuerwiderstandsfähigkeit

Der Nachweis der Verwendbarkeit des Schöck Isokorb® in Bauteilen, an die Anforderungen hinsichtlich der Feuerwiderstandsfähigkeit gestellt werden, ist mit dieser Zulassung nicht erbracht.

3.2.3 Dauerhaftigkeit und Korrosionsschutz

Die Mindestbetondeckung in Abhängigkeit der Plattenanschlusstypen ist gemäß der Anlagen 2 bis 5 einzuhalten. Der Korrosionsschutz wird durch Einhaltung der Betondeckung der bauseitigen Bewehrung nach DIN EN 1992-1-1 und Verwendung der Werkstoffe nach dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung gewährleistet.

3.3 Bemessung**3.3.1 Besondere Festlegungen im Bereich der Dämmfuge und im Einleitungsbereich für die Nachweise im Grenzzustand der Tragfähigkeit****3.3.1.1 Allgemeines**

Die Bemessungswiderstände sind in den Anlagen 4 und 5 für den Bemessungsschnitt A-A angegeben. Sie gelten für Schöck Isokorb® - Elemente, deren Randabstände größer als 19 cm und deren Achsabstände größer als 34 cm sind.

Bei Horizontalkräften parallel zur Dämmfuge von $H > 0,342 \cdot \min V_{Ed}$ ist die Weiterleitung der Lasten zwischen der bauseitigen Stirnplatte und den Druckstäben sicherzustellen. Hierzu sind in der Stirnplatte Rundlöcher (siehe Anlagen 7 und 8) anzuordnen oder die Schrauben vorzuspannen.

Bei Horizontalkräften senkrecht zur Dämmfuge D_{\perp} sind die Bemessungswiderstände entsprechend den Anlagen 4 und 5 abzumindern.

3.3.1.2 Nachweis der Schubkraftübertragung in der Fuge zwischen Vergussmörtel und Bestandsdecke

Der Nachweis der Schubkraftübertragung in der Fuge zwischen Vergussmörtel und der bestehenden Stahlbetondecke ist erbracht, unter der Voraussetzung, dass die Oberfläche der Stirnseite der Bestandsdecke gemäß Anlage 13, Bild 10 je nach Isokorb-Typ bearbeitet wird.

Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung

Nr. Z-15.7-298

Seite 6 von 7 | 1. März 2018

3.3.1.3 Verankerungslängen und Übergreifungsstöße der durch die Wärmdämmschicht führenden Stäbe

Die erforderlichen Verankerungs- und Übergreifungslängen für die Querkraft- und Zugstäbe sind den Anlagen 2 und 3, Tabelle 1 und 2 zu entnehmen.

3.3.2 Besondere Festlegungen im Bereich der Dämmfuge und im Einleitungsbereich für die Nachweise im Grenzzustand der Gebrauchstauglichkeit

Bei der Berechnung der vertikalen Verformungen an der Vorderkante der Stahlkonstruktion sind für den Kraganschluss die aus der Verdrehung des Schöck Isokorb® resultierenden Verformungen zu berücksichtigen. Der Nachweis der Verformungen ist unter der quasi-ständigen Einwirkungskombination zu führen. Im Grenzzustand der Tragfähigkeit kann je nach Typ der maximale Drehwinkel infolge des Kraganschlusses entsprechend Anlage 6, Tabelle 9 auftreten.

Sofern eine Untersuchung des Schwingungsverhaltens der anzuschließenden Stahlkonstruktion erforderlich ist, sind die aus dem Schöck Isokorb® resultierenden zusätzlichen Verformungen zu berücksichtigen.

3.4 Bestimmungen für die Ausführung**3.4.1 Achs- und Fugenabstände**

Der Randabstand des Schöck Isokorb® muss mindestens 19 cm betragen, der Achsabstand darf 34 cm nicht unterschreiten (siehe Anlage 6, Abb. 20).

In den außenliegenden Stahlbauteilen sind rechtwinklig zur Dämmschicht Dehnfugen zur Begrenzung der Beanspruchung aus Temperatur einzubauen. Der Dehnfugenabstand ist der Anlage 6, Tabelle 10 zu entnehmen.

3.4.2 Montage

Der Einbau des Schöck Isokorbes Typ RKS und RQS ist entsprechend der vom Hersteller der Lieferung beigelegten Einbauanweisung durchzuführen. Ein Beispiel für die grundsätzlichen Vorgaben der Einbauanweisung ist in den Anlagen 10 bis 19 enthalten.

Die Oberfläche der Stirnseite der Bestandsdecke ist gemäß Anlage 9, Abb. 28 bzw. 29 je nach Isokorb-Typ zu bearbeiten.

Eine zusätzliche Rand- und Spaltzugbewehrung für den Schöck Isokorb Typ RKS und RQS ist nicht erforderlich. Diese wird durch die Bügelbewehrung im Bereich der Vergussfuge (siehe Anlage 2, Abb. 8 und Anlage 3, Abb.14) abgedeckt.

Für die Herstellung der nachträglich eingemörtelten Plattenanschlüsse mit Injektionsmörtel sind die Bestimmungen für die Ausführung gemäß der entsprechenden europäisch technischen Bewertung in Verbindung mit der entsprechenden allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung (siehe Abschnitt 2.1.2) maßgebend. Der mit der Herstellung der nachträglich eingemörtelten Plattenanschlüsse betraute Betrieb muss einen gültigen Eignungsnachweis bezüglich der "Anforderungen an den Betrieb zur Herstellung von Bewehrungsanschlüssen mit nachträglich eingemörtelten Bewehrungsstäben" gemäß der entsprechenden allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung (siehe Abschnitt 2.1.2) besitzen.

Im Rahmen dieser Zulassung sind das Hammerbohren mit Bohrhilfe und Diamantbohren (nass) als zulässige Bohrverfahren anzuwenden. Die ordnungsgemäße Ausführung ist anhand eines Montageprotokolles, gemäß der entsprechenden allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung (siehe Abschnitt 2.1.2) zu dokumentieren.

Der Vergussmörtel ist entsprechend den Verarbeitungshinweisen des Herstellers anzumischen und sorgfältig einzubringen.

Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung

Nr. Z-15.7-298

Seite 7 von 7 | 1. März 2018

Folgende Normen, Richtlinien und Zulassungen werden in dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung in Bezug genommen:

- DIN V 4108-4:2007-06 Wärmeschutz und Energie-Einsparung in Gebäuden - Teil 4: Wärme- und feuchteschutztechnische Bemessungswerte
- 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 und
- 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 ISO 17660-1:2006-12 Schweißen - Schweißen von Betonstahl - Teil 1: Tragende Schweißverbindungen (ISO 15660-1:2006), Deutsche Fassung EN ISO 17660-1:2006
- DAfStb-Richtlinie Herstellung und Verwendung von zementgebundenem Vergussbeton und Vergussmörtel, - November 2011 -
- Z-15.7-292 Schöck Isokorb Typ KS und QS vom 15. Februar 2018
- Z-21.8-1790 Bewehrungsanschluss mit Hilti-Injektionsmörtel HIT-RE 500 vom 22. Juli 2014
- Z-21.8-1874 Bewehrungsanschluss mit fischer Injektionsmörtel FIS EM vom 25. Februar 2015
- Z-21.8-2064 Bewehrungsanschluss mit Injektionsmörtel Hilti HIT-RE 500 V3 vom 5. Juli 2016
- Z-30.3-6 Erzeugnisse, Bauteile und Verbindungsmittel aus nicht-rostenden Stählen vom 12. Mai 2017
- ETA-08/0105 Injektionssystem Hilti HIT-RE 500 für Bewehrungsanschluss vom 30. April 2014
- ETA-09/0089 Bewehrungsanschluss mit fischer Injektionsmörtel FIS EM vom 9. Dezember 2015
- ETA-16/0142 Injektionssystem Hilti HIT-RE 500 V3 für Bewehrungsanschlüsse vom 7. November 2016

