

**Allgemeine
bauaufsichtliche
Zulassung/
Allgemeine
Bauartgenehmigung**

Zulassungsstelle für Bauprodukte und Bauarten

Bautechnisches Prüfamnt

Eine vom Bund und den Ländern
gemeinsam getragene Anstalt des öffentlichen Rechts

Mitglied der EOTA, der UEAtc und der WFTAO

Datum:

02.10.2020

Geschäftszeichen:

I 27-1.1.1-8/20

Nummer:

Z-1.1-59

Geltungsdauer

vom: **1. Oktober 2020**

bis: **31. März 2022**

Antragsteller:

LIBERTY OSTRAVA a.s.

Vratimovská 689/117

719 00 OSTRAVA-KUNCICE

TSCHECHISCHE REPUBLIK

Gegenstand dieses Bescheides:

Betonstabstahl mit Gewinderippen OTB500 B500B

Nenndurchmesser: 40 mm und 50 mm

Der oben genannte Regelungsgegenstand wird hiermit allgemein bauaufsichtlich
zugelassen/ genehmigt.

Dieser Bescheid umfasst elf Seiten und sieben Anlagen.

Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung/allgemeine Bauartgenehmigung ersetzt die allgemeine
bauaufsichtliche Zulassung/allgemeine Bauartgenehmigung Nr.Z-1.1-59 vom 12. April 2017. Der
Gegenstand ist erstmals am 17. Juli 1991 allgemein bauaufsichtlich zugelassen worden.

DIBt

I ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN

- 1 Mit diesem Bescheid ist die Verwendbarkeit bzw. Anwendbarkeit des Regelungsgegenstandes 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 Dem Verwender bzw. Anwender des Regelungsgegenstandes sind, unbeschadet weiter gehender Regelungen in den "Besonderen Bestimmungen", Kopien dieses Bescheides zur Verfügung zu stellen. Zudem ist der Verwender bzw. Anwender des Regelungsgegenstandes darauf hinzuweisen, dass dieser Bescheid an der Verwendungs- bzw. Anwendungsstelle 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 Die von diesem Bescheid umfasste allgemeine Bauartgenehmigung gilt zugleich als allgemeine bauaufsichtliche Zulassung für die Bauart.

II BESONDERE BESTIMMUNGEN

1 Regelungsgegenstand und Verwendungs- bzw. Anwendungsbereich

1.1 Regelungsgegenstand

Zulassungsgegenstand ist warmgewalzter und aus der Walzhitze wärmebehandelter Betonstabstahl mit Gewinderippen OTB500, B500B.

Der Querschnitt ist etwa kreisförmig. Die Nenndurchmesser betragen 40 mm und 50 mm.

Die Gewinderippen sind in zwei Reihen so angeordnet, dass sie sich zu einem eingängigen Linksgewinde ergänzen (siehe Anlage 1).

Genehmigungsgegenstand ist die Planung, Bemessung und Ausführung von Stahlbetonbauteilen unter Verwendung des Betonstahls.

1.2 Verwendungs- und Anwendungsbereich

Der Betonstahl mit $\Phi = 40$ und 50 mm darf zur Bewehrung von Stahlbeton nach DIN EN 1992-1-1 unter den gleichen Bedingungen angewendet werden, wie sie für Betonstabstahl B500B festgelegt sind, sofern in dieser Zulassung nichts anderes geregelt ist.

Der Betonstabstahl mit Gewinderippen darf nur in Beton der Festigkeitsklassen C20/25 bis C60/75 eingesetzt werden. Für den Einsatz in Leichtbetonen ist diese Bewehrung nicht zugelassen.

Der Betonstabstahl kann als hochduktiler Betonstahl (Duktilitätsklasse B) nach DIN 488 eingestuft werden.

2 Bestimmungen für das Bauprodukt

2.1 Eigenschaften und Zusammensetzung

2.1.1 Oberflächengestaltung und Querschnitt

Die Rippengeometrie, der Nennquerschnitt und das Nenngewicht müssen den Angaben in Anlage 1 entsprechen.

Das 5 %-Quantil der Querschnittsfläche aller Stäbe eines Fertigungsloses muss mindestens dem 0,96-fachen des Nennquerschnitts entsprechen.

Der mittlere Querschnitt darf den Nennquerschnitt nicht unterschreiten.

Die Ermittlung des Querschnitts erfolgt durch Wägung und Volumenbestimmung, wobei als Rohdichte $7,85 \text{ g/cm}^3$ anzunehmen ist.

2.1.2 Mechanisch-technologische Eigenschaften

Die in Anlage 2 festgelegten Anforderungen an die mechanisch-technologischen Eigenschaften sind zu erfüllen.

2.1.3 Chemische Zusammensetzung

Die in DIN 488-1 festgelegten Bestimmungen für Betonstabstahl B500B sind einzuhalten.

Die für die Fertigung verwendeten chemischen Grenzwerte sind bei der fremdüberwachenden Stelle und beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegt.

2.2 Herstellung, Verpackung, Transport, Lagerung und Kennzeichnung

2.2.1 Herstellung

Der Betonstabstahl wird warmgewalzt und aus der Walzhitze wärmebehandelt. Das Ausgangsmaterial (Schmelze oder Knüppel) muss die Anforderungen des Abschnitts 2.1.3 erfüllen.

Die Gewindestäbe sind in technisch gerader Form zu fertigen und in Sonderlängen zu schneiden.

**Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung/
Allgemeine Bauartgenehmigung**

Nr. Z-1.1-59

Seite 4 von 11 | 2. Oktober 2020

2.2.2 Verpackung, Transport und Lagerung

Der Betonstahl ist in vereinbarten Längen beschädigungsfrei zu transportieren und zu lagern.

Jeder Lieferung ist ein Lieferschein beizugeben, siehe Abschnitt 2.2.3

2.2.3 Kennzeichnung

Der Betonstahl ist durch beidseitig aufgewalzte Gewinderippen, die ein eingängiges Linksgewinde bilden, als Betonstabstahl mit Gewinderippen OTB500 zu kennzeichnen.

Das Herstellwerk muss durch zwei erhabene - im Abstand von 9 Gewinderippen auf der rippenfreien Staboberfläche - aufgewalzte Striche identifizierbar sein. Diese Herstellerkennzeichnung ist auf jeden laufenden Meter des Betonstabstahles mit Gewinderippen aufzuwalzen.

