

**Allgemeine
bauaufsichtliche
Zulassung/
Allgemeine
Bauartgenehmigung**

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:

25.08.2021

Geschäftszeichen:

I 89-1.14.4-2/20

Nummer:

Z-14.4-556

Geltungsdauer

vom: **25. August 2021**

bis: **25. August 2026**

Antragsteller:

**SOMMER Fassadensysteme-Stahlbau-
Sicherheitstechnik GmbH & Co. KG**

Industriestraße 1
95182 Döhlau

Gegenstand dieses Bescheides:

Klemmverbindungen und ihre Produkte für das Fassadensystem MULTITHERM

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

Dieser Bescheid umfasst acht Seiten und acht Anlagen mit 13 Seiten.

Der Gegenstand ist erstmals am 10. März 2008 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.

II BESONDERE BESTIMMUNGEN

1 Zulassungsgegenstand und Anwendungsbereich

1.1 Zulassungsgegenstand

Zulassungsgegenstand sind Produkte für Klemmverbindungen (mit einem Schraubkanal versehene Pfosten- und Riegelprofile aus stranggepresstem Aluminium (s. Anlage 3), Aufsatzprofile aus stranggepresstem Aluminium (s. Anlage 4), Schraubkanalprofile aus Stahlblech und stranggepresstem Aluminium (s. Anlagen 2.1 und 2.2), Verbindungselemente (gewindeformende Blechschraube, gewindeschneide und metrische Schrauben, s. Anlagen 6.1 und 6.2) und Andruckleisten aus nichtrostendem Stahlblech und stranggepresstem Aluminium (s. Anlagen 5.1 und 5.2)).

Zulassungsgegenstand sind zudem werksgefertigte, montagefertige Bauteile, bestehend aus Stahlprofilen, auf die die o.g. Schraubkanalprofile mit Lochpunktschweißung (MAG) oder mit den o.g. gewindeschneidenden oder metrischen Schrauben befestigt sind.

1.2 Genehmigungsgegenstand

Genehmigungsgegenstand ist die Planung, Bemessung und Ausführung von Klemmverbindungen (s. Anlagen 1.1 und 1.2) zur Befestigung von Fassadenelementen (z. B. aus Glas). Die Klemmverbindungen bestehen aus den o.g. Bauprodukten.

Die Andruckleisten werden mit den in die Schraubkanäle der Pfosten-, Riegel-, Aufsatz- oder Schraubkanalprofile eingedrehten Blechschrauben befestigt. Die Befestigung der Aufsatzprofile erfolgt mit den in die Schraubkanäle der Pfosten-, Riegel- oder Schraubkanalprofile eingedrehten Blechschrauben. Bei Montage auf der Baustelle werden die Schraubkanalprofile mit gewindeschneidenden oder metrischen Schrauben auf den Pfosten- bzw. Riegelprofilen aus Stahl befestigt. Bei Schraubkanalprofilen aus Stahlblech kann die Befestigung auf Pfosten- bzw. Riegelprofilen aus Stahl auch auf der Baustelle durch Lochpunktschweißen (MAG) erfolgen.

Die linienförmigen Klemmverbindungen werden durch das Einschrauben und Anziehen der zugehörigen Blechschrauben und dem daraus resultierenden Anpressdruck der Andruckleisten hergestellt und dienen zur Aufnahme der auf die Fassadenelemente (z.B. aus Glas) einwirkenden Windsogbeanspruchung. Die Andruckleisten sind durch die Schrauben im Abstand $l \leq 300$ mm mit den Pfosten-, Riegel-, Aufsatz- oder Schraubkanalprofilen verbunden. Die Beanspruchung der Klemmverbindung erfolgt ausschließlich durch Zugkräfte.

2 Bestimmungen für die Bauprodukte

2.1 Eigenschaften und Zusammensetzung

2.1.1 Pfosten-, Riegel-, Aufsatz- und Schraubkanalprofile

Die Pfosten- und Riegelprofile aus Aluminium werden aus dem Werkstoff EN AW-6060 T66 nach DIN EN 755-2¹ hergestellt. Die Hauptabmessungen der Pfosten- und Riegelprofile sind Anlage 3 zu entnehmen.

Die Aufsatzprofile werden aus dem Werkstoff EN AW-6060 T66 nach DIN EN 755-2¹ hergestellt. Die Hauptabmessungen der Aufsatzprofile sind Anlage 4 zu entnehmen.

Die Schraubkanalprofile aus Stahl werden aus der Stahlsorte S250GD nach DIN EN 10346² hergestellt. Die Hauptabmessungen der Schraubkanalprofile aus Stahl sind Anlage 2.1 zu entnehmen.

¹ DIN EN 755-2:2016-10 Aluminium und Aluminiumlegierungen - Stranggepresste Stangen, Rohre und Profile – Teil 2: Mechanische Eigenschaften

² DIN EN 10346:2015-10 Kontinuierlich schmelztaucherdelte Flacherzeugnisse aus Stahl zum Kaltumformen - Technische Lieferbedingungen

**Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung/
Allgemeine Bauartgenehmigung**

Nr. Z-14.4-556

Seite 4 von 8 | 25. August 2021

Die Schraubkanalprofile aus Aluminium werden aus dem Werkstoff EN AW-6060 T66 nach DIN EN 755-2¹ hergestellt. Die Hauptabmessungen der Schraubkanalprofile aus Aluminium sind Anlage 2.2 zu entnehmen.

Weitere Angaben sind beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegt.

2.1.2 Andruckleisten

Die Andruckleisten aus nichtrostendem Stahl werden aus Stahl mit den Werkstoffnummern 1.4301 oder 1.4307 nach DIN EN 10088³. Die Hauptabmessungen der Andruckleisten aus nichtrostendem Stahl sind Anlage 5.2 zu entnehmen.

Die Andruckleisten aus Aluminium werden aus dem Werkstoff EN AW-6060 T66 nach DIN EN 755-2¹ hergestellt. Die Hauptabmessungen der Andruckleisten aus Aluminium sind Anlage 5.1 zu entnehmen.

Weitere Angaben sind beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegt.

2.1.3 Schrauben

Die gewindeformenden Blechschrauben werden aus nichtrostendem Stahl der Gruppe A4 (Korrosionsbeständigkeitsklasse CRC III) der Festigkeitsklasse 70 in Anlehnung an DIN EN ISO 3506-1 hergestellt. Die Hauptabmessungen der gewindeformenden Blechschrauben sind Anlage 6.1 zu entnehmen.

Die gewindeschneidenden Schrauben nach DIN 7516⁴ werden aus verzinktem Stahl hergestellt. Die Hauptabmessungen der gewindeschneidenden Schrauben sind Anlage 6.2 zu entnehmen.

Die metrischen Schrauben nach DIN EN ISO 7046-2⁵ werden aus nichtrostendem Stahl der Gruppe A2 (Korrosionsbeständigkeitsklasse CRC II) der Festigkeitsklasse 70 in Anlehnung an DIN EN ISO 3506-1 hergestellt. Die Hauptabmessungen der metrischen Schrauben sind Anlage 6.2 zu entnehmen.

Weitere Angaben sind beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegt.

2.1.4 Bauteile

Die Bauteile bestehen aus Pfosten- bzw. Riegelprofilen aus Stahl gemäß den Technischen Baubestimmungen (Mindestblechdicke: 3,0 mm; Stahlsorte S235 (oder höherwertig) gem. Normenreihe DIN EN 10025⁶) oder nichtrostender Stahl 1.4301 gemäß DIN EN 1993-1-4⁷ (oder höherwertig) sowie

- Schraubkanalprofilen nach Abschnitt 2.1.1 aus Aluminium und gewindeschneidenden oder metrischen Schrauben nach Abschnitt 2.1.3

oder

- Schraubkanalprofilen nach Abschnitt 2.1.1 aus Stahl und gewindeschneidenden oder metrischen Schrauben nach Abschnitt 2.1.3 oder Lochpunktschweißung (MAG).