Beatrix Wittstock
Referatsleiterin

Beglaubigt

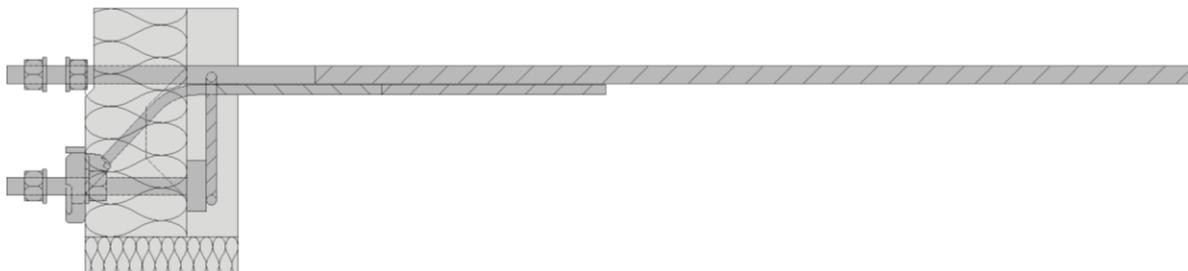


Abb. 1: Schöck Isokorb Typ RKS10 und RKS14

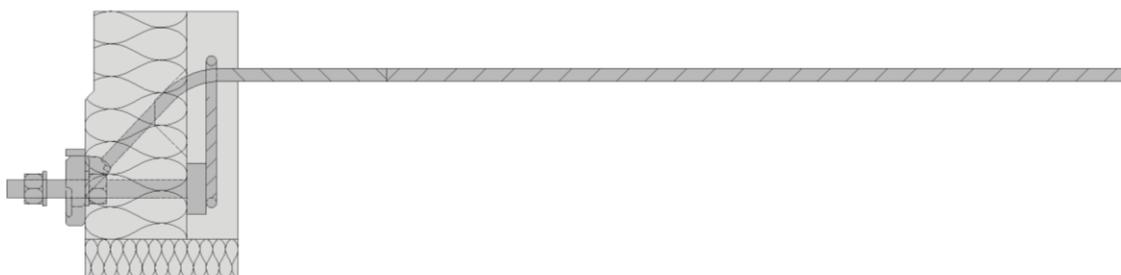


Abb. 2: Schöck Isokorb Typ RQS8, RQS10 und RQS12

elektronische Kopie der abZ des dibt: z-15.7-298

Schöck Isokorb zum nachträglichen Einbau
Typ RKS und Typ RQS

Typenübersicht

Anlage 1

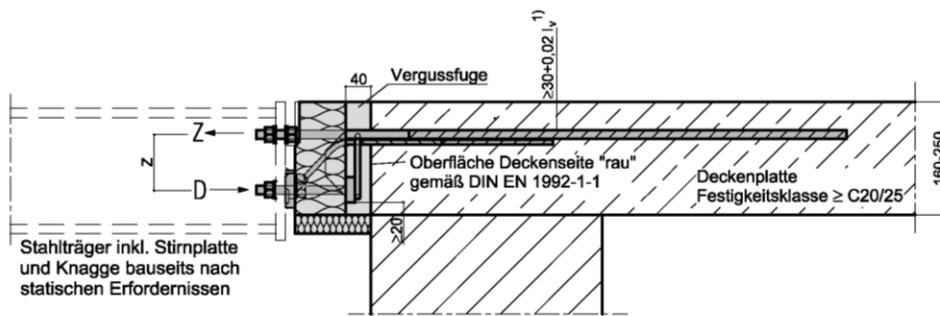


Abb. 3: Schöck Isokorb Typ RKS10 und RKS14

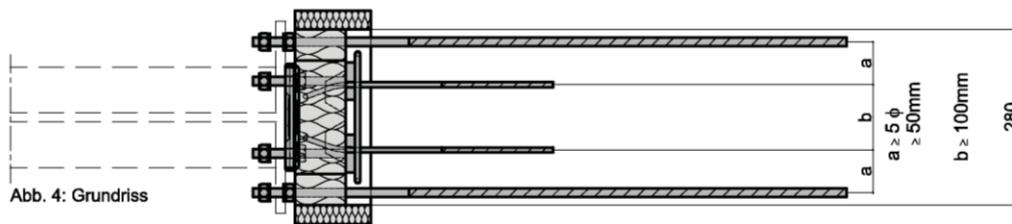


Abb. 4: Grundriss

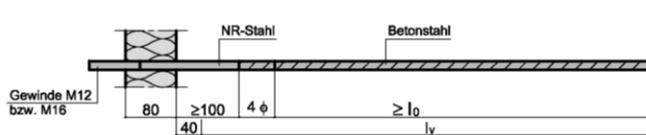


Abb. 5: Zugstäbe 2 ϕ 10 bzw. 14

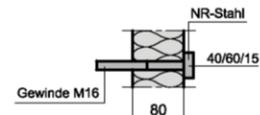


Abb. 6: Drucklager 2 ϕ 14

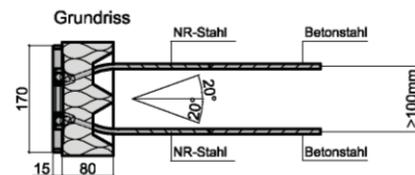
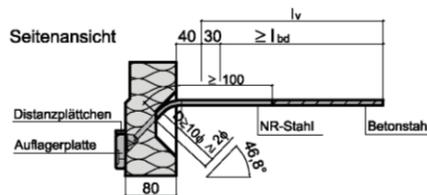


Abb. 7a bis 7b: Querkraftstäbe 2 ϕ 8 inkl. Auflagerplatte

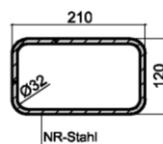


Abb. 8: geschlossener Bügel 1 ϕ 8

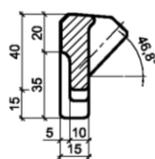
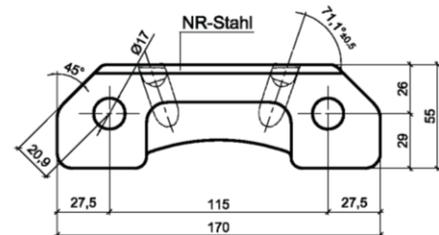


Abb. 9: Auflagerplatte



Tab. 1 Typ RKS10 + RKS14 Querkraftstäbe und Verankerungslängen

Typ	Querkraftstab Anzahl x ϕ	Verankerungs- länge l_{bd}	Setztiefe l_v	Zugstab Anzahl x ϕ	Übergreifungs- länge l_0	Setztiefe l_v
RKS10	2 x 8 mm	480 mm	510 mm	2 x 10 mm	397 mm	497 mm
RKS14	2 x 8 mm	257 mm	287 mm	2 x 14 mm	639 mm	755 mm

Spezifizierung der Werkstoffe s. Abschn. 2.1.2 und abZ-15.7-292, Abschnitt 2.1.2

¹⁾ entsprechend Injektionsmörtel s. Abschn. 2.1.2

Schöck Isokorb zum nachträglichen Einbau
Typ RKS und Typ RQS

Abmessungen
Typ RKS10 und RKS14

Anlage 2

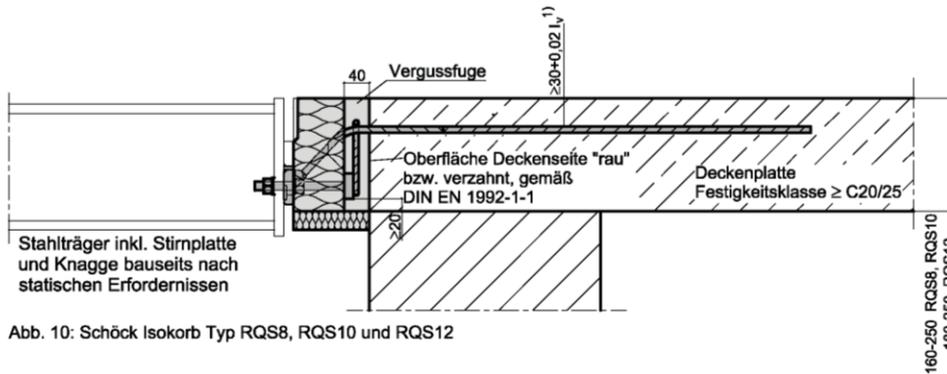


Abb. 10: Schöck Isokorb Typ RQS8, RQS10 und RQS12

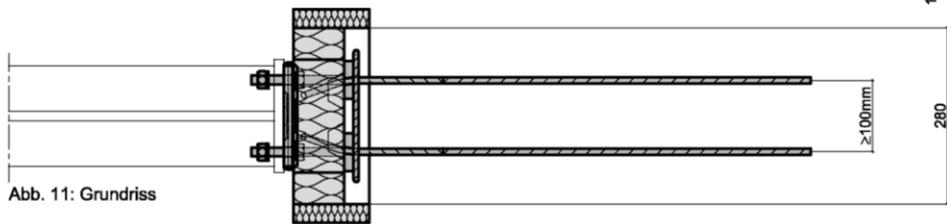


Abb. 11: Grundriss

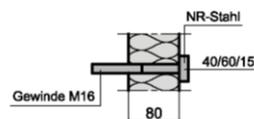


Abb. 12: Drucklager 2 Ø 14

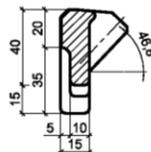


Abb. 15: Auflagerplatte

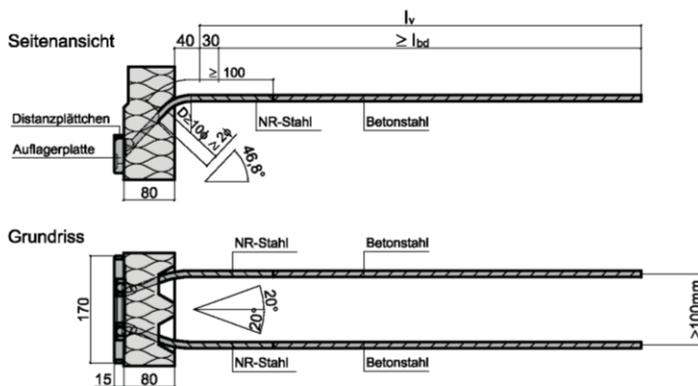
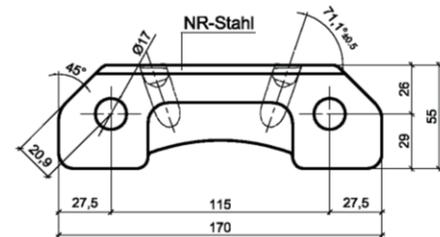


Abb. 13a bis 13b: Querkraftstäbe 2 Ø φ inkl. Auflagerplatte

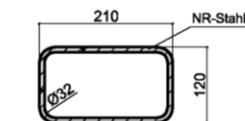


Abb. 14: geschlossener Bügel 1 Ø 8

Tab. 2 Typ RQS8, RQS10 + RQS12 Querkraftstäbe und Verankerungslängen

Typ	Querkraftstab Anzahl x φ	Verankerungslänge l_{bd}	Setztiefe l_v	Oberfläche Deckenseite
RQS8	2 x 8 mm	480 mm	510 mm	rau
RQS10	2 x 10 mm	662 mm	692 mm	verzahnt
RQS12	2 x 12 mm	794 mm	824 mm	verzahnt