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

Jede Versandeinheit muss mit einem witterungsfesten Schild versehen sein, auf dem Herstellwerk, Schmelznummer, Zulassungsnummer, Betonstahlsorte sowie das Übereinstimmungszeichen aufgebracht sind.

2.3 Übereinstimmungsbestätigung

2.3.1 Allgemeines

Die Bestätigung der Übereinstimmung des Betonstabstahls mit den Bestimmungen der von dem Bescheid erfassten allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung muss für jedes Herstellwerk mit einer Übereinstimmungserklärung des Herstellers auf der Grundlage einer werkeigenen Produktionskontrolle und eines Übereinstimmungszertifikates einer hierfür anerkannten Zertifizierungsstelle sowie einer regelmäßigen Fremdüberwachung durch eine anerkannte Überwachungsstelle nach Maßgabe der folgenden Bestimmungen erfolgen:

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

Mit dem Übereinstimmungszertifikat wird dem Herstellwerk zugleich das Werkkennzeichen zugeteilt. Die Geltungsdauer des Übereinstimmungszertifikats ist auf die Geltungsdauer dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung zu befristen.

Die Übereinstimmungserklärung 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.

Dem Deutschen Institut für Bautechnik ist zusätzlich eine Kopie des Erstprüfberichts 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 der von diesem Bescheid erfassten allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung entsprechen.

Die werkseigene Produktionskontrolle ist so durchzuführen, wie sie in DIN 488-6 für Betonstabstahl B500B festgelegt ist, wobei folgende Abweichung zu beachten ist:

Für den Gewindestab-Durchmesser 50 mm entfällt der Rückbiegeversuch. An seiner Stelle ist der Biegeversuch durchzuführen: $D_{\min} = 6 \cdot \Phi$, Biegewinkel 90° (bleibend).

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

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

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

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

2.3.3 Fremdüberwachung

Im Rahmen der Fremdüberwachung ist bei Beginn der Produktion eine Erstprüfung durchzuführen. Hierfür gelten die Bestimmungen nach DIN 488-6, Abschnitt 5.3.

In jedem Herstellwerk ist die werkseigene Produktionskontrolle durch eine Fremdüberwachung regelmäßig zu überprüfen. Die Häufigkeit der Prüfungen richtet sich nach DIN 488-6, Abschnitt 5.4.1. Ferner sind Proben für Stichprobenprüfungen zu entnehmen. Hierfür gelten die Bestimmungen nach DIN 488-6, Abschnitt 5.4.2.

Die Probenahme und Prüfungen obliegen jeweils der anerkannten Stelle.

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 Planung, Bemessung und Ausführung

Für die Planung und die Bemessung der mit der Bauart hergestellten baulichen Anlagen gilt DIN EN 1992-1-1 stets zusammen mit DIN EN 1992-1-1/NA, falls im Folgenden nichts anderes bestimmt wird.

3.1 Planung

Die Bauteildicke muss mindestens $h = 15 \cdot \Phi$ betragen.

Die mit Betonstabstahl Durchmesser 40 bzw. 50 mm bewehrten Bauteile müssen nach DIN EN 1992-1-1 unter Beachtung von DIN EN 1992-1-1/NA 1.5.2.26 und DIN EN 1992-1-1/NA, NCI zu 6.2.1 (8) direkt gelagert sein. Somit muss die Auflagerkraft normal zum unteren Bauteilrand mit Druckspannungen eingetragen werden; eine starre Aufhängung, z. B. mit Ankerplatten nach Abschnitt 3.3.1.3.2 dieser Zulassung, darf einer unmittelbaren Stützung gleichgesetzt werden.

3.2 Bemessung

3.2.1 Bemessung auf Druck

Eine einwandfreie Krafteinleitung in die beiden Baustoffe Beton und Stahl ist durch konstruktive Maßnahmen gemäß Abschnitt 3.3.3 dieser Zulassung sicherzustellen.

3.2.2 Bemessung für Querkraft und Torsion

Beim Nachweis der Querkrafttragfähigkeit nach DIN EN 1992-1-1, Abschnitt 6.2.2 unter Beachtung von DIN EN 1992-1-1/NA, NCI zu 6.2.2 und der Torsionstragfähigkeit nach DIN EN 1992-1-1, Abschnitt 6.3 unter Beachtung von DIN EN 1992-1-1/NA, NCI zu 6.3 ist der Bemessungswert der Querkrafttragwiderstand $V_{Rd,c}$ für den Gewindestab-Durchmesser 40 mm mit dem Faktor 0,9 und für $\Phi = 50$ mm mit dem Faktor 0,8 zu multiplizieren.

3.2.3 Nachweis der Verbundspannungen

Der Nachweis der Verbundspannungen ist stets erforderlich. Er ist mit nachfolgender Beziehung zu führen.

$$f_{b1} = \frac{\Delta F_s}{\sum u \cdot \Delta s} \leq f_{bd}$$

Hierzu sind:

ΔF_s Differenz der Zug- bzw. Biegezugkraft im betrachteten Bauteilquerschnitt innerhalb der Strecke Δs

Δs Teillänge in Stablängsrichtung: $10 \cdot \Phi$

$\sum u$ Umfang aller Stäbe zur Aufnahme der Zug- bzw. Biegezugkraft im betrachteten Bauteilquerschnitt

f_{bd} Zulässige Verbundspannung: Hierfür ist die mit dem Faktor 0,9 bei $\Phi = 40$ mm und mit dem Faktor 0,8 bei $\Phi = 50$ mm multiplizierte Verbundspannung f_{bd} nach DIN EN 1992-1-1, Abschnitt 8.4.2 (2) unter Beachtung von DIN EN 1992-1-1/NA einzusetzen.

3.2.4 Beschränkung der Rissbreite unter Gebrauchslast

Zur Sicherstellung eines verträglichen Rissverhaltens an der Bauteiloberfläche ist gemäß den Bestimmungen von DIN EN 1992-1-1, Anhang J1 unter Beachtung von DIN EN 1992-1-1/NA, NCI zu J1 eine Oberflächenbewehrung einzulegen.

Die Führung der Oberflächenbewehrung im Querschnitt richtet sich nach Abschnitt 3.3.2.4 dieser Zulassung.