3	DIN EN 10088-4:2010-01	Nichtrostende Stähle - Teil 4: Technische Lieferbedingungen für Blech und Band aus korrosionsbeständigen Stählen für das Bauwesen
4	DIN 7516:2016-12	Gewinde-Schneidschrauben - Kreuzschlitzschrauben - Maße, Anforderungen, Prüfung
5	DIN EN ISO 7046-2:2011-12	Senkschrauben (Einheitskopf) mit Kreuzschlitz Form H oder Form Z – Produktklasse A - Teil 2: Schrauben aus Stahl mit Festigkeitsklasse 8.8, aus nichtrostendem Stahl und aus Nichteisenmetallen
6	DIN EN 10025	Warmgewalzte Erzeugnisse aus Baustählen
7	DIN EN 1993-1-4:2015-10	Eurocode 3: Bemessung und Konstruktion von Stahlbauten - Teil 1-4: Allgemeine Bemessungsregeln - Ergänzende Regeln zur Anwendung von nichtrostenden Stählen

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

Bei der Herstellung der werksgefertigten Bauteile ist DIN EN 1090-2⁸ in Verbindung mit DIN EN 1090-4⁹ zu beachten.

Die konstruktive Ausführung der Schraubkanalprofilbefestigung auf Pfosten- bzw. Riegelprofilen aus Stahl ist den Anlagen 6.2 bis 8 zu entnehmen.

Entsprechend der Anwendungsbedingungen ist ein ausreichender Korrosionsschutz vorzusehen.

Für die Ausführung hinsichtlich der Lochpunktschweißung (MAG) von Schraubkanalprofilen aus Stahl auf Pfosten- und Riegelprofilen aus Stahl gelten die Angaben in DIN EN 1090-2⁸ in Verbindung mit DIN EN 1090-4⁹, sofern im Folgenden nichts anderes angegeben ist.

Die zu verbindenden Bauteile müssen im Bereich der Lochpunktschweißung (MAG) bei Schraubkanalprofilen aus schmelztauchveredelten Stahlblechen unmittelbar aufeinanderliegen.

Die Lochpunktschweißung (MAG) erfolgt nach den beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Schweißanweisungen für die in den Anlagen aufgeführten Ausführungsvarianten. Die Pfosten- und Riegelprofile aus Stahl müssen an den Schweißstellen unbeschichtet und frei von Rost und Zunder sein oder eine überschweißbare Fertigungsbeschichtung nach DASt Richtlinie 006 besitzen. Die Schraubkanalprofile dürfen im Schweißnahtbereich keine zusätzliche Beschichtung aufweisen.

Vor dem Schweißen muss im Bereich des Schweißpunktes und der Wärmeeinflusszone die Zinkschicht entfernt werden. Der Korrosionsschutz ist nach dem Schweißen wieder geeignet herzustellen.

Hinsichtlich der Lochpunktschweißung (MAG) ist Abschnitt 3.2.2 zu beachten.

2.2.2 Verpackung, Transport, Lagerung

Die in Abschnitt 2.1 genannten Bauprodukte müssen korrosionsschutz- und werkstoffgerecht verpackt, transportiert und gelagert werden.

2.2.3 Kennzeichnung

Die Verpackungen oder die Anlagen zum Lieferschein der Pfosten-, Riegel- und Aufsatz-, Schraubkanalprofile, Schrauben, Andruckleisten und Bauteile müssen 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.

Aus der Kennzeichnung müssen zusätzlich das Herstellwerk, die Bezeichnung des Bauprodukts und der Werkstoff hervorgehen.

2.3 Übereinstimmungsbestätigung**2.3.1 Allgemeines**

Die Bestätigung der Übereinstimmung der im Abschnitt 2.1 genannten Bauprodukte mit den Bestimmungen der von diesem Bescheid erfassten allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung muss für jedes Herstellwerk mit einer Übereinstimmungserklärung des Herstellers auf der Grundlage einer Erstprüfung durch den Hersteller und einer werkseigenen Produktionskontrolle erfolgen. Die Übereinstimmungserklärung hat der Hersteller durch Kennzeichnung der Bauprodukte mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) unter Hinweis auf den Verwendungszweck abzugeben.

⁸ DIN EN 1090-2:2018-09 Ausführung von Stahltragwerken und Aluminiumtragwerken - Teil 2: Technische Regeln für die Ausführung von Stahltragwerken

⁹ DIN EN 1090-4:2018-07 Ausführung von Stahltragwerken und Aluminiumtragwerken - Teil 4: Technische Anforderungen an tragende, kaltgeformte Bauelemente aus Stahl und tragende, kaltgeformte Bauteile für Dach-, Decken-, Boden- und Wandanwendungen

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 soll für die im Abschnitt 2.1 genannten Bauprodukte mindestens die im Folgenden aufgeführten Maßnahmen einschließen.

- Pfosten-, Riegel-, Aufsatz-, Schraubkanalprofile, Andruckleisten, Bauteile

Die im Abschnitt 2.1 geforderten Abmessungen und Toleranzen sind zu überprüfen.

Der Nachweis der im Abschnitt 2.1 geforderten Werkstoffeigenschaften ist durch ein Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach DIN EN 10204¹⁰ zu erbringen. Die Übereinstimmung der Angaben in dem Abnahmeprüfzeugnis mit den Angaben in Abschnitt 2.1 ist zu überprüfen.

- Schrauben

Die Grundsätze für den Übereinstimmungsnachweis für Verbindungselemente im Metalleichtbau (Fassung August 1999; DIBt Mitteilungen 6/1999) gelten sinngemäß.

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 Vergleich mit den Anforderungen
- Unterschrift des für die werkseigene Produktionskontrolle Verantwortlichen.

Die Aufzeichnungen sind mindestens fünf Jahre aufzubewahren. 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.

3 Bestimmungen für Planung, Bemessung und Ausführung

3.1 Planung und Bemessung

Die Klemmverbindungen besteht aus den Bauprodukten nach den Abschnitten 2.1.1 bis 2.1.4 dieses Bescheids in Verbindung mit den in den Anlagen dieses Bescheids aufgeführten Ausführungsangaben. Bei Baustellenfertigung oder -montage sind Pfosten- bzw. Riegelprofile aus Stahl gemäß den Technischen Baubestimmungen (Mindestblechdicke: 3,0 mm; Stahlsorte S235 (oder höherwertig) gem. Normenreihe DIN EN 10025⁶) oder nichtrostender Stahl 1.4301 gemäß DIN EN 1993-1-4⁷ (oder höherwertig) zu verwenden.

¹⁰ DIN EN 10204:2005-01 Metallische Erzeugnisse - Arten von Prüfbescheinigungen

Sofern nachfolgend nicht abweichend bestimmt, gelten die Technischen Baubestimmungen. Durch eine statische Berechnung ist in jedem Einzelfall die Tragsicherheit der Klemmverbindung entsprechend dem Nachweiskonzept von DIN EN 1990¹¹ in Verbindung mit dem Nationalen Anhang nachzuweisen.

Hinsichtlich des Korrosionsschutzes gelten zusätzlich die Bestimmungen des Bescheids Z-30.3-6.

Für Tragsicherheitsnachweise der linienförmigen Klemmverbindungen sind folgende Werte zu verwenden:

- Klemmverbindungen mit Schraubkanalprofilen aus Stahl:
Beanspruchbarkeit (Grenzzugkraft) $F_{R,d} = 1,67$ kN pro Schraube bzw. $f_{R,d} = 5,56$ kN/m zu verwenden. Für den zugehörigen charakteristischen Wert der Zugtragfähigkeit der Klemmverbindung gilt $F_{R,k} = 2,30$ kN pro Schraube bzw. $f_{R,k} = 7,40$ kN/m.
- Klemmverbindungen mit Pfosten-, Riegel-, Aufsatz- und Schraubkanalprofilen aus Aluminium:
Beanspruchbarkeit (Grenzzugkraft) $F_{R,d} = 2,26$ kN pro Schraube bzw. $f_{R,d} = 7,52$ kN/m zu verwenden. Für den zugehörigen charakteristischen Wert der Zugtragfähigkeit der Klemmverbindung gilt $F_{R,k} = 3,00$ kN pro Schraube bzw. $f_{R,k} = 10,0$ kN/m

Der Nachweis der in den Anlagen dargestellten Befestigungsausführungen der Schraubkanalprofile mit den Pfosten- und Riegelprofilen aus Stahl gilt mit dem o.g. Nachweis als mit erfüllt.

Der Tragsicherheitsnachweis für die Pfosten- und Riegelprofile, die Fassadenelemente aus Glas und die Lastweiterleitung über Glasauflager in die Riegel- und Pfostenprofile ist auf Basis der Technischen Baubestimmungen separat zu erbringen.