Spezifizierung der Werkstoffe s. Abschn. 2.1.2 und abZ-15.7-292, Abschnitt 2.1.2

1) entsprechend Injektionsmörtel s. Abschn. 2.1.2

Schöck Isokorb zum nachträglichen Einbau
Typ RKS und Typ RQS

Abmessungen
Typ RQS8, RQS10 und RQS12

Anlage 3

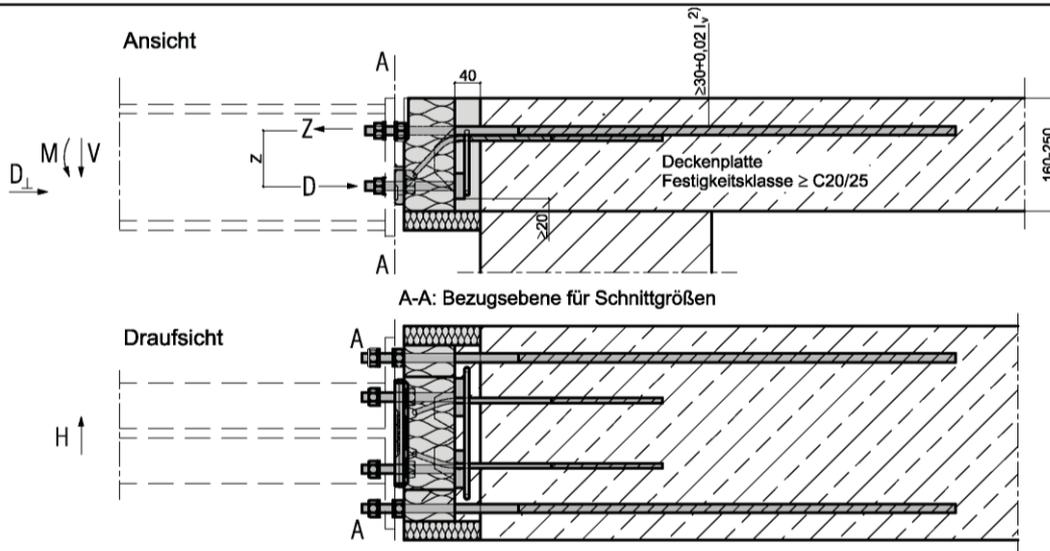


Abb. 16 und 17: Schöck Isokorb Typ RKS10 und RKS14, Schnittgrößendefinition

Tab. 3 Bemessungsschnittgrößen
Typ RKS10

h	z	$H_{Rd}^{1)}$ [kN]	Lastfall positive Querkräfte	
			V_{Rd} [kN]	M_{Rd} [kNm]
160	75	±2,50	28,00	3,07
170	85			3,48
180	95			3,89
190	105			4,30
200	115			4,71
210	125			5,12
220	135			5,53
230	145			5,94
240	155			6,35
250	165			6,76

Tab. 4 Bemessungsschnittgrößen
Typ RKS14

h	z	$H_{Rd}^{1)}$ [kN]	Lastfall positive Querkräfte	
			V_{Rd} [kN]	M_{Rd} [kNm]
160	68	±2,50	15,00	6,29
170	78			7,21
180	88			8,13
190	98			9,06
200	108			9,98
210	118			10,91
220	128			11,83
230	138			12,76
240	148			13,68
250	158			14,60

1) Bei Horizontalkräften von $H_{Ed} > 0,342 \times \min$. V_{Ed} ist die Weiterleitung der Lasten zwischen der bauseitigen Stirnplatte und den Druckstäben sicherzustellen. Hierzu können in der Stirnplatte Rundlöcher angeordnet werden oder die Schrauben werden entsprechend vorgespannt.

Tab. 5 Bemessungsschnittgrößen D_{\perp}
(max. Horizontalkraft senkrecht zur Dämmfuge)
für Typ RKS10 und RKS14)

h [mm]	Lastfall positive Querkräfte
	$D_{Rd\perp}$ [kN]
160 - 250	106,50

Bei einwirkenden Horizontalkräften $D_{Ed\perp}$ senkrecht zur Dämmfuge sind die Biegemomente M_{Rd} , Tabelle 3 und 4, mit dem Faktor κ abzumindern:

$$\text{für Druckkräfte } D_{\perp}: \quad \kappa = 1 - \frac{D_{Ed\perp} / 2}{D_{Rd\perp} - \cos 20^{\circ} \cdot |V_{Ed}|} \leq 1,0$$

2) entsprechend Injektionsmörtel s. Abschn. 2.1.2

Schöck Isokorb zum nachträglichen Einbau
Typ RKS und Typ RQS

Bemessungsschnittgrößen
Typ RKS10 und RKS14

Anlage 4

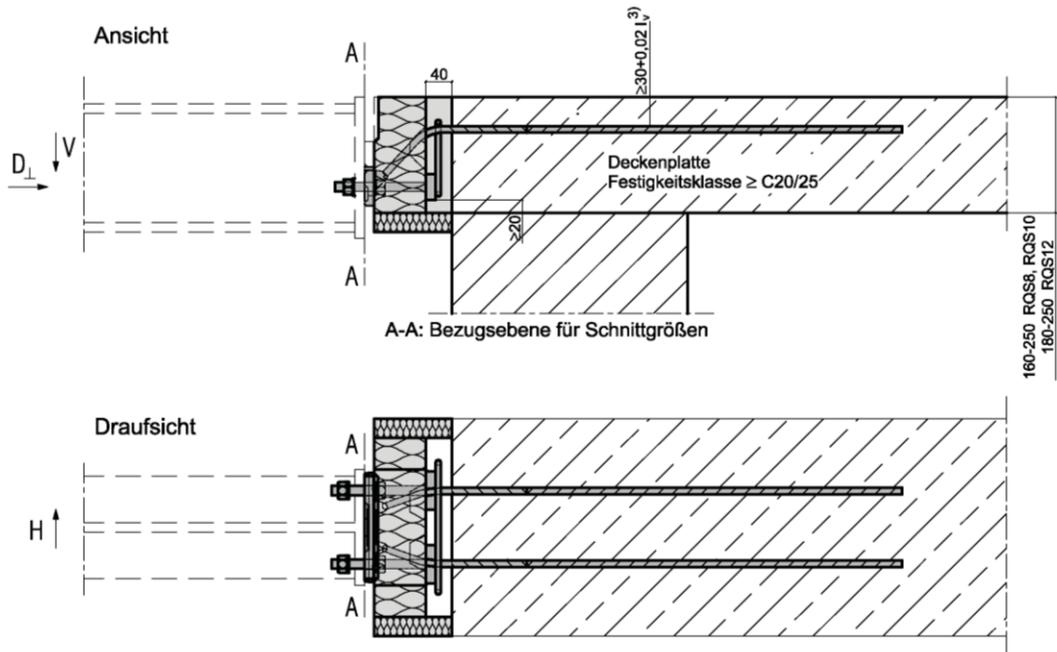


Abb. 18 und 19: Schöck Isokorb Typ RQS8, RQS10 und RQS12, Schnittgrößendefinition

Tab. 6 Bemessungsschnittgrößen Typ RQS8

h [mm]	$H_{Rd}^{1)}$ [kN]	Lastfall positive Querkräfte	
		$V_{Rd}^{1)}$ [kN]	$D_{Rd\perp}^{2)}$ [kN]
160	±2,50	28,00	106,50
170			
180			
190			
200			
210			
220			
230			
240			
250			

Tab. 7 Bemessungsschnittgrößen Typ RQS10

h [mm]	$H_{Rd}^{1)}$ [kN]	Lastfall positive Querkräfte	
		$V_{Rd}^{1)}$ [kN]	$D_{Rd\perp}^{2)}$ [kN]
160	±2,5	48,32	106,50
170			
180			
190			
200			
210			
220			
230			
240			
250			

Tab. 8 Bemessungsschnittgrößen Typ RQS12

h [mm]	$H_{Rd}^{1)}$ [kN]	Lastfall positive Querkräfte	
		$V_{Rd}^{1)}$ [kN]	$D_{Rd\perp}^{2)}$ [kN]
180	±2,5	69,58	106,50
190			
200			
210			
220			
230			
240			
250			

1) Bei Horizontalkräften von $H_{Ed} > 0,342 \times \min. V_{Ed}$ ist die Weiterleitung der Lasten zwischen der bauseitigen Stirnplatte und den Druckstäben sicherzustellen. Hierzu können in der Stirnplatte Rundlöcher angeordnet werden oder die Schrauben werden entsprechend vorgespannt.

2) Die einwirkenden Horizontalkräfte $D_{Ed\perp}$ senkrecht zur Dämmfuge werden wie folgt bemessen:

für Druckkräfte D_{\perp} :

$$D_{Ed\perp} \leq D_{Rd\perp} - \cos 20^\circ \cdot |V_{Ed}| - \frac{\cos 20^\circ}{\sin 20^\circ} \cdot |H_{Ed}|$$

3) entsprechend Injektionsmörtel s. Abschn. 2.1.2

Schöck Isokorb zum nachträglichen Einbau
 Typ RKS und Typ RQS

Bemessungsschnittgrößen
 Typ RQS8, RQS10 und RQS12

Anlage 5

Tab. 9 Maximal zu erwartende Verformungen ($\tan \alpha$) im Grenzzustand der Tragfähigkeit bei 100% Ausnutzung des Schöck Isokorbes Angaben in [%]

Variante	Z_{Rd} [kN]	D_{RD} [kN]	$\sigma_{z,Rd}$ [N/mm ²]	l_z [mm]	$\sigma_{D,Rd}$ [N/mm ²]	l_D [mm]	h [cm]									
							16	17	18	19	20	21	22	23	24	25
RKS10	40,99	106,50	133	280	346	80	0,5	0,4	0,4	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,2	0,2
RKS14	92,43	106,50	300	320	346	80	0,9	0,8	0,7	0,6	0,6	0,6	0,5	0,5	0,5	0,4

Tab.10 Zulässige Dehnfugenabstände

Bauteilhöhe h	RKS 10	RKS 14	RQS 8	RQS 10	RQS12
h= 160 mm	5,1 m	5,1 m	5,1 m	2,0 m	
h= 170 mm	5,8 m		5,1 m	5,8 m	3,5 m
h= 180 mm		3,1 m			
h= 190 mm		5,8 m			
h= 200 mm bis 250 mm					5,8 m