3.2.5 Bemessung bei nicht vorwiegend ruhender Belastung

Der Kennwert der Ermüdungsfestigkeit bei einer Lastwechselzahl von $1 \cdot 10^6$ ergibt sich nach Anlage 2.

Die zulässigen Spannungsschwingbreiten von Muffenverbindungen und von Ankerkörpern sind der jeweiligen allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung zu entnehmen.

3.3 Ausführung

3.3.1 Allgemeines

3.3.1.1 Betondeckung und Stababstände

Es gelten DIN EN 1992-1-1, Abschnitte 8.2 und 8.9 unter Beachtung von DIN EN 1992-1-1/NA, NDP zu 8.2 und NCI zu 8.9 mit $\Phi_n = \Phi = 40$ mm bzw. 50 mm.

3.3.1.2 Biegerollendurchmesser

Betonstahl mit $\Phi = 40$ mm und 50 mm darf als gerader und kreisförmig gekrümmter Stab verwendet werden; dabei gilt DIN EN 1992-1-1, Tabelle 8.1DE sinngemäß. Die Spalten 1 und 2 der Tabelle 8.1DE gelten nicht und es ist ein Biegerollendurchmesser D_{\min} von mindestens $25 \cdot \Phi$ einzuhalten.

**Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung/
Allgemeine Bauartgenehmigung**

Nr. Z-1.1-59

Seite 7 von 11 | 2. Oktober 2020

Für nach dem Schweißen gebogene Bewehrung gelten die Werte nach DIN EN 1992-1-1, Tabelle 8.1DE jedoch mit einem Biegerollendurchmesser D_{\min} von mindestens $25 \cdot \Phi$ für die Spalten 1 und 2.

3.3.1.3 Verankerung

Die nachstehenden Bestimmungen gelten sowohl für die Verankerung von Druck- als auch von Zugstäben. Die Verankerung kann erfolgen durch

- a) gerade Stabenden
- b) gerade Stabenden und/oder Ankerkörper.

Einzelheiten zur Anordnung der Verankerungen sind für biegebeanspruchte Bauteile dem Abschnitt 3.3.2 und für druckbeanspruchte Bauteile dem Abschnitt 3.3.3 zu entnehmen.

3.3.1.3.1 Verankerung durch gerade Stabenden

Für die Verankerung durch gerade Stabenden ist der Grundwert $l_{b,rdq}$ der Verankerungslänge nach DIN EN 1992-1-1, Abschnitt 8.4.3, Gleichung (8.3) zu berechnen, wobei für die zulässigen Rechenwerte der Verbundspannungen das 0,9-fache für den Durchmesser 40 mm und das 0,8-fache für den Durchmesser 50 mm DIN EN 1992-1-1, Abschnitt 8.4.2 (2) unter Beachtung von DIN EN 1992-1-1/NA angegebenen Werte einzusetzen ist. Im Bereich der Verankerungslänge (siehe Anlage 5, Bild 3a) ist zur Aufnahme der infolge Sprengwirkung auftretenden örtlichen Querszugkräfte, d. h. zur Verbundsicherung eine Zusatzbewehrung, die im Bauteilinneren zu verankern ist, mit einer Fläche von $0,25 \cdot A_S$ (A_S = Querschnittsfläche eines Längsstabes), mindestens jedoch der in Abschnitt 3.3.2.3 genannte Stahlquerschnitt zu verlegen. Der Stababstand der Querbewehrung darf 20 cm nicht überschreiten; im Übrigen gelten für die Anordnung die Grundsätze in Abschnitt 3.3.2.3.

3.3.1.3.2 Verankerung durch gerade Stabenden und Ankerkörper

Die Ankerkörper (Endverankerungen) bedürfen einer allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung, in der u. a. folgendes zu regeln ist:

- Mindest-Betonfestigkeit,
- die dem Ankerkörper vorzuschaltende gerade Stablänge (erforderliche Verankerungslänge) $l_{b,eq}$
- Achs- und Randabstände sowie
- die im Bereich des Ankerkörpers anzuordnende Spaltzugbewehrung zur Aufnahme der infolge Sprengwirkung auftretenden örtlichen Querszugkräfte.

Ankerkörper dürfen bei Druckgliedern an beliebiger Stelle des Stabes auch als Zwischenverankerungen zur Einleitung von Lasten angeordnet werden.

Die Länge der Verankerung im Sinne von DIN EN 1992-1-1, Abschnitt 8.4.4 unter Beachtung von DIN EN 1992-1-1/NA, ergibt sich mit Hilfe des Beiwertes $\alpha_1 = 0,4$.

Im Bereich $l_{b,eq}$ (siehe Anlage 5, Bild 3a) ist zur Verbundsicherung eine Zusatzbewehrung mit einer Fläche von $0,18 \cdot A_S$ (A_S = Querschnittsfläche eines Längsstabes) mindestens jedoch der in Abschnitt 3.3.2.3 genannten Fläche zu verlegen. Der Stababstand darf 20 cm nicht überschreiten; im Übrigen gelten für die Anordnung die Grundsätze in Abschnitt 3.3.2.3.

Für die durch den Ankerkörper zu verankernde Zugkraft Z_S ist eine Rückverankerung in den hinter der Ankerplatte liegenden Beton in Anlehnung an Anlage 3, Bild 1 so vorzunehmen, dass sie $0,2 \cdot Z_S$ an Zugkraft aufnehmen kann. Falls der Ankerkörper im Bereich von Zug- oder kleineren Druckspannungen liegt, darf die Rückverankerung entfallen, wenn die Betondruckspannung $\geq 2,0 \text{ MN/m}^2$ ist.

**Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung/
Allgemeine Bauartgenehmigung**

Nr. Z-1.1-59

Seite 8 von 11 | 2. Oktober 2020

Die Verankerungen sind so anzuordnen, dass der Kräftefluss anhand eines Fachwerkmodells einwandfrei abgeleitet werden kann. Bei der Wahl des Fachwerkes soll die Verträglichkeit in Anlehnung an die Elastizitätstheorie berücksichtigt werden.

3.3.1.4 Stöße

Im Regelfall dürfen Stöße nur als Muffenstöße ausgeführt werden. Die Muffenstöße bedürfen einer allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung, die u. a. Achs-, Randabstände und zulässige Beanspruchung regelt.