3.2 Ausführung

3.2.1 Allgemeines

Die konstruktive Ausführung der Klemmverbindungen ist den Anlagen 1.1, 1.2 und 8 zu entnehmen.

Entsprechend der Anwendungsbedingungen ist ein ausreichender Korrosionsschutz vorzusehen. Die Bestimmungen in DIN EN 1090-2⁸ bezüglich galvanischer Korrosion infolge von Kontakt zwischen unterschiedlichen metallischen Werkstoffen sind zu beachten.

Für die Ausführung hinsichtlich des Schweißens von Aufsatzprofilen aus Stahl auf Pfosten und Riegeln aus Stahlprofilen gelten die Angaben in DIN EN 1090-2⁸ in Verbindung mit DIN EN 1090-4⁹, sofern im Folgenden nichts anderes angegeben ist.

Die zu verbindenden Bauteile müssen im Bereich der Lochpunktschweißung (MAG) bei Schraubkanalprofilen aus schmelztauchveredelten Stahlblechen unmittelbar aufeinanderliegen.

Die Lochpunktschweißung (MAG) erfolgt nach den beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Schweißanweisungen für die in den Anlagen aufgeführten Ausführungsvarianten. Die Pfosten- und Riegelprofile aus Stahl müssen an den Schweißstellen unbeschichtet und frei von Rost und Zunder sein oder eine überschweißbare Fertigungsbeschichtung nach DASt Richtlinie 006 besitzen. Die Schraubkanalprofile dürfen im Schweißnahtbereich keine zusätzliche Beschichtung aufweisen.

Vor dem Schweißen muss im Bereich des Schweißpunktes und der Wärmeeinflusszone die Zinkschicht entfernt werden. Der Korrosionsschutz ist nach dem Schweißen wieder geeignet herzustellen.

¹¹

DIN EN 1990:2010-12

Eurocode: Grundlagen der Tragwerksplanung

**Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung/
Allgemeine Bauartgenehmigung**

Nr. Z-14.4-556

Seite 8 von 8 | 25. August 2021

Vom Hersteller ist eine Ausführungsanweisung für die Ausführung der Klemmverbindungen anzufertigen und der bauausführenden Firma auszuhändigen. Die Ausführungsanweisung muss u. a. Angaben zum Schraubgerät, zur Einstellung des Schraubgerätes, zur Mindesteinschraubtiefe der Blechschrauben und ggf. zum Anziehmoment sowie zur Befestigung der Schraubkanalprofile mit den Riegel- und Pfostenprofilen enthalten.

Das Anziehen der Blechschrauben hat so zu erfolgen, dass ein Überdrehen ausgeschlossen ist. Die Mindesteinschraubtiefe der Blechschrauben beträgt 15 mm.

Die bauausführende Firma hat zur Bestätigung der Übereinstimmung der Klemmverbindungen mit der von diesem Bescheid erfassten allgemeinen Bauartgenehmigung eine Übereinstimmungserklärung gemäß § 16 a Abs. 5 MBO in Verbindung mit § 21 Abs. 2 MBO abzugeben.

3.2.2 Anforderung an die Schweißbetriebe

Schweißbetriebe, die die Lochpunktschweißung (MAG) ausführen wollen, müssen im Besitz eines Schweißzertifikats nach DIN EN 1090-1¹² mit Erweiterung für die Lochpunktschweißung (MAG) auf Grundlage einer Verfahrensprüfung sein. Art und Umfang der Verfahrensprüfungen und der durchzuführenden Arbeitsprüfungen sind mit einer auf Basis von DIN EN 1090-1¹² als Notified Body notifizierten Stelle abzustimmen.

Beim Überschweißen von Fertigungsbeschichtungen ist die DASt-Richtlinie 006 einzuhalten.

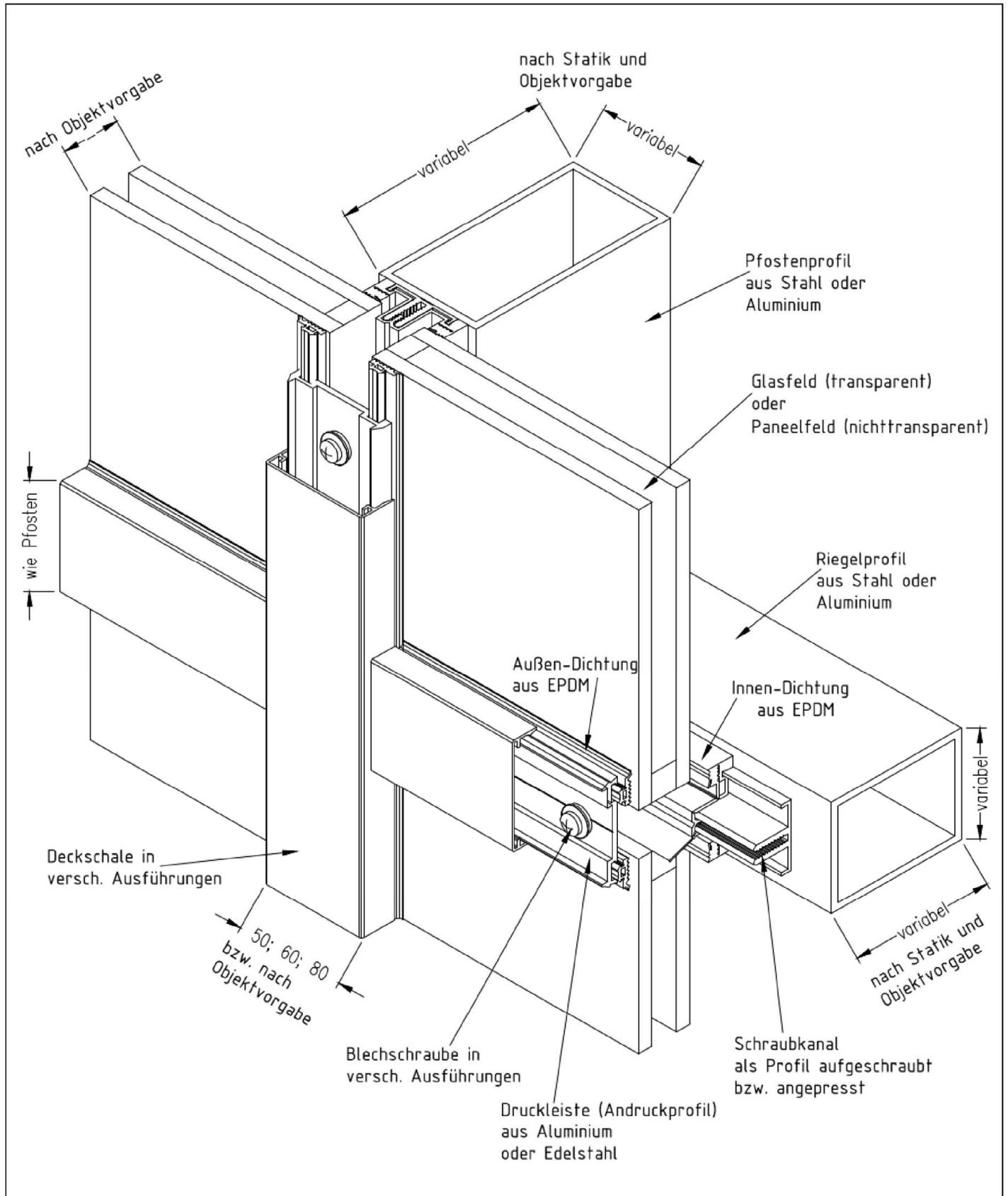
4 Bestimmungen für Nutzung, Unterhalt und Wartung

Sofern nicht nur optische Anforderungen bestehen, sind die Bereiche der Schweiß- und Kontaktstellen mindestens alle zwei Jahre auf unzulässige Korrosionsspuren zu kontrollieren. Bei erkennbaren Mängeln ist der Korrosionsschutz unverzüglich wiederherzustellen.