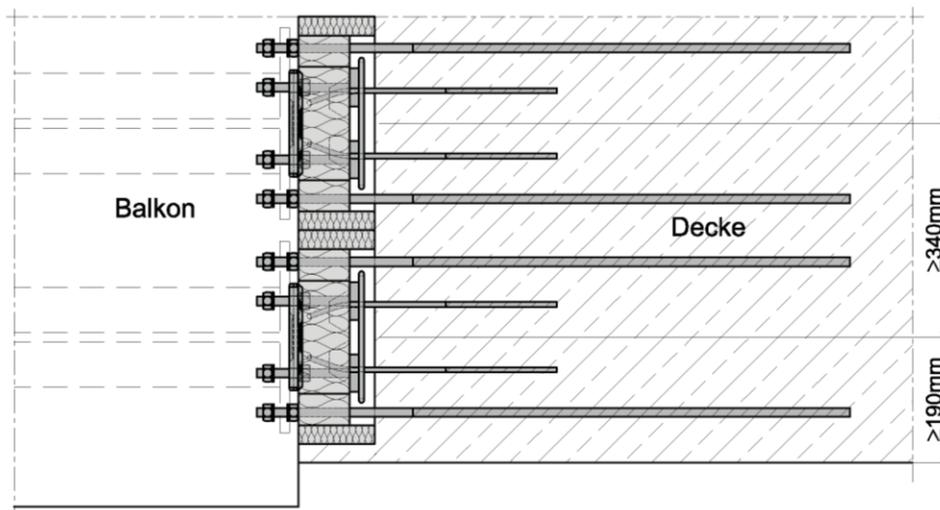


Abb. 20: Achs- und Randabstände

Schöck Isokorb zum nachträglichen Einbau
 Typ RKS und Typ RQS

Verdrehwinkel und Ausführungsdetails

Anlage 6

Eine bauseitige Knagge (Flachstahl $h = 40\text{mm}$, $t = 15\text{mm}$), an die Kopfplatte angeschweißt, ist zur sicheren Übertragung der Querkraft in den Schöck Isokorb Typ RKS (oder RQS) zwingend erforderlich!

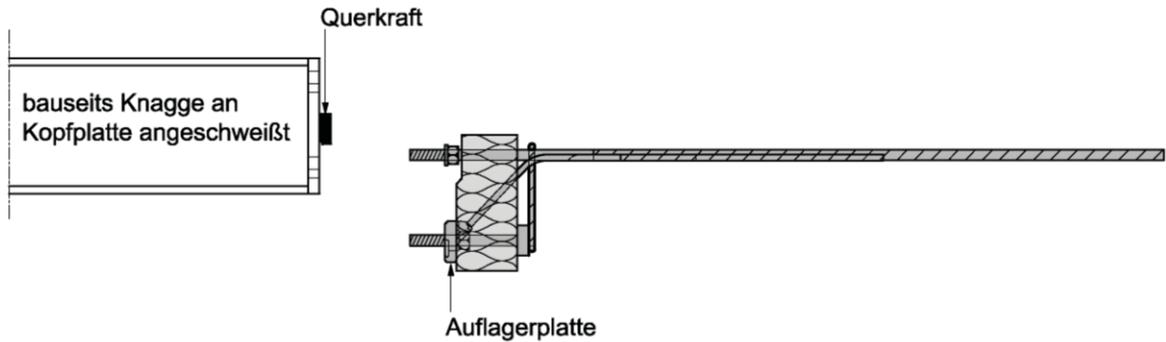


Abb. 21 Querkraftübertragung durch Knagge

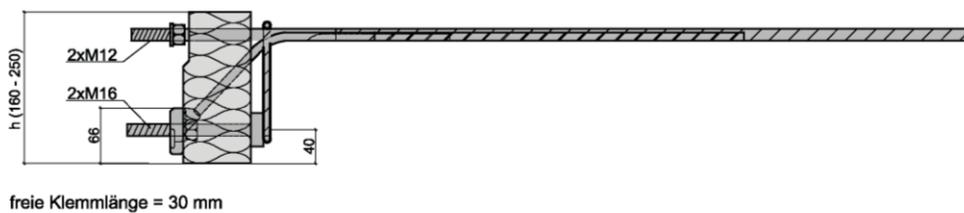
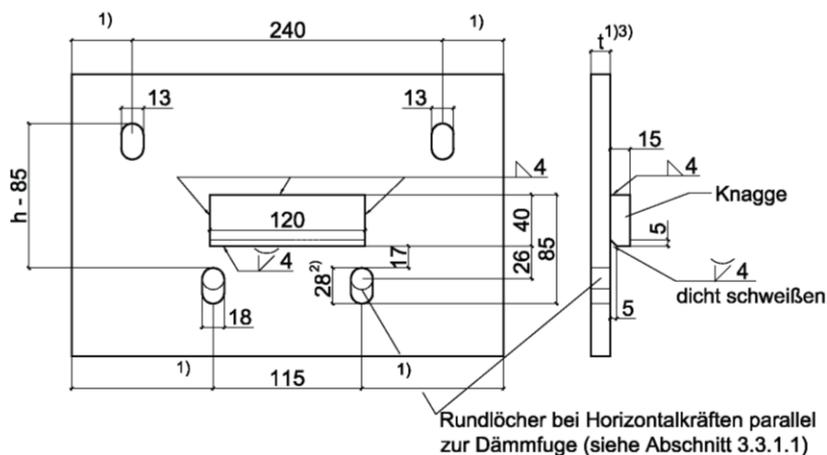


Abb. 22 Seitenansicht: Schöck Isokorb Typ RKS10



Stahlsorte nach statischen Erfordernissen.
 Korrosionsschutz nach dem Schweißen durchführen.

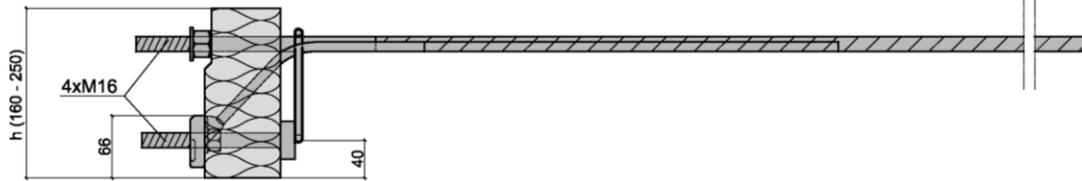
- ¹⁾ Nach Angabe des Statikers.
- ²⁾ Lochmaß entspricht einer Höhenjustage von +10mm.
 Durch Vergrößerung des Lochmaßes kann die Höhenjustage vergrößert werden.
- ³⁾ Freie Klemmlänge beachten.

Abb. 23 Bauseitige Stirnplatte zu Schöck Isokorb Typ RKS10

Schöck Isokorb zum nachträglichen Einbau
 Typ RKS und Typ RQS

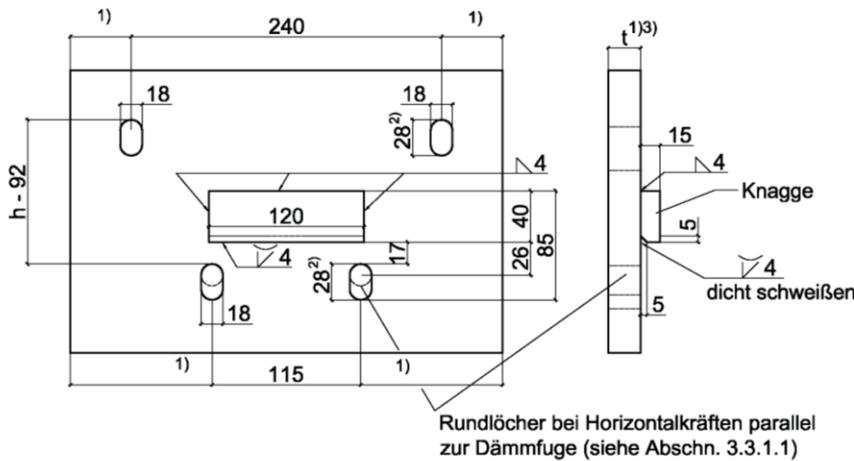
Anschlussdetails Stahlbau

Anlage 7



freie Klemmlänge = 35 mm

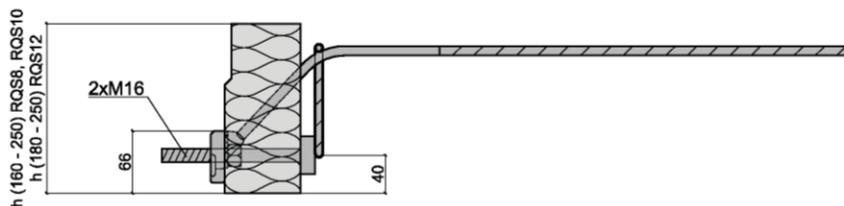
Abb. 24 Seitenansicht: Schöck Isokorb Typ RKS14



Stahlsorte nach statischen Erfordernissen.
 Korrosionsschutz nach dem Schweißen durchführen.

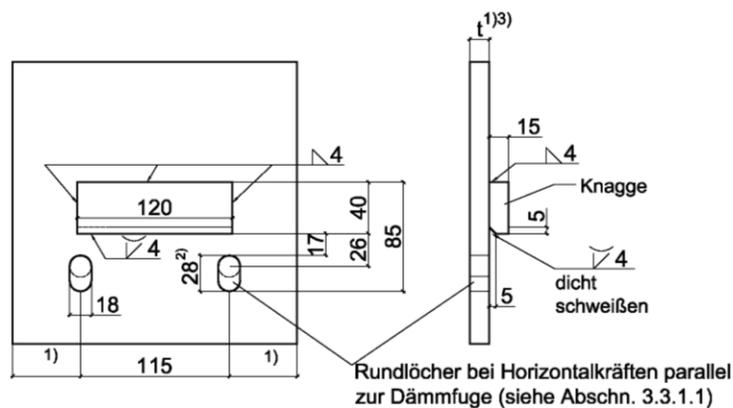
- ¹⁾ Nach Angabe des Statikers.
- ²⁾ Lochmaß entspricht einer Höhenjustage von +10mm.
 Durch Vergrößerung des Lochmaßes kann die Höhenjustage vergrößert werden.
- ³⁾ Freie Klemmlänge beachten.