In massigen Bauteilen mit $b_0 \geq 25 \cdot \Phi$ dürfen Zugstöße auch durch Übergreifung mit Ankerkörpern nach Abschnitt 3.3.1.3.2 ausgeführt werden (siehe Anlage 4, Bild 2). Die Stöße sind in geringer beanspruchte Bereiche zu legen.

Für die Anzahl der in einem Schnitt gestoßenen Gewindestäbe mit Durchmesser 40 mm gilt die Bedingung $n \leq 0,50 \cdot n_m \cdot A_{serf}/A_{s,vorh.}$. Für Gewindestäbe mit Durchmesser 50 mm gilt: $n \leq 0,25 \cdot n_m \cdot A_{serf}/A_{s,vorh.}$

Hierin ist:

n_m die im Bereich des zugehörigen Stütz- bzw. Feldmoments vorhandene Stabanzahl.

Die Stöße gelten als längsversetzt, wenn der Längsabstand der Stoßmitten mindestens $1,5 \cdot l_0$ beträgt. Die Übergreifungslänge l_0 muss mindestens $0,75 \cdot l_{b,rqd}$ betragen. Für den Abstand s_1 der zu stoßenden Stäbe und den Querabstand der Stöße s_2 gelten die Angaben in Anlage 4, Bild 2.

Im Bereich der Übergreifungslänge l_0 ist eine Querbewehrung $A_{st} \geq 1,0 \cdot A_s$ nach DIN EN 1992-1-1, Abschnitt 8.7.4 anzuordnen (A_s = Querschnittsfläche eines Längsstabes). Hinsichtlich der Bewehrung zur Verbundsicherung und zur Rückverankerung gilt Abschnitt 3.3.1.3.2 dieser Zulassung.

3.3.2 Bewehrungsführung in biegebeanspruchten Bauteilen**3.3.2.1 Längsbewehrung im Feldbereich**

Im Regelfall ist die Feldbewehrung bis über die Auflager zu führen und entsprechend DIN EN 1992-1-1, Abschnitt 9.2.2.1 und 9.2.1.3 unter Beachtung von DIN EN 1992-1-1/NA mit Berücksichtigung von Abschnitt 3.3.4 zu verankern.

In massigen Bauteilen mit $b_0 \geq 25 \cdot \Phi$ darf die Bewehrung unter Verwendung von Ankerkörpern gestaffelt werden. Die Ankerkörper müssen im Abstand von $\geq d/4$ bzw. $\geq l_{b,net}$ vom rechnerischen Endpunkt angeordnet werden.

Für die Anzahl der in einem Schnitt endenden Stäbe gilt die Beziehung in Abschnitt 3.3.1.4. Als längsversetzt gelten Stabenden mit einem Abstand $l_v \geq l_{b,rqd}/2$. Es dürfen nur innenliegende Stäbe vor dem Auflager enden. Mindestens ein Drittel der größten Feldbewehrung muss bis über das Auflager geführt und entsprechend 3.3.2.1 verankert werden. Die Angaben in Abschnitt 3.3.1.3.2 sind zu beachten.

3.3.2.2 Längsbewehrung im Bereich von Krag- bzw. Stützmomenten

Die zur Aufnahme von Stützmomenten angeordnete Bewehrung darf nur im Bereich von Betondruckspannungen verankert werden.

Zur Verankerung gerader Stäbe ist das Grundmaß der Verankerungslänge Grundwert $l_{b,rqd}$ erforderlich. Die ersten endenden Stäbe müssen jedoch mindestens um das Maß d über den Nullpunkt der Zugkraftlinie (um a_1 verschobene Umhüllende) hinausgeführt werden (Anlage 5, Bild 3a).

Für die Anzahl der in einem Schnitt endenden Stäbe gilt die Beziehung in Abschnitt 3.3.1.4. Als längsversetzt gelten Stabenden mit einem Abstand $l_v \geq l_{b,rqd}$.

Ankerkörper müssen mindestens um das Maß d bzw. $l_{b,eq}$ hinter dem rechnerischen Endpunkt des Stabes und mindestens um das Maß $d/2$ hinter dem Nullpunkt der Zugkraftlinie (um a_1 verschobene Umhüllende) angeordnet werden (Anlage 5, Bild 3a).

Für die Anzahl der in einem Schnitt endenden Stäbe gilt die Beziehung in Abschnitt 3.3.1.4. Als längsversetzt gelten Stabenden mit einem Abstand $l_v \geq l_{b,rqd}/2$. Im Übrigen gilt Abschnitt 3.3.1.3.2.

In massigen Bauteilen mit $b_o \geq 25 \cdot \Phi$ darf die Bewehrung unter Verwendung von Ankerkörpern gestaffelt werden. Die Ankerkörper müssen im Abstand von $\geq l_{b,net}$ vom rechnerischen Endpunkt angeordnet werden. Für die Anzahl der in einem Schnitt endenden Stäbe gilt die Beziehung in Abschnitt 3.3.1.4. Als längsversetzt gelten Stabenden mit einem Abstand $l_v \geq l_{b,rqd}/2$. Es dürfen nur innenliegende Stäbe verankert werden. 25 % der Bewehrung müssen über den gesamten Bereich der negativen Momente und mindestens um das Maß $d/4$ bzw. $l_{b,eq}$ hinter den Nullpunkt der Zugkraftlinie (um a_1 verschobene Umhüllende) geführt werden (siehe Anlage 5, Bild 3b). Die Angaben in Abschnitt 3.3.1.3.2 sind zu beachten.

3.3.2.3. Bewehrung zur Verbundsicherung

3.3.2.3.1 Platten mit und ohne rechnerisch erforderliche Querkraftbewehrung

Zur Verbundsicherung ist über die ganze Länge des Gewindestabes eine Zusatzbewehrung anzuordnen und sowohl im Bereich positiver als auch negativer Momente derart in das Bauteilinnere zu verankern, dass jeweils maximal 3 Stäbe von einem Bügel umfasst werden (Anlage 6, Bild 4a). Der Bügelquerschnitt muss dabei $A_{sw} \geq 0,1 \cdot A_s$ [cm^2/m und Stab] und der Abstand $s_w \leq 20$ cm sein. Bei Bauteilen mit rechnerisch erforderlicher Querkraftbewehrung gilt diese Bedingung als eingehalten, wenn mindestens 50 % der erforderlichen Querkraftbewehrung in Form von Bügeln angeordnet wird.