Dr.-Ing Ronald Schwuchow
Referatsleiter

Beglaubigt

¹² DIN EN 1090-1:2012-02 Ausführung von Stahltragwerken und Aluminiumtragwerken - Teil 1: Konformitätsnachweisverfahren für tragende Bauteile

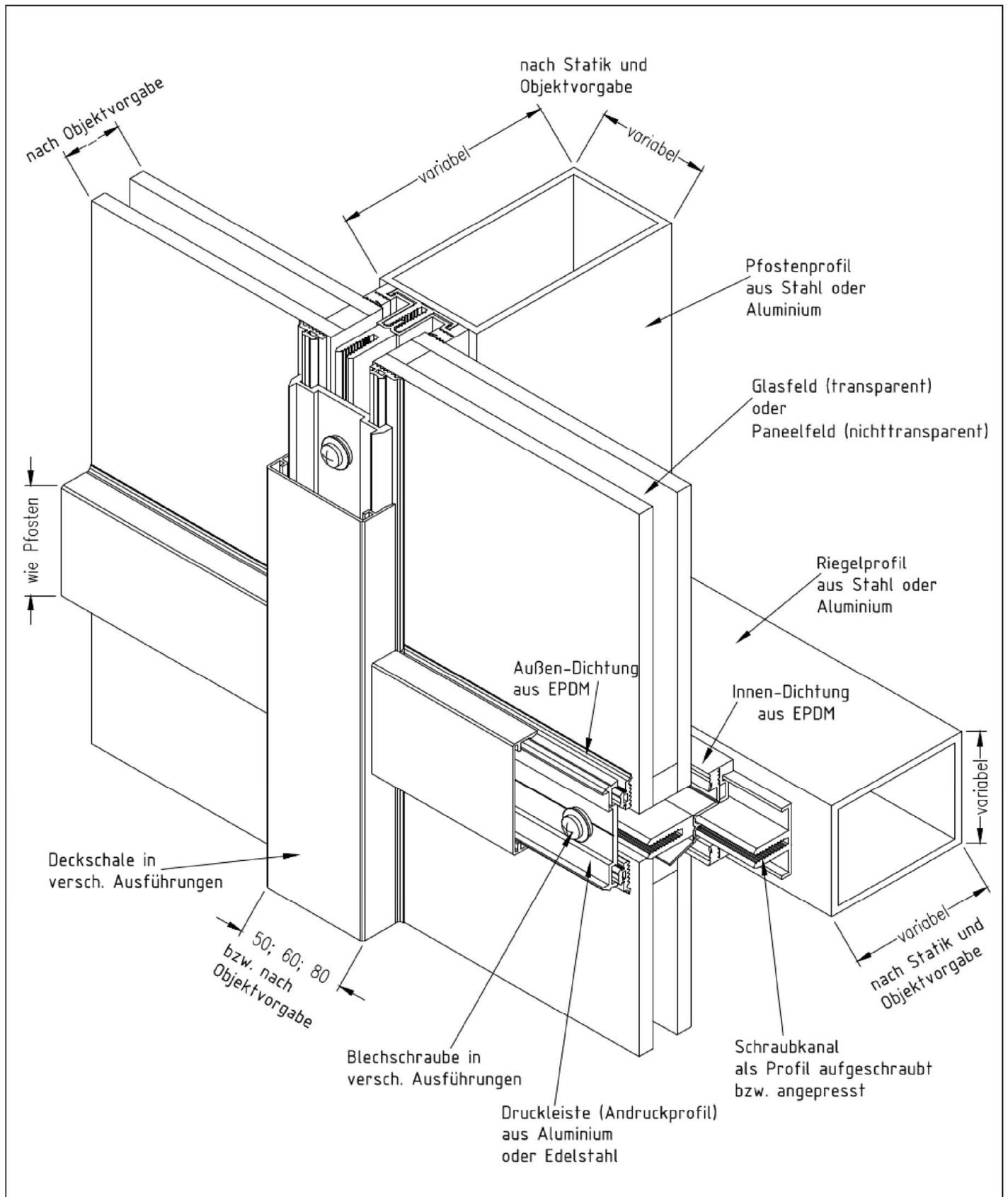


Elektronische Kopie der abZ des DIBt: Z-14.4-556

Klemmverbindungen und ihre Produkte für das Fassadensystem MULTITHERM

Isometrische Darstellung der Klemmverbindung

Anlage 1.1

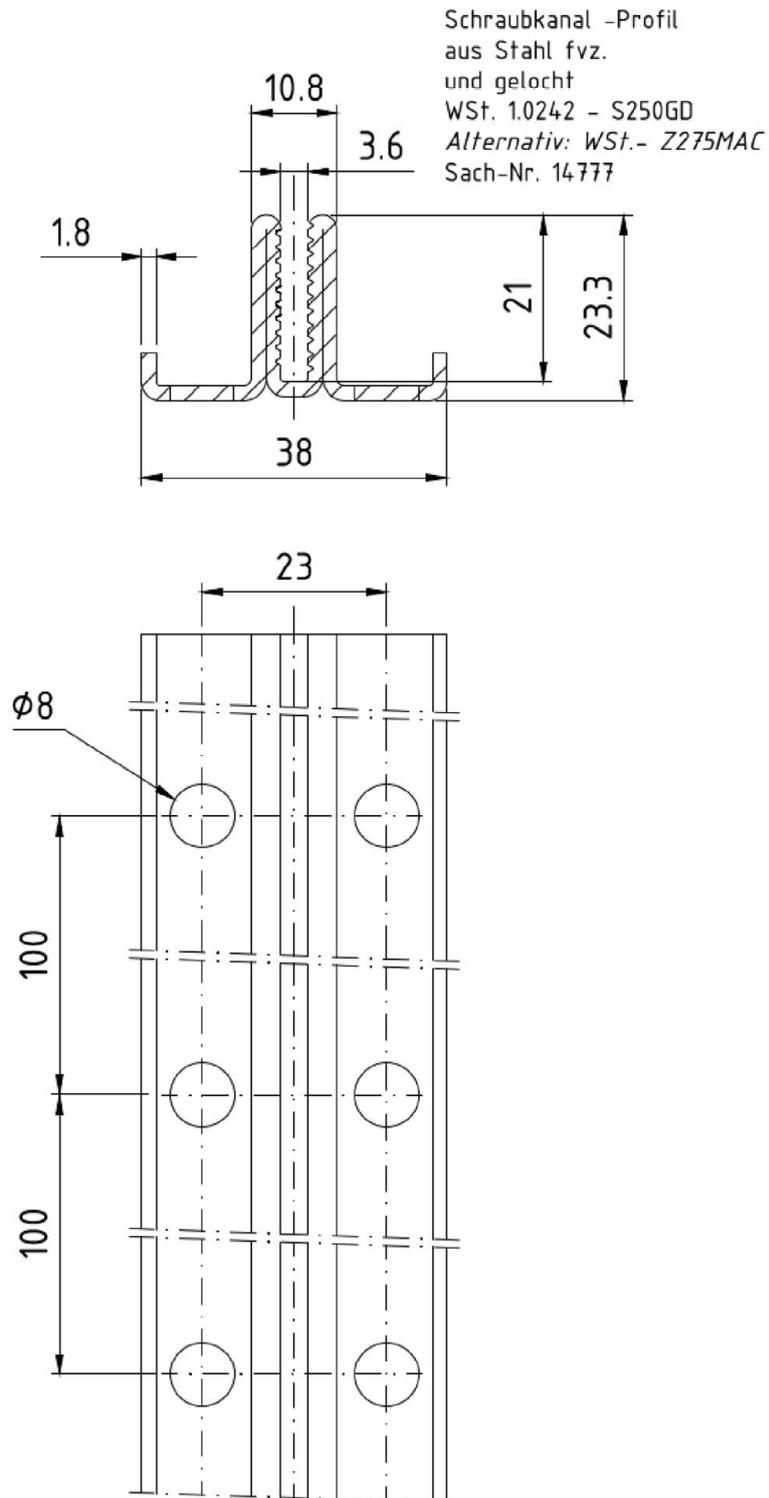


Elektronische Kopie der abZ des DIBt: Z-14.4-556

Klemmverbindungen und ihre Produkte für das Fassadensystem MULTITHERM

Isometrische Darstellung der Klemmverbindung mit Aufsatzprofil

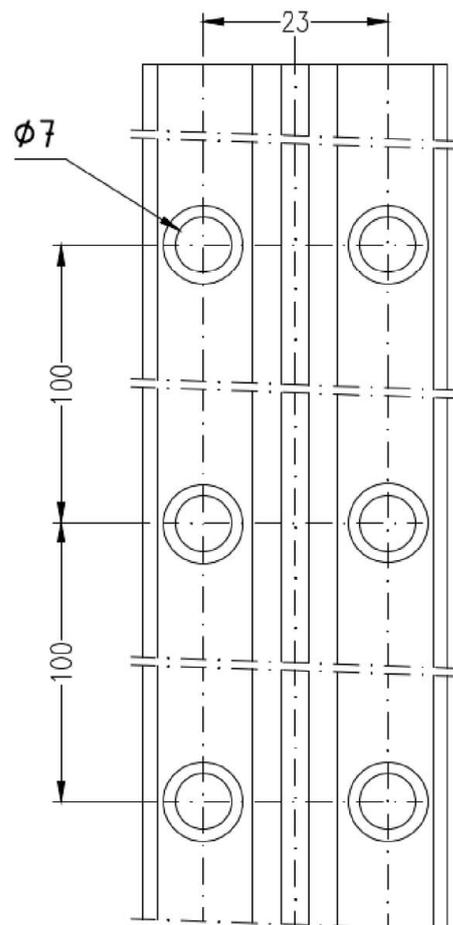
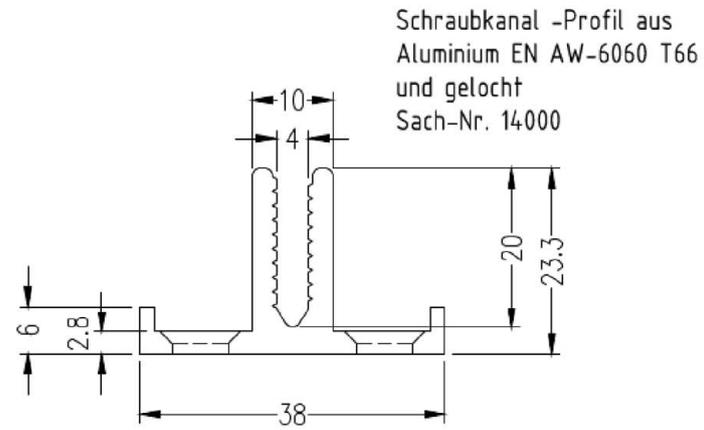
Anlage 1.2