Abb. 25 Bauseitige Stirnplatte zu Schöck Isokorb Typ RKS14



freie Klemmlänge = 30 mm

Abb. 26 Seitenansicht: Schöck Isokorb Typ RQS8, RQS10 und RQS12



Stahlsorte nach statischen Erfordernissen.
 Korrosionsschutz nach dem Schweißen durchführen.

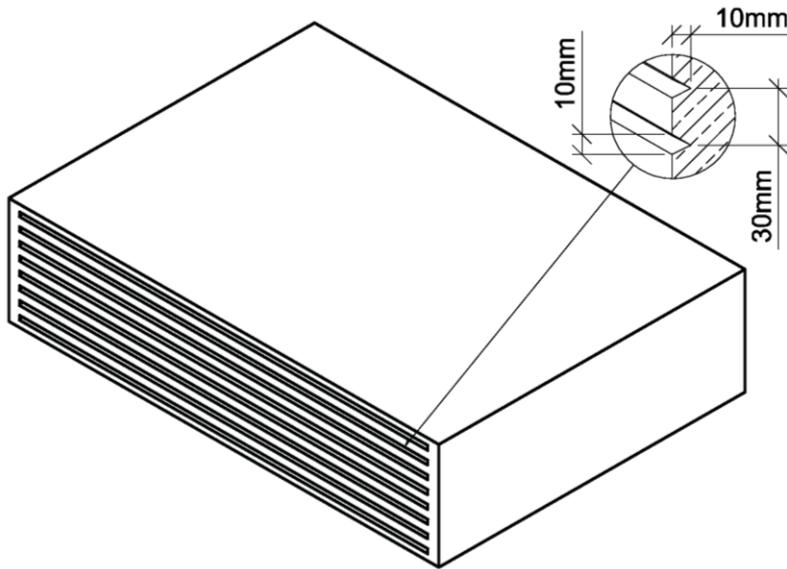
- ¹⁾ Nach Angabe des Statikers.
- ²⁾ Lochmaß entspricht einer Höhenjustage von +10mm.
 Durch Vergrößerung des Lochmaßes kann die Höhenjustage vergrößert werden.
- ³⁾ Freie Klemmlänge beachten.

Abb. 27 Bauseitige Stirnplatte zu Schöck Isokorb Typ RQS8, RQS10 und RQS12

Schöck Isokorb zum nachträglichen Einbau
 Typ RKS und Typ RQS

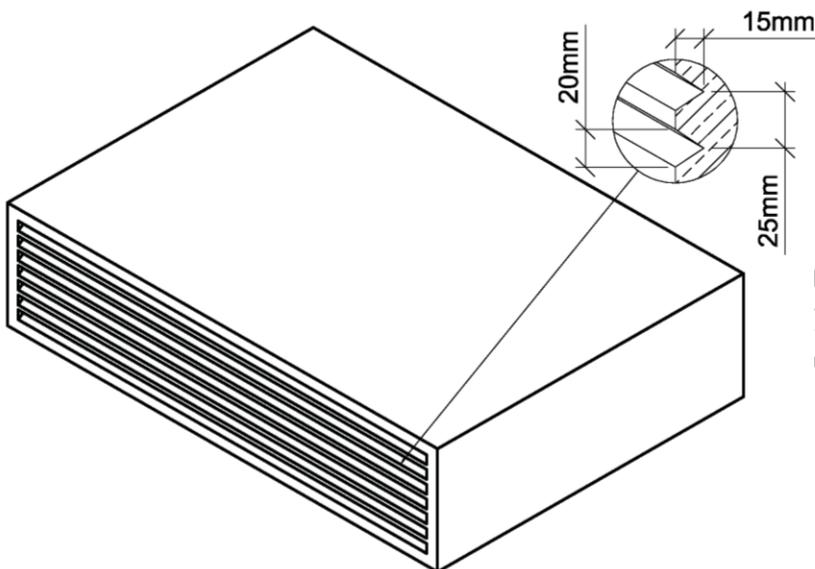
Anschlussdetails Stahlbau

Anlage 8



Im Bereich des Isokorbes
 Stirnseite der Bestandsdecke
 aufrauen nach DIN EN 1992-1-1
 und DIN EN 1992-1-1/NA
 Oberflächenrautiefe $R_t \geq 1,5$ mm
 (s. auch DIN EN 1992-1-1 und
 DIN EN 1992-1-1 / NA Abschnitt 6.2.5)

Abb. 28: Ausbildung einer rauen Verbundfuge der Bestandsdecke



Im Bereich des Isokorbes
 Stirnseite der Bestandsdecke
 verzahnen nach DIN EN 1992-1-1
 und DIN EN 1992-1-1/NA
 Oberflächenrautiefe $R_t \geq 3,0$ mm
 (s. auch DIN EN 1992-1-1 und
 DIN EN 1992-1-1 / NA Abschnitt 6.2.5)

Abb. 29: Ausbildung einer verzahnten Verbundfuge der Bestandsdecke

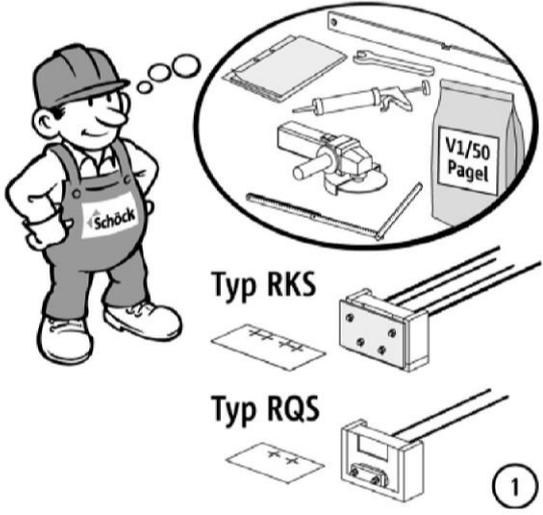
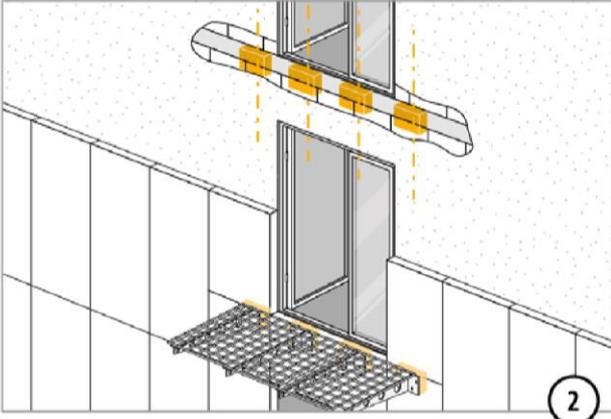
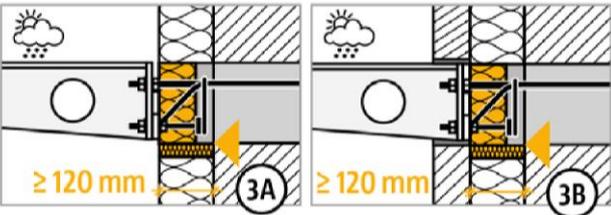
Tab. 11: Zuordnung Ausführung der Verbundfuge der Bestandsdecke zum Isokorbtyp

Isokorbtyp	Ausführung Verbundfuge an Bestandsdecke
RKS10	rau gem. Abb.28
RKS14	rau gem. Abb.28
RQS8	rau gem. Abb.28
RQS10	verzahnt gem. Abb.29
RQS12	verzahnt gem. Abb.29

Schöck Isokorb zum nachträglichen Einbau
 Typ RKS und Typ RQS

Ausführungsdetails Bestandsdecke

Anlage 9

	<p>Der mit der Herstellung des nachträglich eingemörtelten Plattenanschlusses betraute Betrieb muss über einen gültigen Eignungsnachweis (siehe Abschnitt 4) verfügen.</p> <p>Für den Einbau des Schöck Isokorb® werden folgende Utensilien benötigt:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Schöck Isokorb® • Bohrschablone für Schöck Isokorb® • Schöck Einbauanweisung • Planungsunterlagen des Bauobjektes incl. des Bestandes • Vergussmörtel gemäß Abschn. 2.1.2 • Injektionssystem gemäß Abschn. 2.1.2 • Winkelschleifer zum Anrauen der Deckenstirnfläche • Dichtmasse zum Abdichten des Vergussrahmens • Werkzeug für den Einbau
	<p>Der Schöck Isokorb® Anschluss ist ingenieurmäßig zu planen und auf Konstruktionszeichnungen zu dokumentieren.</p> <p>Vor Einbau des Schöck Isokorb® ist die tatsächliche Lage der Bewehrung im vorhandenen Bauteil auf der Grundlage der Baudokumentation festzustellen und beim Entwurf zu berücksichtigen.</p>
	<p>Einbauhinweise für Schöck Isokorb® Typ RKS, RQS:</p> <p>Der Schöck Isokorb® Typ RKS bzw. Typ RQS ist mit einer Dämmung ≥ 80 mm und 40 mm Vergussfuge ≥ 120 mm Gesamtbreite auszuführen</p>
<p>Schöck Isokorb® zum nachträglichen Einbau Typ RKS und RQS</p>	<p>Anlage 10</p>
<p>Einbauanweisung</p>	