Liegt die nach DIN EN 1992-1-1 erforderliche Querbewehrung ($1/5 A_s$) mindestens zu 50 % außen, wird der horizontale Anteil $A_{st} \geq 0,1 \cdot A_s$ [cm^2/m] der Bewehrung zur Verbundsicherung abgedeckt. Die Oberflächenbewehrung (siehe Abschnitt 3.3.2.4) kann dabei angerechnet werden.

3.3.2.3.2 Balken

Zur Verbundsicherung (Aufnahme der Sprengkräfte) ist in Querrichtung eine zusätzliche Bewehrung von $0,1 \cdot A_s$ [cm^2/m] über die gesamte Balkenlänge erforderlich. Diese muss die Zugbewehrung umschließen und im Balkensteg verankert werden. Die Querstäbe der Oberflächenbewehrung nach Abschnitt 3.3.2.4 können dafür herangezogen werden. Andernfalls ist der infolge Querkraftbeanspruchung erforderliche Bügelquerschnitt so zu vergrößern, dass der horizontale Bügelanteil zusätzlich mindestens $0,1 \cdot A_s$ [cm^2/m] beträgt.

Jeder zweite Längsstab mit $\Phi = 40$ mm und jeder mit $\Phi = 50$ mm muss sowohl im Bereich positiver als auch negativer Momente von einem Bügelschenkel gehalten und in das Bauteilinnere verankert werden, wobei die Längsstäbe immer in den Bügelecken angeordnet werden müssen (Anlage 6, Bild 4b).

3.3.2.3.3 Mehrlagige Bewehrung

In plattenartigen Bauteilen mit mehrlagiger Bewehrung ist die erforderliche Querbewehrung ($1/5 A_s$) möglichst gleichmäßig zwischen den einzelnen Stablagen zu verteilen.

Bei Balken und Platten mit mehrlagiger Bewehrung sind ab der 3. Lage die an den Stegseiten angeordneten Stäbe gegen ein seitliches Ausbrechen durch eine entsprechende Bewehrung zu sichern. Diese kann aus Steckbügeln bestehen, die die Randstäbe von maximal 2 Lagen in das Bauteilinnere verankern. Der Querschnitt der Steckbügel muss mindestens $0,18 \cdot A_s$ [cm^2/m] ($A_s =$ Querschnittsfläche eines Längsstabes), bezogen auf einen in das Bauteilinnere geführten Schenkel, betragen (siehe Anlage 6, Bild 4b).

3.3.2.3.4 Druckstäbe in biegebeanspruchten Bauteilen

Rechnerisch erforderliche Druckstäbe aus B500B mit Durchmesser 40 und 50 mm müssen nach Abschnitt 3.3.3 verbügelt und verankert werden.

3.3.2.4 Oberflächenbewehrung

Die Oberflächenbewehrung nach Abschnitt 3.2.4 ist bei Balken und an den Rändern von Platten um das Maß $0,4 \times d$, jedoch mindestens 30 cm über die oberste Lage der Zugbewehrung zu führen (Anlage 6, Bild 4a und b).

Die Oberflächenbewehrung ist auf der Bauteilober- bzw. -unterseite zwischen den jeweiligen Zugkraft-Nullpunkten anzuordnen.

3.3.3 Bewehrung von Druckgliedern

Bei der Bewehrung von Druckgliedern gemäß DIN EN 1992-1-1, Abschnitt 1.5.2 sowie Abschnitt 9.5 bis 9.7 unter Beachtung von DIN EN 1992-1-1/NA 1.5.2.18 ist folgendes zu beachten (siehe Anlage 3, Bild 5):

Die Längsstäbe müssen jeweils in einer Bügelecke angeordnet werden.

Der Nenndurchmesser der Bügelstäbe darf nicht kleiner als 12 mm sein.

Der Bügelabstand muss $s_w \leq h/2 \leq 30$ cm sein (h = kleinste Dicke des Druckgliedes).

Die Betonüberdeckung muss mindestens $c_1 \geq 1 \cdot \Phi$ betragen.

Die Stoßausbildung ist entsprechend Abschnitt 3.3.1.4 durchzuführen.

Die Lasteintragung ist konstruktiv und ausführungstechnisch einwandfrei zu lösen. Darunter sind nicht nur die Endeintragungen, sondern auch die Zwischeneintragungen durchgehender Bewehrungsstäbe aus B500B mit Durchmesser 40 und 50 mm im Geschossbau zu verstehen. Bei Verbundverankerung sind die Spaltzugkräfte durch Bewehrung unter Berücksichtigung von Anlage 7 aufzunehmen. Hinsichtlich zusätzlicher Bewehrung infolge Spitzenlast ist DIN EN 1992-1-1, Abschnitt 8.9.2 (3) unter Beachtung von DIN EN 1992-1-1/NA, NCI zu 8.9.2 (3) 6.2.1 zu beachten. Bei Verwendung von Ankerplatten sind die Bestimmungen des Zulassungsbescheides für die Endverankerungen und die Angaben des Abschnitts 3.3.1.3.2 dieser Zulassung zu beachten. Zusätzlich ist durch betontechnische Maßnahmen das Absetzen des Betons unter den Ankerkörpern zu verhindern.

3.3.4 Schweißen

Für das Schweißen an der Bewehrung gilt DIN EN ISO 17660-1 mit der Auflage, dass stets vorgezogene Arbeitsproben nach DIN EN ISO 17660-1, Abschnitt 13 erforderlich sind, die an einer für die Überwachung von Betonstählen anerkannten Stelle geprüft werden müssen.