Klemmverbindungen und ihre Produkte für das Fassadensystem MULTITHERM

Schraubkanalprofil aus Stahl

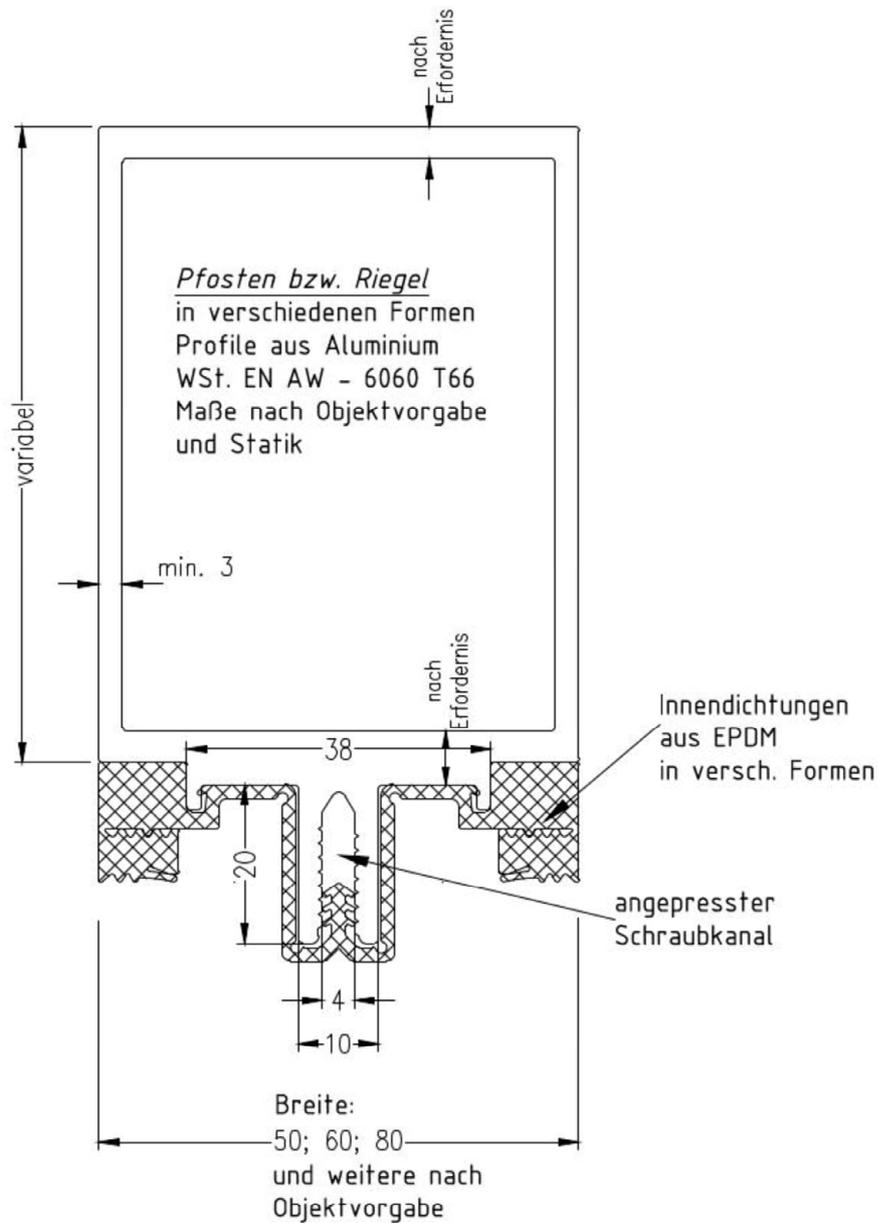
Anlage 2.1



Klemmverbindungen und ihre Produkte für das Fassadensystem MULTITHERM

Schraubkanalprofil aus Aluminium

Anlage 2.2

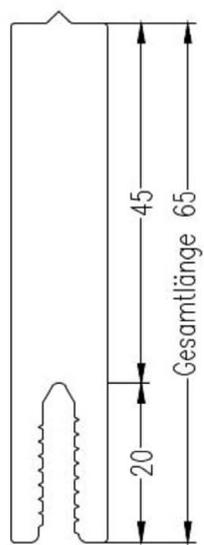


Elektronische Kopie der abZ des DIBt: Z-14.4-556

Klemmverbindungen und ihre Produkte für das Fassadensystem MULTITHERM

Pfosten-/ Riegelprofil aus Aluminium

Anlage 3



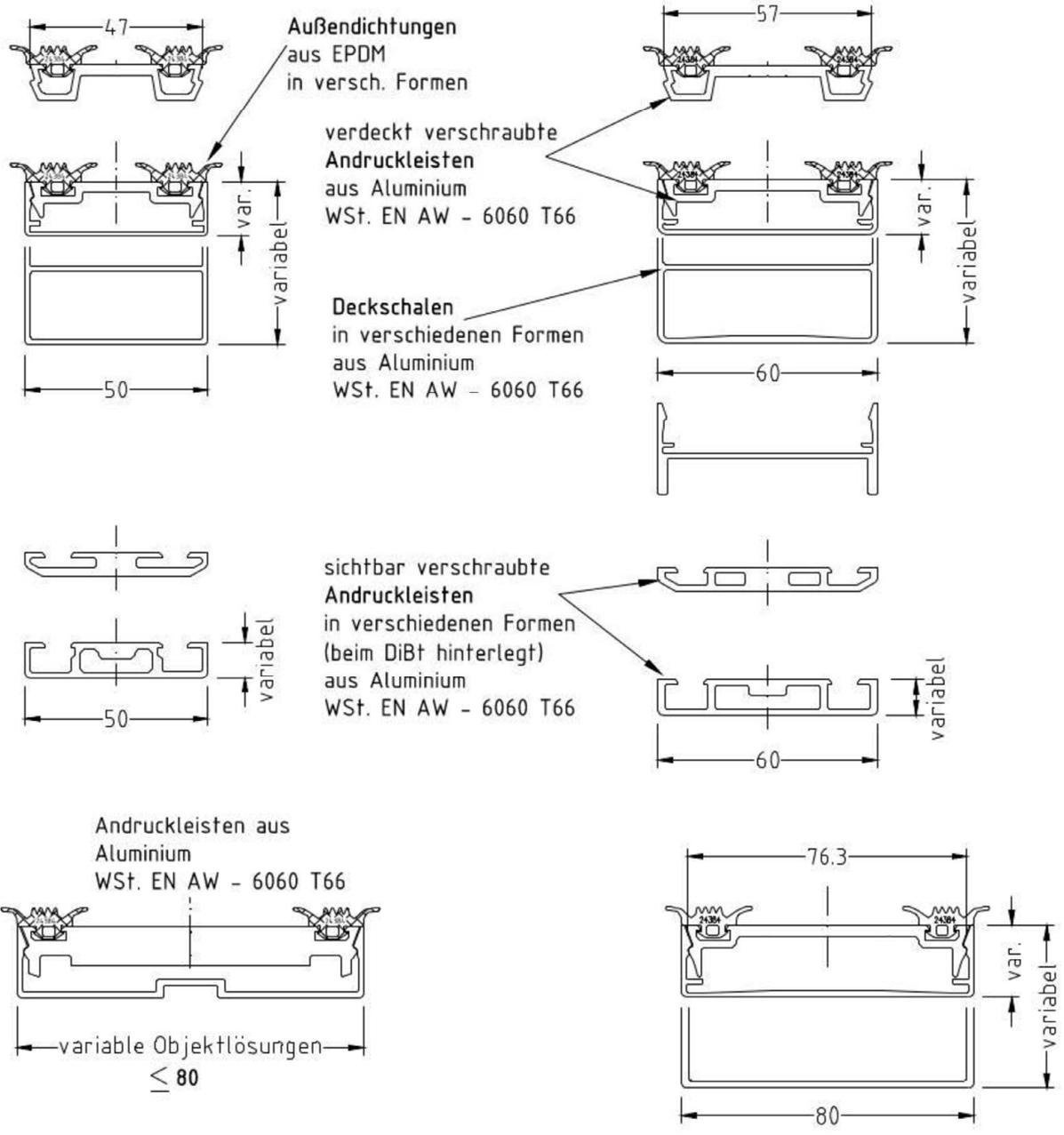
Schraubkanal-Aufsatzprofil
aus Aluminium EN AW-6060 T66
Sach-Nr. 19862

Kann, je nach Füllungsstärke,