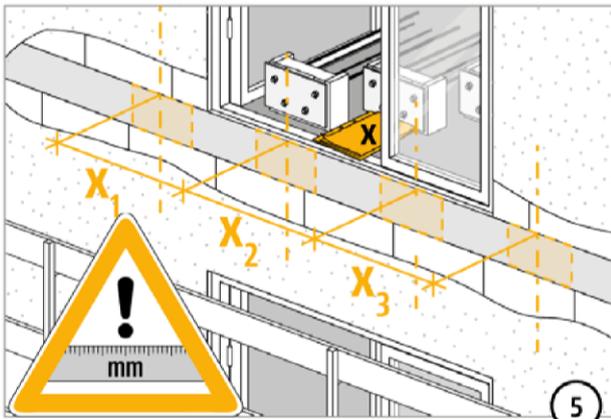
elektronische Kopie der abZ des DIBt: Z-15.7-298



4

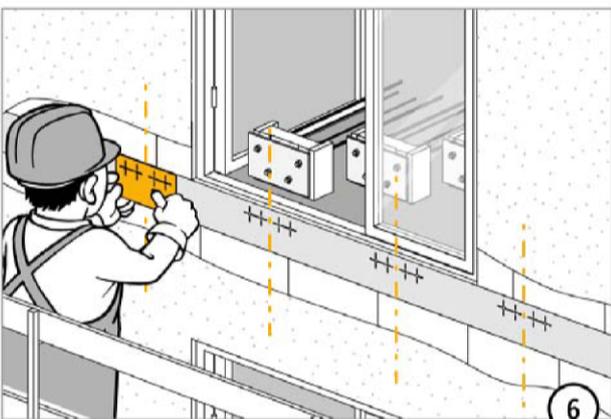
Auf der Konstruktionszeichnung ist mindestens folgendes anzugeben:

- Betonfestigkeitsklasse
- Hammerbohrverfahren mit Bohrhilfe bzw. Diamantbohrverfahren nass mit Bohrhilfe
- Durchmesser, Betondeckung, Achsabstand und Setztiefe der eingemörtelten Bewehrungsstäbe in Abhängigkeit von dem eingesetzten Isokorb[®] Typ (siehe ff.)
- Markierungslängen Maß l_m und l_v beziehungsweise $l_{e,ges}$ auf der Mischverlängerung gemäß Setzanweisung der ETA für entsprechendes Injektionssystem nach Abschn. 2.1.2
- Art der Vorbereitung der Stirnseite des Bestandsbauteils einschließlich Dicke der Betonschicht, die ggf. entfernt werden muss, und unter Angabe der Rautiefe der Stirnseite.



5

Vor dem Einbau des Schöck Isokorb[®] ist zu überprüfen, dass die Festigkeit des Betons, in den der Isokorb[®] eingesetzt werden soll, nicht niedriger ist, als die Festigkeitsklasse des Betons nach der Konstruktionszeichnung und den Angaben von Schöck für den verwendeten Isokorb[®] Typ.



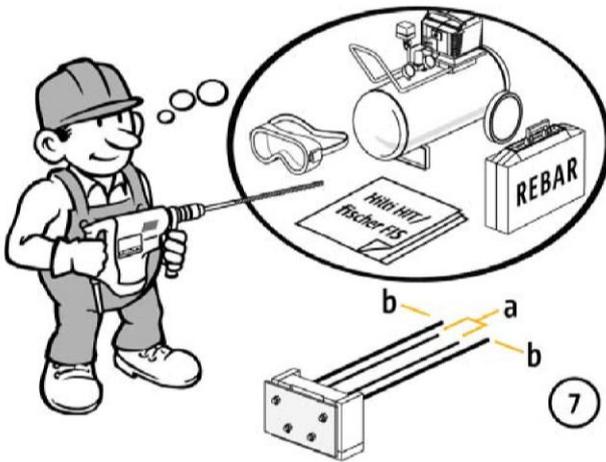
6

Mit Hilfe der Schöck Bohrschablone wird die Lage der Bohrungen auf der Stirnseite der Bestandsdecke nach Angaben der Konstruktionszeichnung markiert.

Schöck Isokorb[®] zum nachträglichen Einbau
 Typ RKS und RQS

Einbauanweisung

Anlage 11



Das Einkleben des Schöck Isokorb® in die Bestandsdecke ist mit einem Injektionssystem gemäß Abschn. 2.1.2 vorzunehmen. Die Handhabung des Injektionssystems ist der ETA und der zugehörigen allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung des entsprechenden Injektionssystems zu entnehmen.

Der Durchmesser des zu verwendenden Bohrers und die Setztiefe sind von dem einzelnen Schöck Isokorb® Typ RKS bzw. Typ RQS abhängig.

		\emptyset	\emptyset	l_v
RKS10	a	2 x 8 mm	12 mm	510 mm
	b	2 x 10 mm	14 mm	500 mm
RKS14	a	2 x 8 mm	12 mm	287 mm
	b	2 x 14 mm	18 mm	755 mm

		\emptyset	\emptyset	l_v
RQS8		8 mm	12 mm	510 mm
RQS10		10 mm	14 mm	692 mm
RQS12		12 mm	16 mm	824 mm

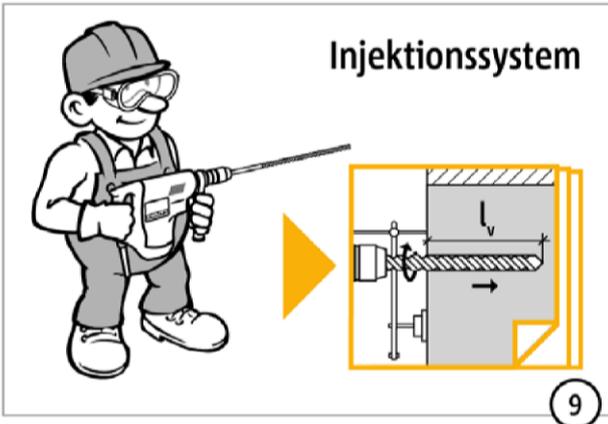
INJECTION:



Schöck Isokorb® zum nachträglichen Einbau
Typ RKS und RQS

Einbauanweisung

Anlage 12

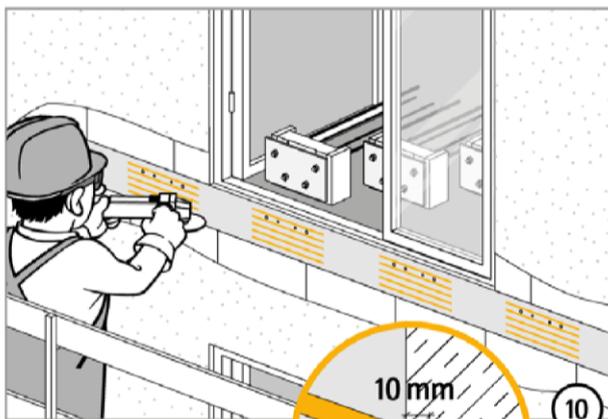


Die Bohrung muss mit dem Hammerbohrverfahren mit Bohrhilfe bzw. Diamantbohrverfahren nass mit Bohrhilfe nach den Setzanweisungen der ETA des entsprechenden Injektionssystems durchgeführt werden.

Die Bohrlöcher müssen ohne Beschädigung der Bewehrung gesetzt werden. Im Falle eines Bewehrungstreffers bzw. einer Fehlbohrung ist umgehend der verantwortliche Bauleiter und ggf. der Tragwerksplaner zu informieren und es sind geeignete Korrekturmaßnahmen abzustimmen.

Eine Einkürzung der Bewehrungsstäbe ist nicht ohne Rücksprache mit der Schöck Bauteile GmbH vorzunehmen.

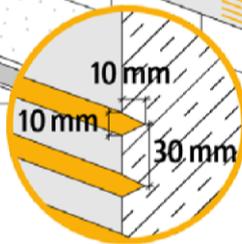
Im Falle von Fehlbohrungen sind diese fachgerecht zu vermörteln.



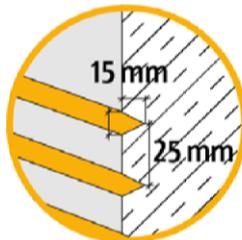
Im Bereich des Schöck Isokorb® muss die Stirnseite der Bestandsdecke entsprechend nebenstehender Skizze bzw. nach DIN EN 1992-1-1 und DIN EN 1992-1-1/NA bearbeitet werden.

Die Oberflächenrautiefe muss $R_t \geq 1,5$ mm für Typ RKS10, RKS14 und RQS8 bzw. $R_t \geq 3,0$ mm für RQS10 und RQS12 betragen (siehe auch DIN EN 1992-1-1 und DIN EN 1992-1-1/NA, Abschnitt 6.2.5).