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

- DIN 488-1:2009-08 Betonstahl - Teil 1: Stahlsorten, Eigenschaften, Kennzeichnung
- DIN 488-6:2010-01 Betonstahl - Teil 6: Übereinstimmungsnachweis
- DIN 1045-3:2012-03 Tragwerke aus Beton, Stahlbeton und Spannbeton - Teil 3: Bauausführung
- 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

**Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung/
Allgemeine Bauartgenehmigung**

Nr. Z-1.1-59

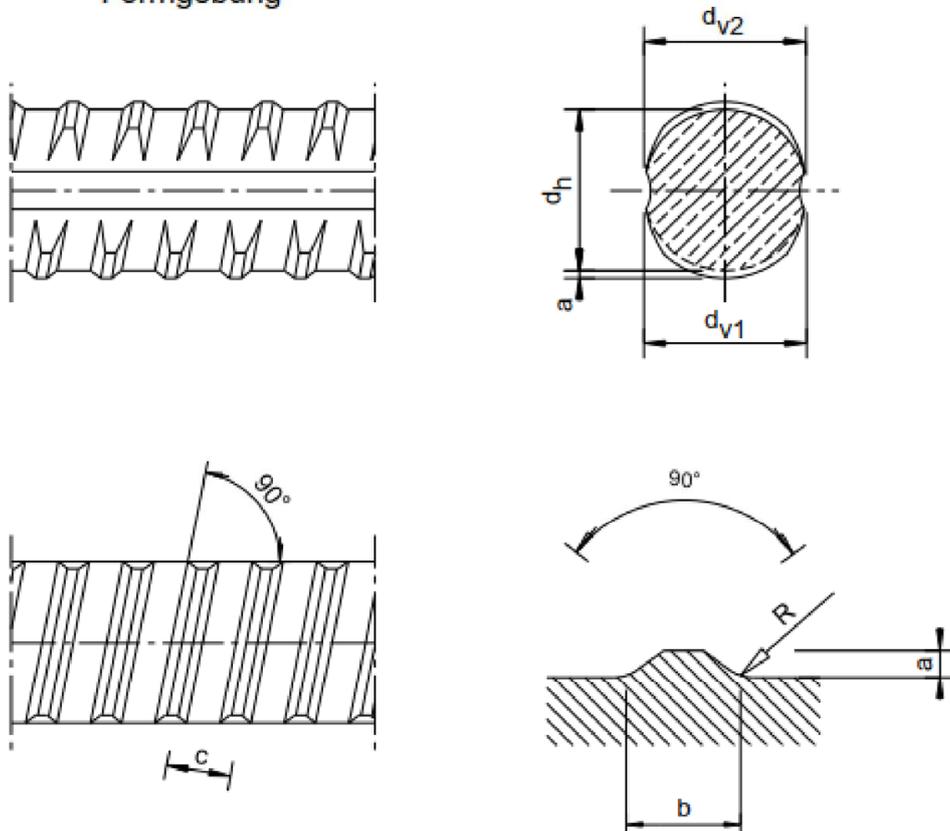
Seite 11 von 11 | 2. Oktober 2020

- 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 10204-1:2005-01 Metallische Erzeugnisse - Arten von Prüfbescheinigungen; Deutsche Fassung EN 10204:2004
- DIN EN ISO 17660-1:2006-12 Schweißen - Schweißen von Betonstahl - Teil 1: Tragende Schweißverbindungen (ISO 17660-1:2006), Deutsche Fassung DIN EN ISO 17660-1:2006-12 und -draht (ISO 15630-1:2010), Deutsche Fassung EN ISO 15630-1:2010

Beatrix Wittstock
Referatsleiterin

Beglaubigt

Formgebung



Abmessungen u. Gewicht

Nenn- durch- messer	Nenn- quer- schnitt*	Nenn gewicht	Kerndurchmesser		Gewinderippen				
			d _h	$\frac{d_{v1} + d_{v2}}{2}$	Höhe	Breite	Abstand	Neigung	Radius
∅ mm	A _s cm ²	g kg/m	d _h mm	$\frac{d_{v1} + d_{v2}}{2}$ mm	a mm	b mm	c mm	α Grad	R mm
40	12,6	9,87	39,1 (+0,5 / -0,5)	38,1 (+0,6 / -0,6)	2,4 (+0,3 / -0,3)	9,5	20,0 (+0,3 / -0,3)	81,5	2,0
50	19,6	15,40	48,9 (+0,5 / -0,5)	47,8 (+0,6 / -0,6)	2,7 (+0,3 / -0,3)	12,0	26,0 (+0,3 / -0,3)	81	2,5

* Die Produktion ist so einzustellen, dass der Querschnitt im Mittel mindestens dem Nennquerschnitt entspricht, das 5%-Quantil der Querschnittsfläche aller Stäbe eines Fertigungsloses muss mindestens dem 0,96-fachen des Nennquerschnitts entsprechen.

Betonstabstahl mit Gewinderippen OTB500, B500B
Nenndurchmesser: 40mm und 50 mm

Abmessungen, Gewicht und Gewindegeometrie

Anlage 1

Eigenschaften und Mindestanforderungen					Wert $p^{(1)}$ [%]
1	Nenndurchmesser	\varnothing	[mm]	40 50	—
2	Streckgrenze	R_e	[N/mm ²]	500	5
3	Zugfestigkeit	R_m	[N/mm ²]	550	5
4	Verhältnis R_m/R_e			$\geq 1,08$	Min. 5
5	Verhältnis $R_{e(ist)} / R_{e(Nenn)}$			≤ 1.30	Max. 5
6	Dehnung bei Höchstkraft	A_{gt}	[%]	5,0	5
7	Biegerollendurchmesser im: Faltversuch für $\varnothing = 40$ und 50mm			$6 \cdot d_s$	1
8	Unterschreitung des Nennquerschnittes A_s			[%]	4
9	Kennwert der Ermüdungsfestigkeit für gerade freie Stäbe $N = 1 \cdot 10^6$ Lastzyklen		bei $\varnothing = 40$ mm $\varnothing = 50$ mm	[N/mm ²] 145 120	5 ⁽²⁾
10	Eignung für Schweißprozesse ⁽³⁾			21, 24, 111, 135	

(1) Quantile für eine statistische Wahrscheinlichkeit von $W = 1 - \alpha = 0,90$ (einseitig)

(2) Quantile für eine statistische Wahrscheinlichkeit von $W = 1 - \alpha = 0,75$ (einseitig)

(3)

- 21 = Widerstandspunktschweißen
- 24 = Abbrennstumpfschweißen
- 111 = Metall - Lichtbogenhandschweißen
- 135 = Metall - Aktivgasschweißen

Betonstabstahl mit Gewinderippen OTB500, B500B Nenndurchmesser: 40mm und 50 mm	Anlage 2
Anforderungen und Eigenschaften	