gekürzt werden

Klemmverbindungen und ihre Produkte für das Fassadensystem MULTITHERM

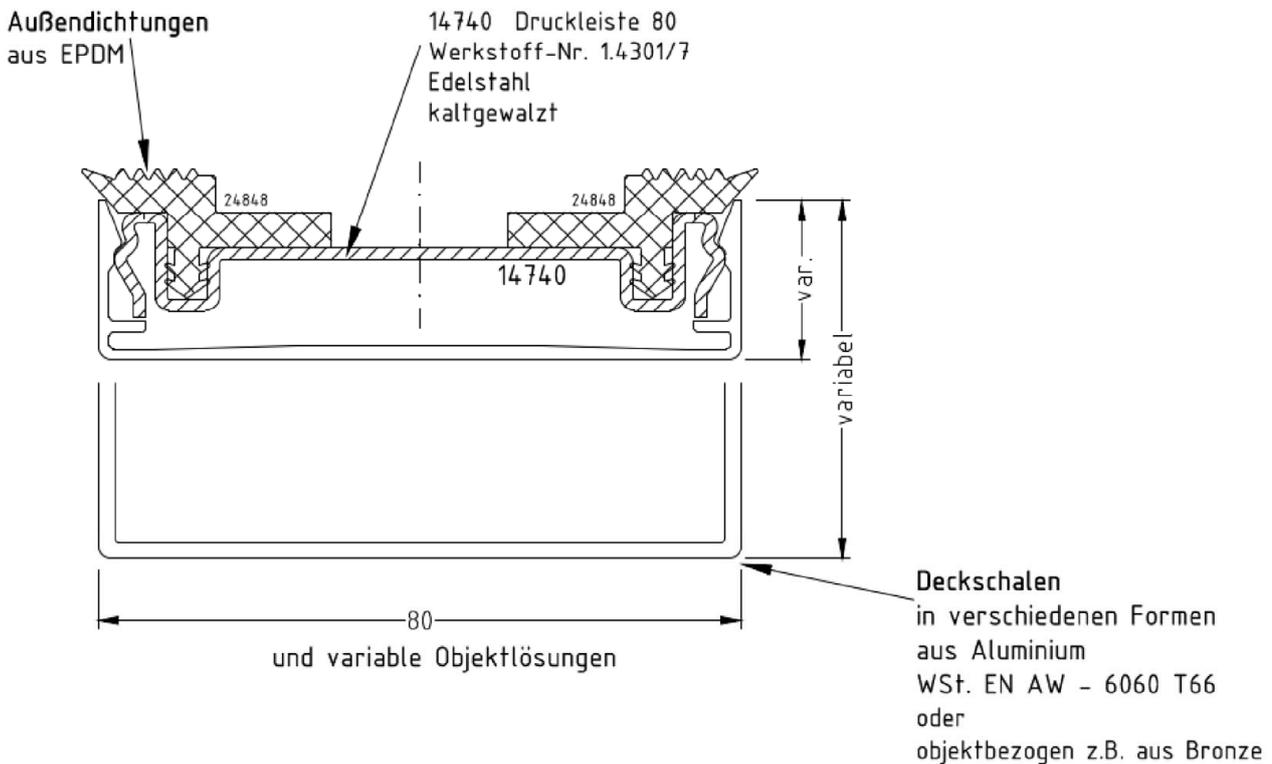
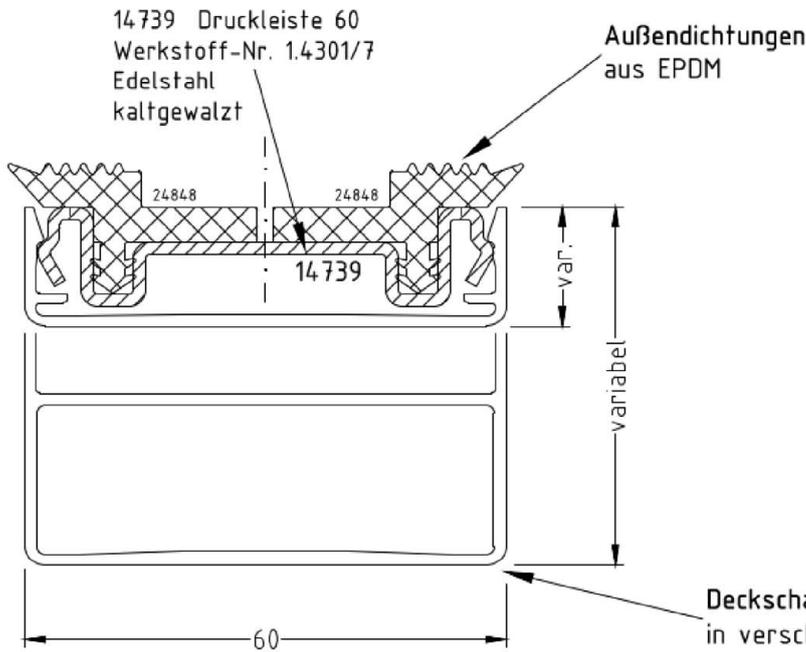
Schraubkanal-Aufsatzprofil aus Aluminium

Anlage 4



Elektronische Kopie der abZ des DIBt: Z-14.4-556

Klemmverbindungen und ihre Produkte für das Fassadensystem MULTITHERM	
Andruckleisten aus Aluminium und Deckschalen	Anlage 5.1



Elektronische Kopie der abZ des DIBt: Z-14.4-556

Klemmverbindungen und ihre Produkte für das Fassadensystem MULTITHERM

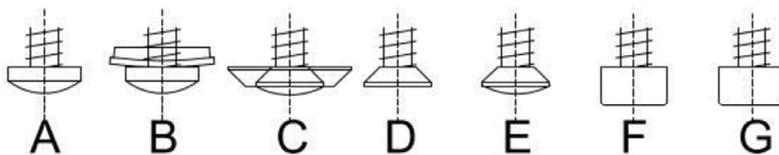
Andruckleisten aus Edelstahl und Deckschalen