Typ RKS 10,
 RKS 14, RKS 8,
 rau:



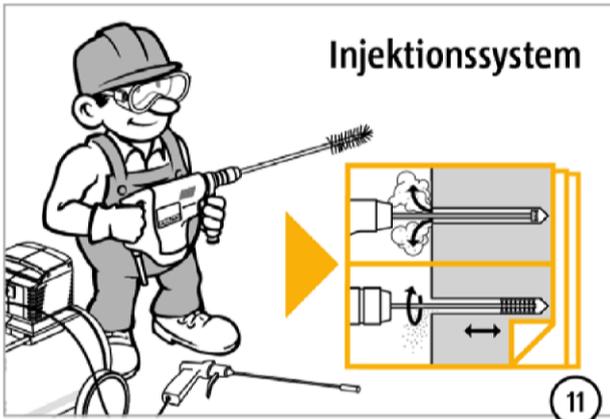
Typ RQS 10, RQS 12
 verzahnt:



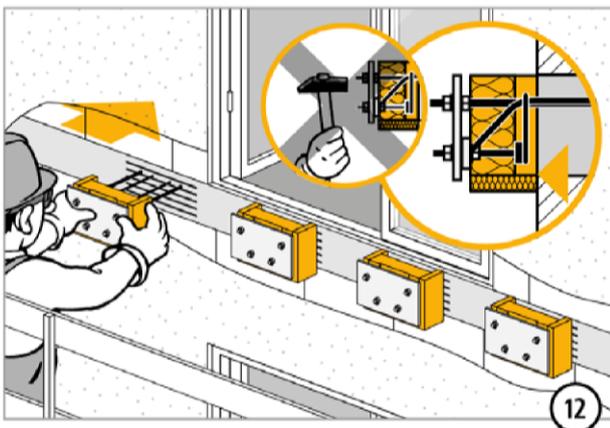
Schöck Isokorb® zum nachträglichen Einbau
 Typ RKS und RQS

Einbauanweisung

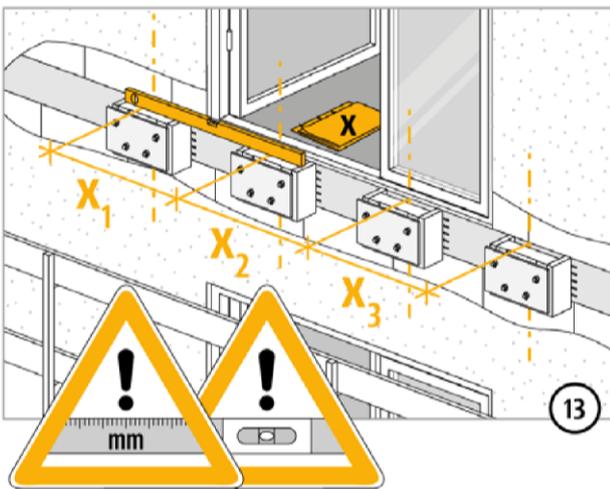
Anlage 13



Entsprechend den technischen Anweisungen des entsprechenden Injektionssystems muss jedes Bohrloch gereinigt werden.



Nach der Bohrlochreinigung erfolgt der trockene Einbau des Schöck Isokorb® zu Kontrollzwecken. Der Isokorb® muss ohne großen mechanischen Kraftaufwand einsetzbar sein.

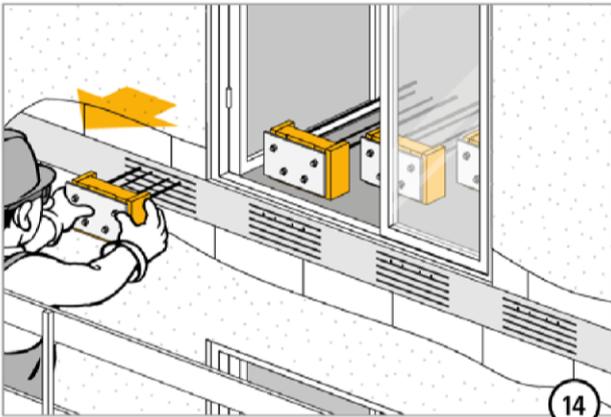


Die Lage aller Isokorb® Produkte einer Balkonplatte muss kontrolliert werden.

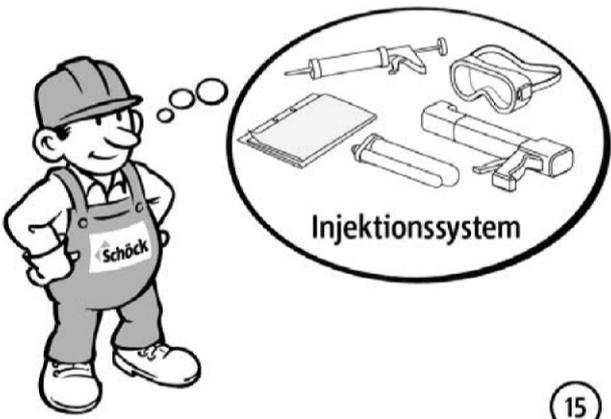
Schöck Isokorb® zum nachträglichen Einbau
 Typ RKS und RQS

Einbauanweisung

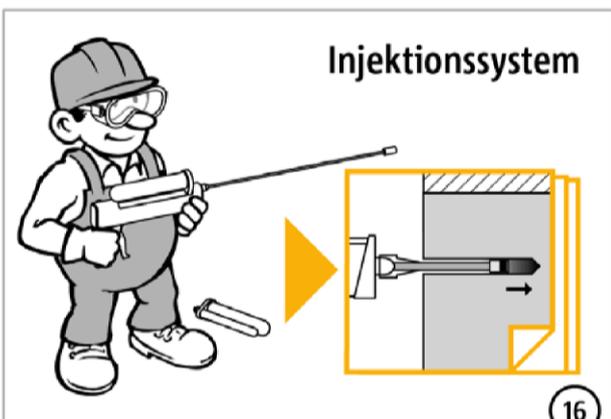
Anlage 14



Nach der Kontrolle der Lage des Schöck Isokorb® wird dieser wieder ausgebaut.



Die Vorbereitung des Foliengebundes des Injektionsystems hat entsprechend den technischen Anweisungen des entsprechenden Injektionssystems zu erfolgen.

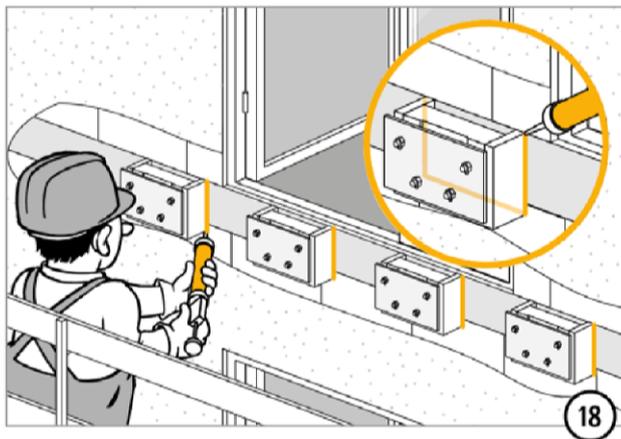
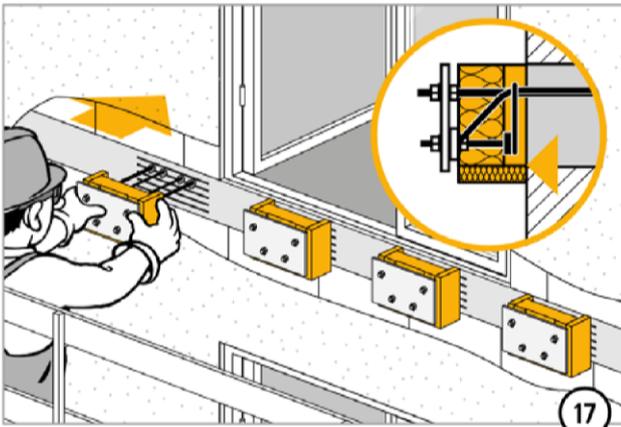


Das Bohrloch muss luftblasenfrei mit Injektionsmörtel nach der Setzanweisung des entsprechenden Injektionssystems verfüllt werden.

Schöck Isokorb® zum nachträglichen Einbau
 Typ RKS und RQS

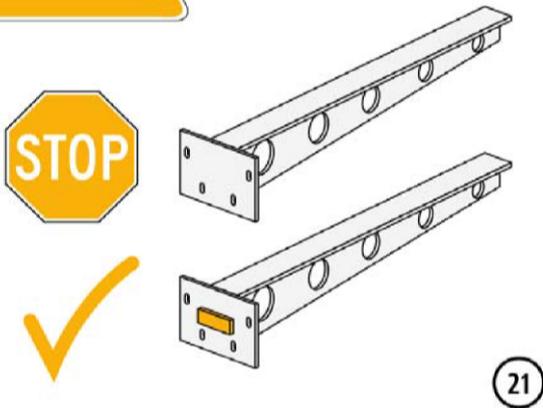
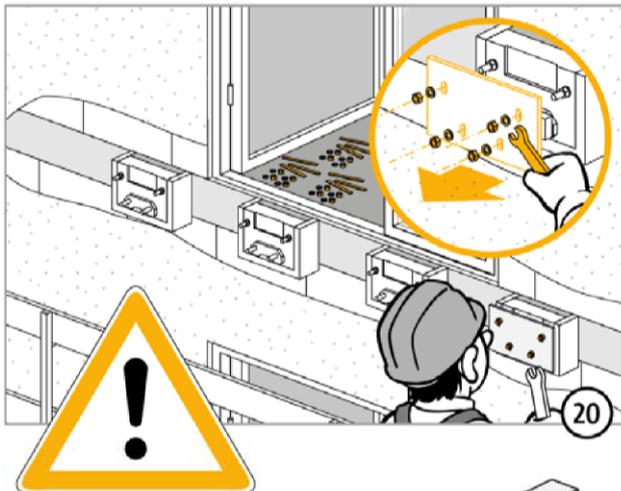
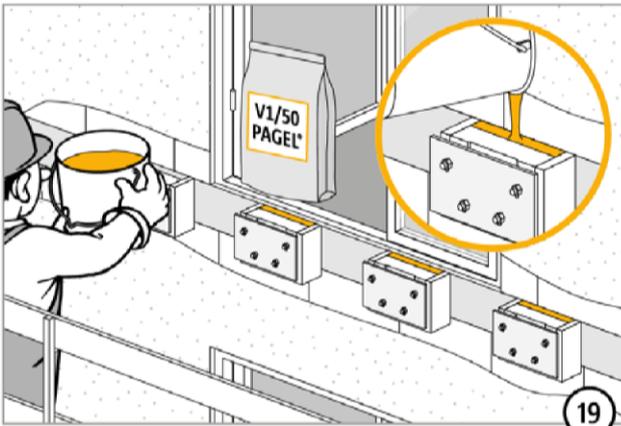
Einbauanweisung

Anlage 15



Der Schöck Isokorb® ist in das Injektionssystem einzusetzen. Es ist darauf zu achten, dass der Styroporschalungskörper bündig an der Bestandsdecke anschließt.