Bild 1

Beispiel für die Rückverankerung von Ankerplatten

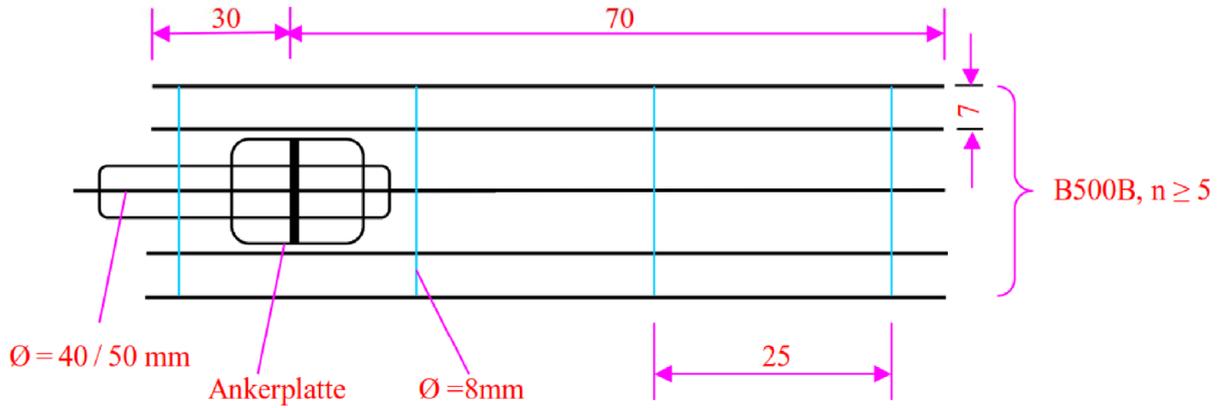
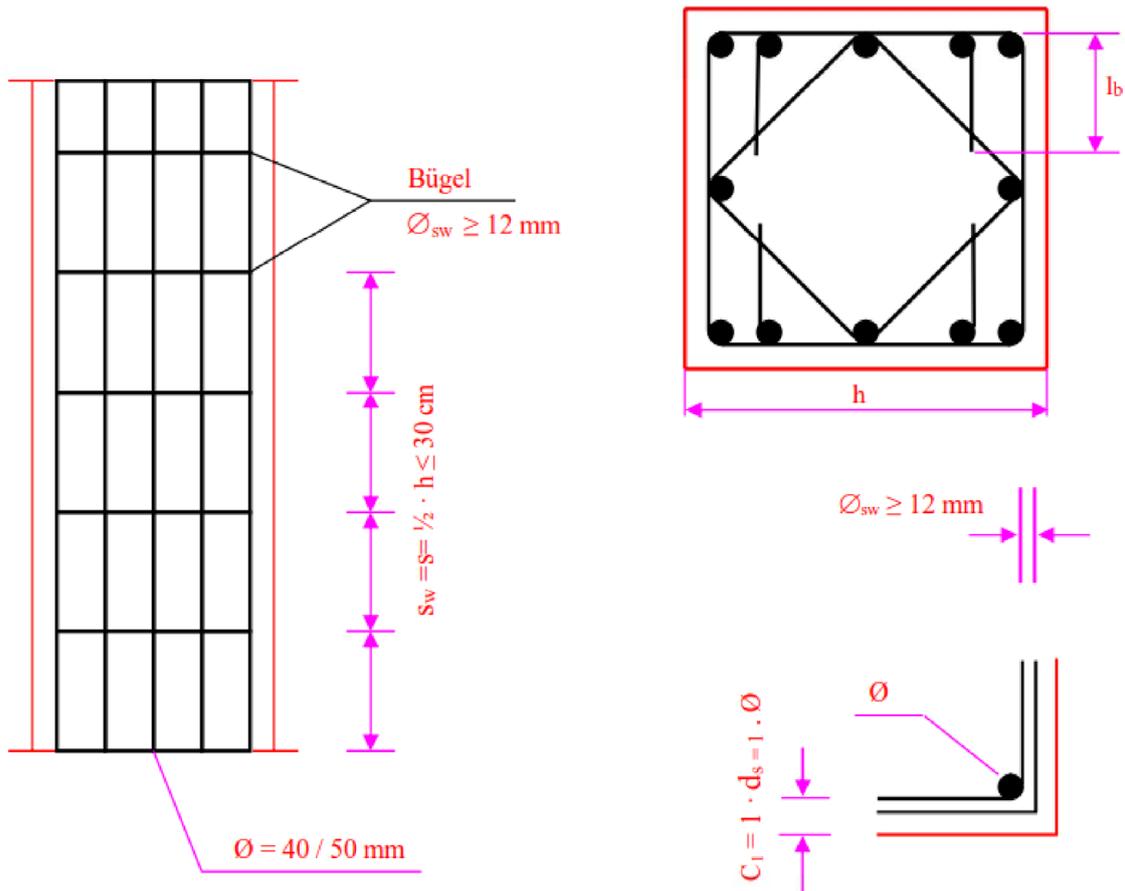