Anlage 5.2

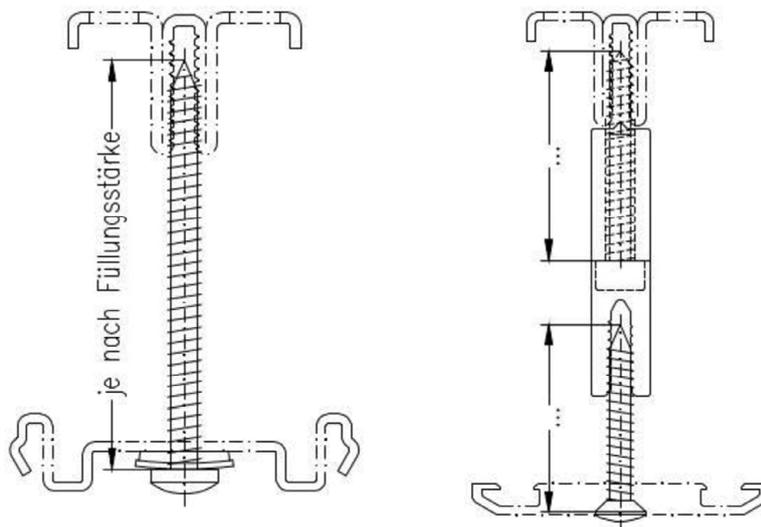
Schraubenausführungen für Schraubkanal:

Blechschaube
ST5,5 x-A4-70
Kopf nach DIN ...
mit Torx 25 oder Innensechskant s4
Gewinde nach DIN 7970 oder DIN EN ISO 1478

Schraubenspitze
mit Schneidkerbe :
- zwingend bei Stahl-Schraubkanal
- wahlweise bei Alu-Schraubkanal
ohne Schneidkerbe :
- nur bei Alu-Schraubkanal möglich



Bezeichnung	Vermerk
A Linsenkopf (Torx), ähnlich DIN EN ISO 7981	Hauptschraube
B Linsenkopf mit aufgedrückter Scheibe (Torx), ähnlich DIN EN ISO 7981	Dichtheit
C Linsensenkopf mit Schnorrscheibe (Torx), ähnlich DIN EN ISO 7051	Sicherheit
D Senkkopf (Torx), ähnlich DIN EN ISO 7050	sichtbar geschr. Druckleisten
E Linsensenkopf (Torx), ähnlich DIN EN ISO 7051	sichtbar geschr. Druckleisten
F Zylinderkopf (Torx), ähnlich DIN EN ISO 4762	Sicherheit
G Zylinderkopf mit Innensechskant, ähnlich DIN EN ISO 4762	Sicherheit

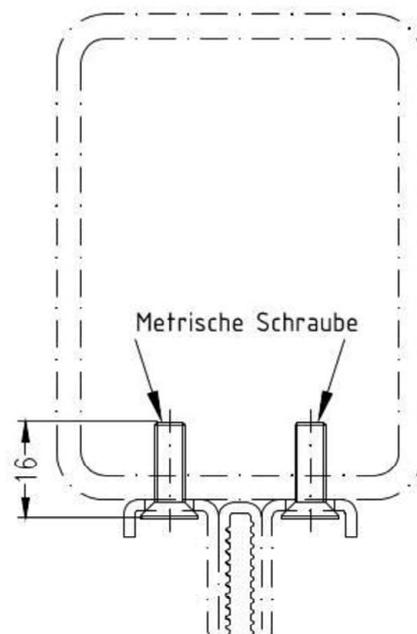
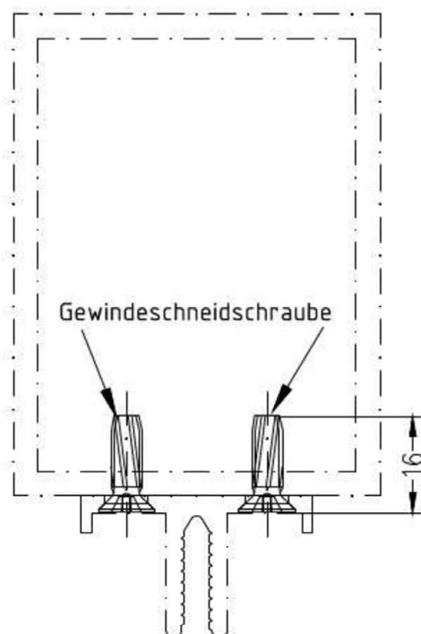


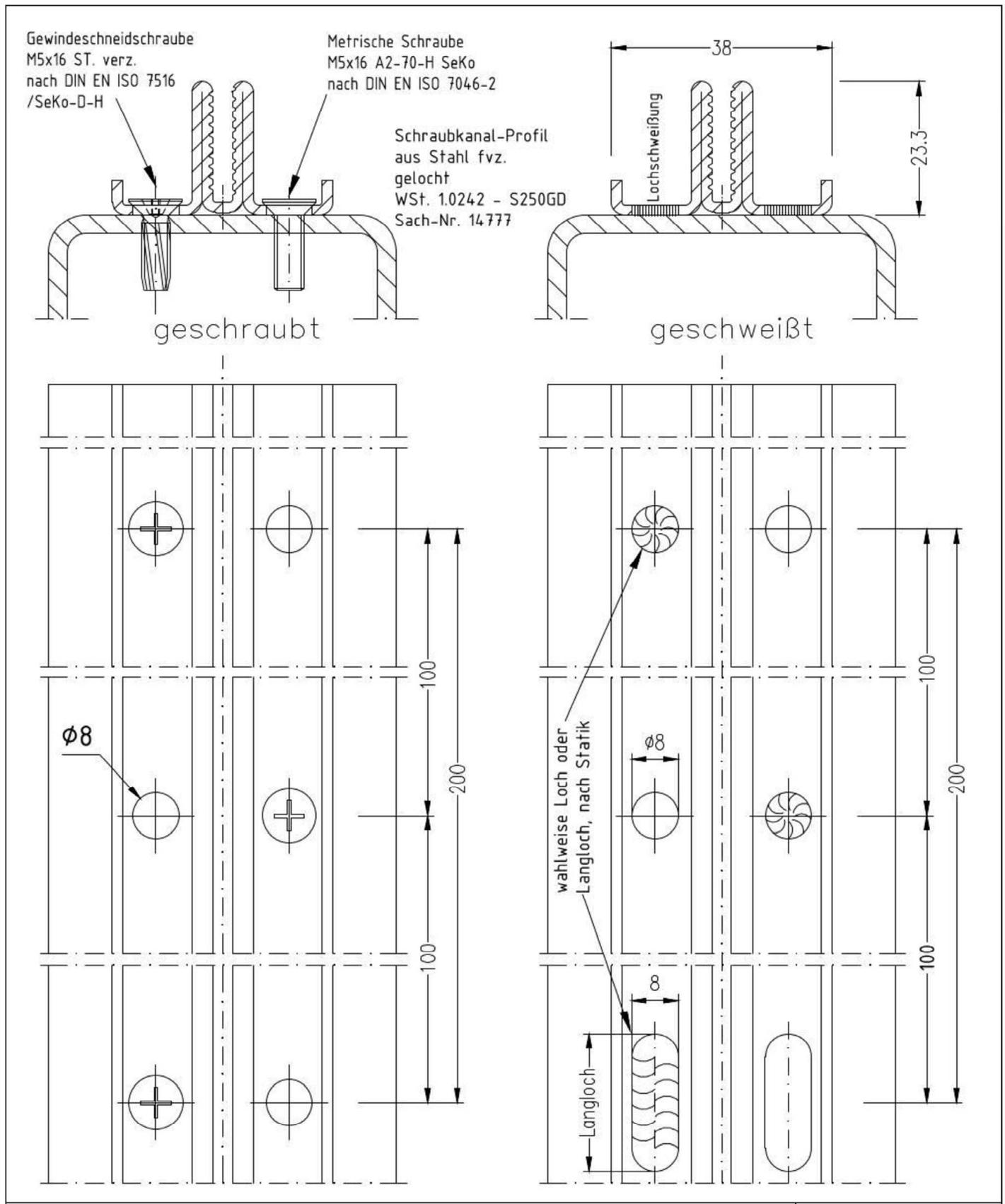
Schraubenausführungen für Pfosten / Riegel:

Gewindeschneidschraube
M5x16 ST. verz.
nach DIN 7516/SeKo-D-H

oder

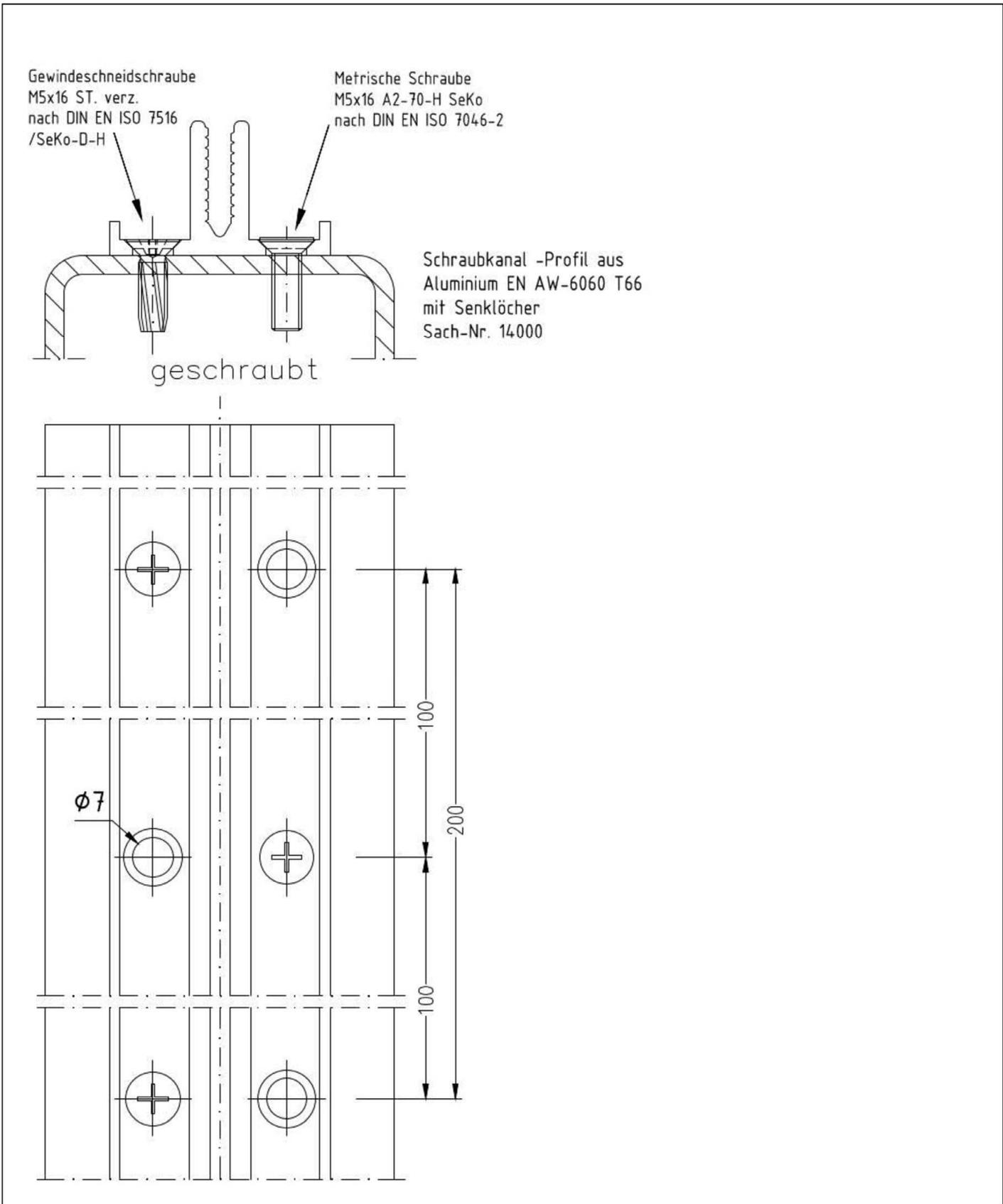
Metrische Schraube
M5x16 A2-70-H SeKo
nach DIN EN ISO 7046-2





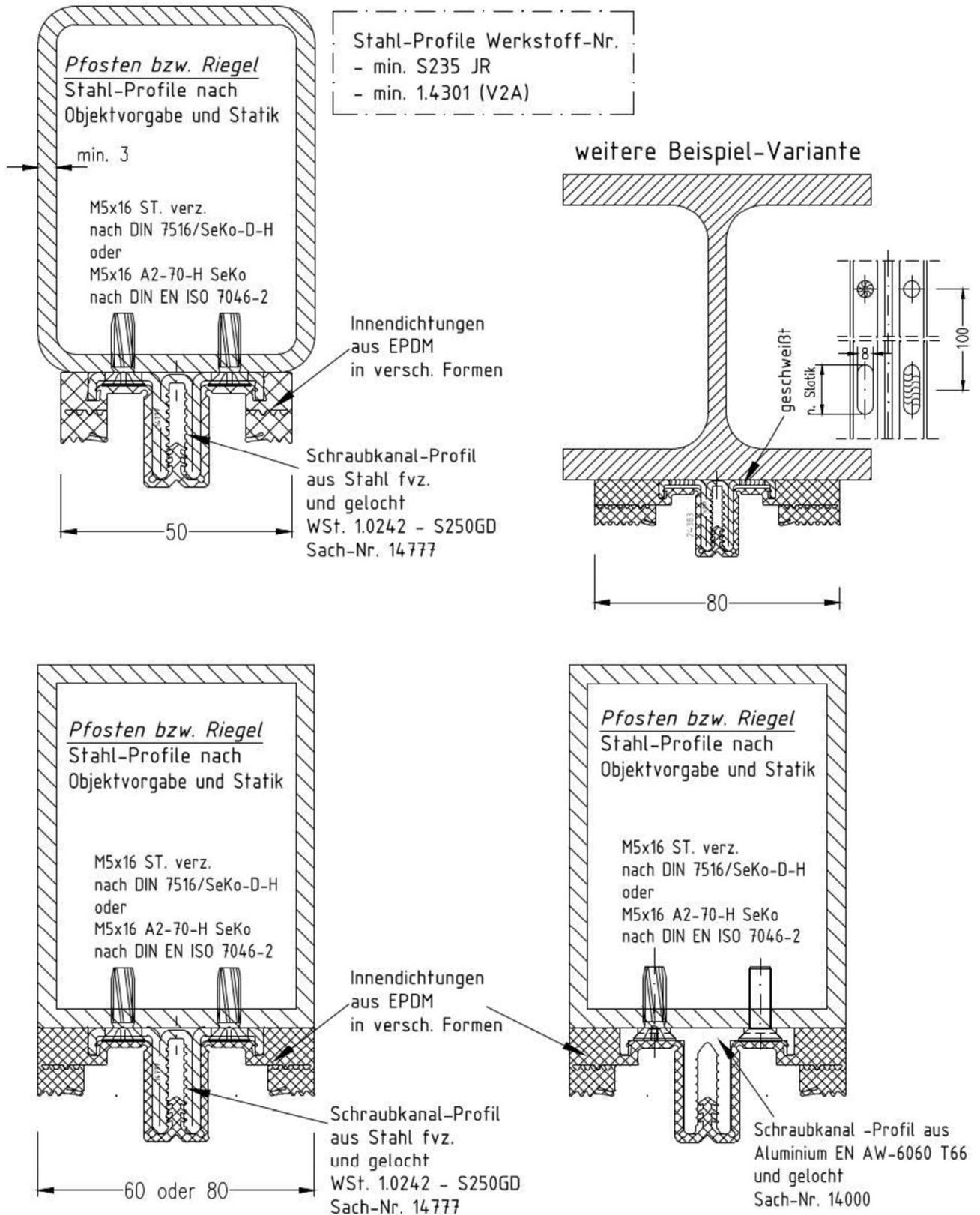
Elektronische Kopie der abZ des DIBt: Z-14.4-556

Klemmverbindungen und ihre Produkte für das Fassadensystem MULTITHERM	Anlage 7.1
Befestigung Schraubkanalprofil aus Stahl	



Elektronische Kopie der abZ des DIBt: Z-14.4-556

Klemmverbindungen und ihre Produkte für das Fassadensystem MULTITHERM	Anlage 7.2
Befestigung Schraubkanal aus Aluminium	



Elektronische Kopie der abZ des DIBt: Z-14.4-556

Klemmverbindungen und ihre Produkte für das Fassadensystem MULTITHERM

Beispieldarstellung Befestigung der Schraubkanalprofile

Anlage 8