Nach Ablauf der Aushärtezeit „t_{cure}“ nach den technischen Anweisungen des entsprechenden Injektionssystems kann der Styroporschalungskörper umlaufend abgedichtet werden.



Die Vergussfuge muss mit dem Vergussmörtel gemäß Abschn. 2.1.2 verfüllt werden. Herstellerangaben zur Verarbeitung sind zu beachten.

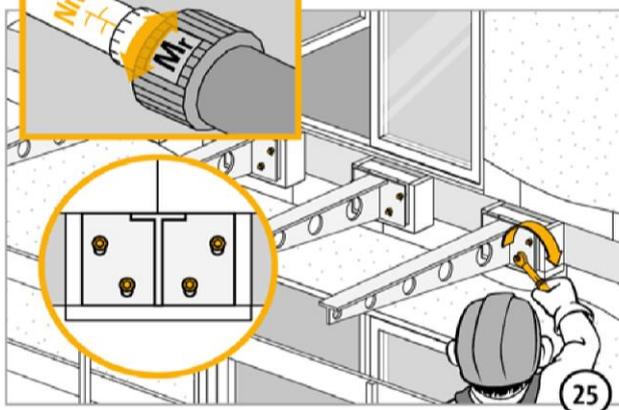
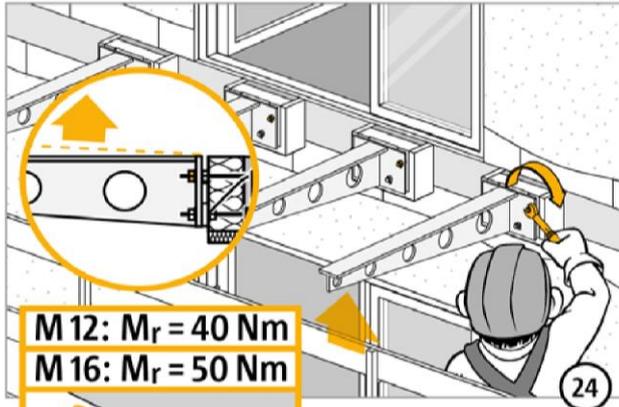
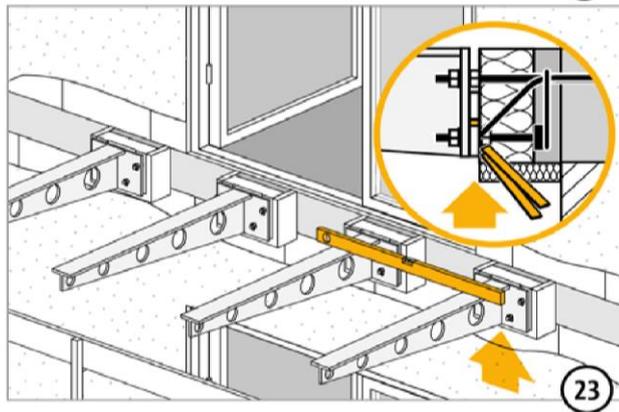
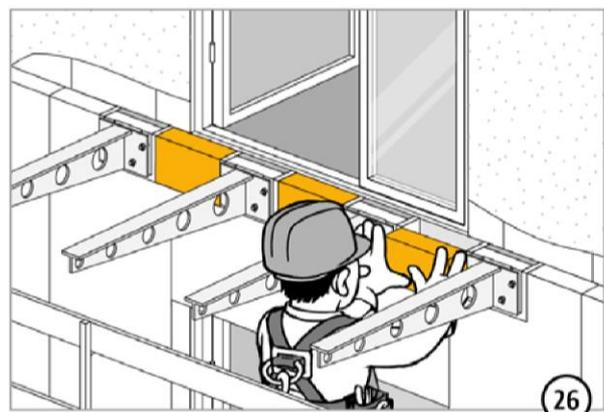
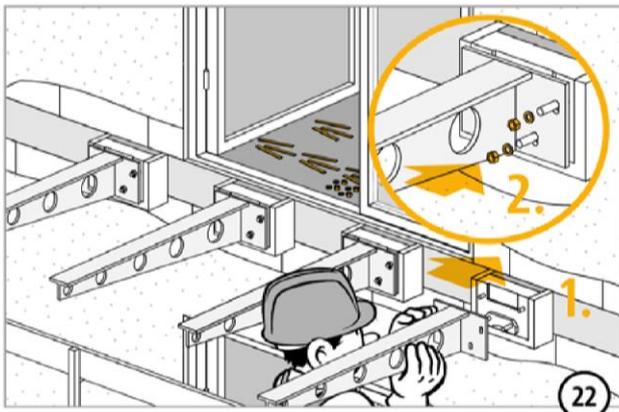
Nach dem Aushärten des Vergussmörtels kann der Anschluss des Stahlbalkons entsprechend nachfolgender Anleitung erfolgen (Typ RKS siehe Anlage 17+18, Typ RQS Anlage 19).

elektronische Kopie der abZ des DIBt: Z-15.7-298

Schöck Isokorb® zum nachträglichen Einbau
 Typ RKS und RQS

Einbauanweisung

Anlage 17

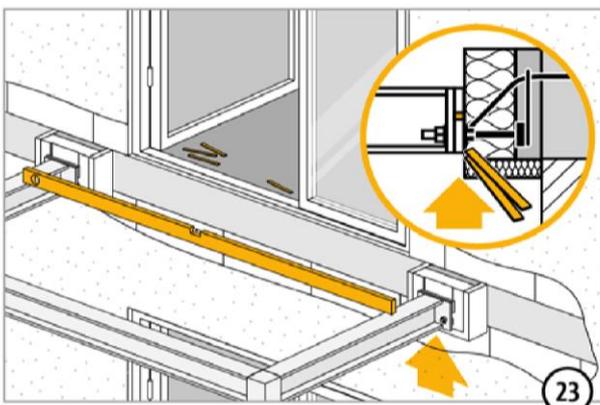
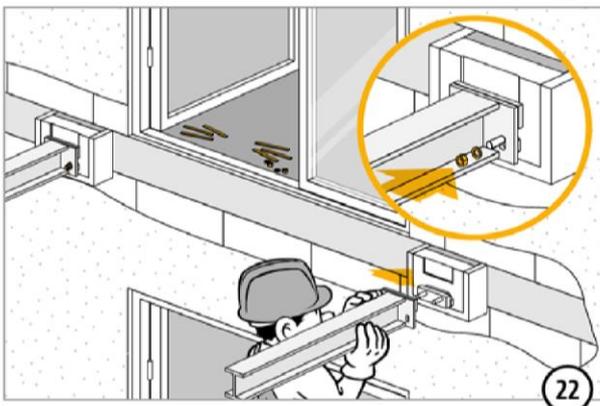
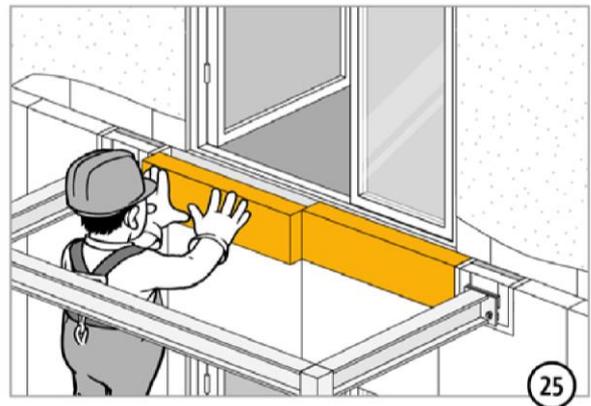
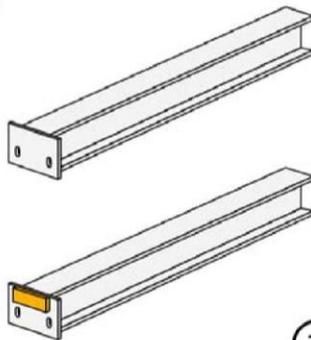
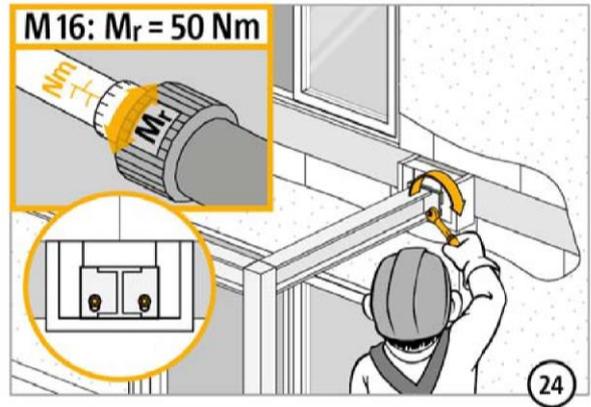
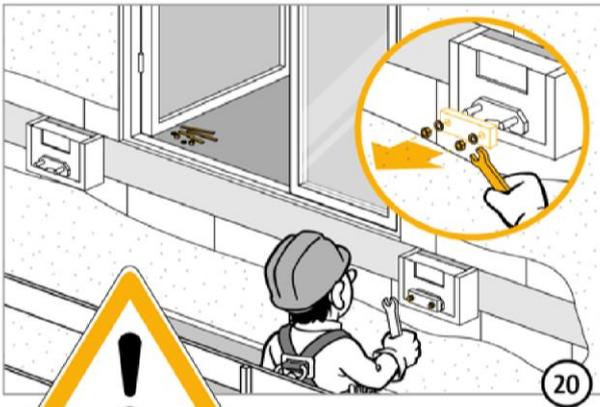


elektronische kopie der abz des dibt: z-15.7-298

Schöck Isokorb® zum nachträglichen Einbau
 Typ RKS und QRS

Einbaueinweisung Typ RKS

Anlage 18



elektronische kopie der abz des dibt: z-15.7-298

Schöck Isokorb® zum nachträglichen Einbau
 Typ RKS und RQS

Einbaueinweisung Typ RQS

Anlage 19