Bild 5

Beispiel für die Bewehrung einer Stütze

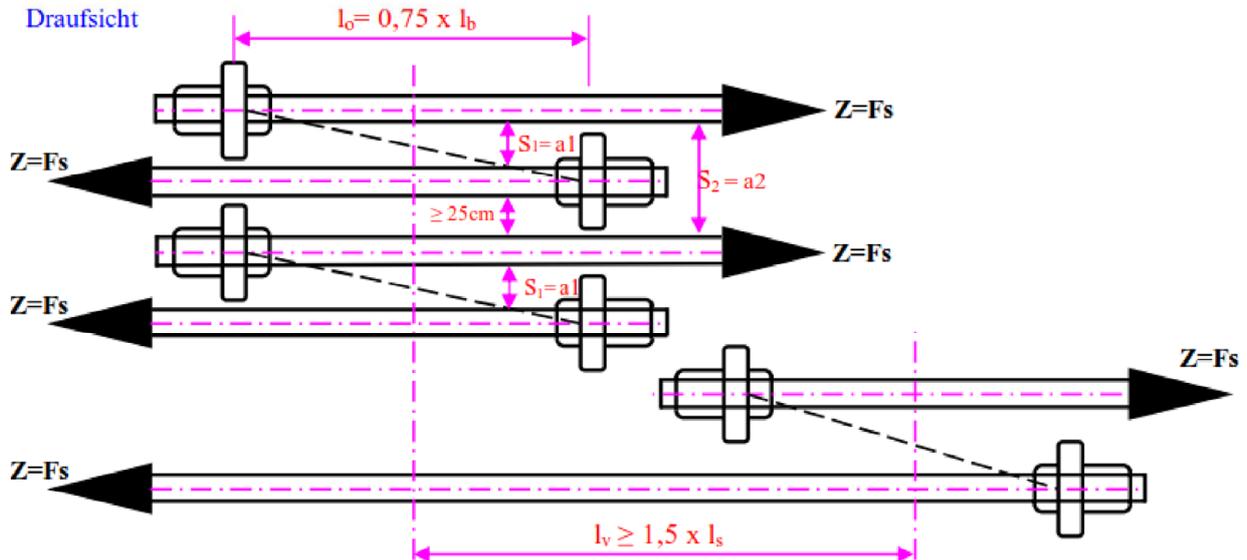


Betonstabstahl mit Gewinderippen OTB500, B500B
 Nenndurchmesser: 40mm und 50 mm

Bild 1: Rückverankerung von Ankerplatten
Bild 5: Bewehrung einer Stütze

Anlage 3

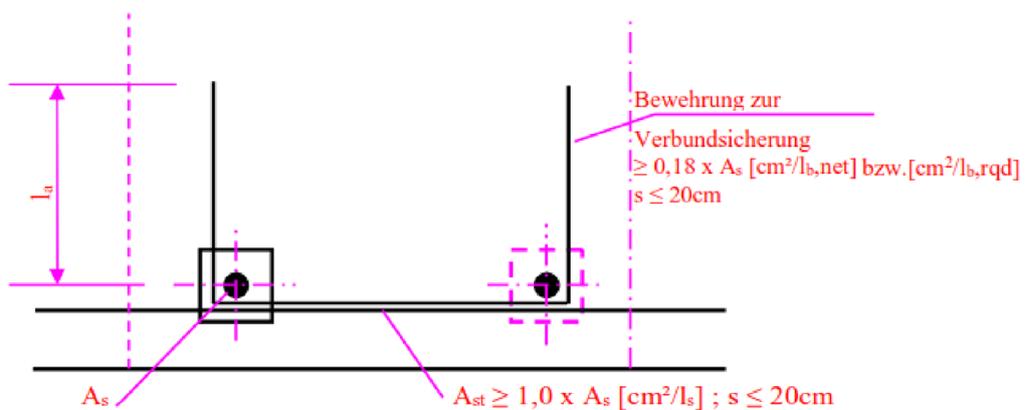
Bild 2 Stoßausbildung



Bedingungen

- a) $10 \text{ cm} \leq S_1 \leq 30\text{cm}$;
wenn $S_1 \geq 30\text{cm}$, dann
 $l_s \geq 0,75 l_b \times S_1 / 30\text{cm}$ oder
 $A_{st} \geq 1,0 \times A_s \times S_1 / 30\text{cm}$
 - b) $S_2 \geq S_1 + 25\text{cm}$
- Hinweis: nach EC2 wird der Achsabstand der Stäbe mit a bezeichnet (statt S)

Querschnitt



Betonstabstahl mit Gewinderippen OTB500, B500B
Nenndurchmesser: 40mm und 50 mm

Bild 2: Stoßausbildung

Anlage 4

Beispiel für die Verstärkung der Bügelbewehrung im Verankerungsbereich der Stützenbewehrung

Bild 6a

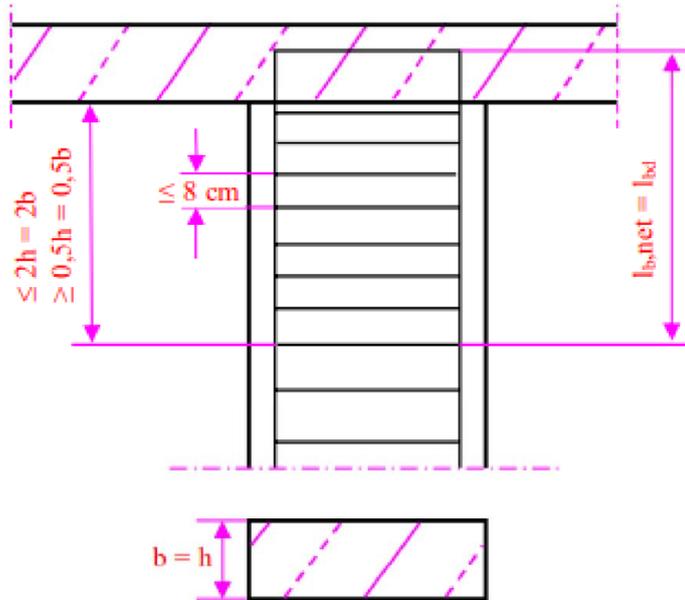
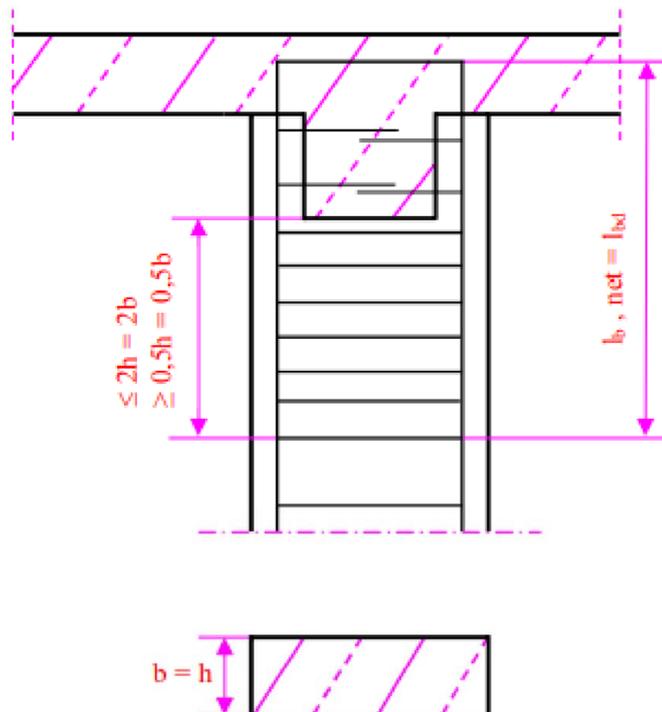


Bild 6b



Betonstabstahl mit Gewinderippen OTB500, B500B
Nenndurchmesser: 40mm und 50 mm

**Bild 6 a und 6b: Verstärkung Bügelbewehrung im Verankerungsbereich
Stützenbewehrung**

Anlage 7