

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

Europäische Technische  
Bewertungsstelle für Bauprodukte



## Europäische Technische Bewertung

ETA-23/0699  
vom 19. Januar 2026

### Allgemeiner Teil

Technische Bewertungsstelle, die  
die Europäische Technische Bewertung  
ausstellt

Handelsname des Bauprodukts

Produktfamilie,  
zu der das Bauprodukt gehört

Hersteller

Herstellungsbetrieb

Diese Europäische Technische Bewertung  
enthält

Diese Europäische Technische Bewertung  
wird ausgestellt gemäß Artikel 95(4) der  
Verordnung (EU) Nr. 2024/3110, auf der  
Grundlage von

Diese Fassung ersetzt

Deutsches Institut für Bautechnik

Würth Injektionssystem WIT-UH 300/ WIT-VH 300/  
WIT-VM 300 für Bewehrungsanschlüsse

Nachträglich eingemörtelte Bewehrungsanschlüsse mit  
verbessertem Verbund- und Spaltversagen

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

Werk 3

16 Seiten, davon 3 Anhänge, die fester Bestandteil dieser  
Bewertung sind.

EAD 332402-00-0601

ETA-23/0699 vom 1. November 2023

Die Europäische Technische Bewertung wird von der Technischen Bewertungsstelle in ihrer Amtssprache ausgestellt. Übersetzungen dieser Europäischen Technischen Bewertung in andere Sprachen müssen dem Original vollständig entsprechen und müssen als solche gekennzeichnet sein.

Diese Europäische Technische Bewertung darf, auch bei elektronischer Übermittlung, nur vollständig und ungekürzt wiedergegeben werden. Nur mit schriftlicher Zustimmung der ausstellenden Technischen Bewertungsstelle kann eine teilweise Wiedergabe erfolgen. Jede teilweise Wiedergabe ist als solche zu kennzeichnen.

Die ausstellende Technische Bewertungsstelle kann diese Europäische Technische Bewertung widerrufen, insbesondere nach Unterrichtung durch die Kommission gemäß Artikel 36 Absatz 3 der Verordnung (EU) Nr. 2024/3110.

## Besonderer Teil

### 1 Technische Beschreibung des Produkts

Gegenstand dieser Europäischen Technischen Bewertung ist der nachträglich eingemörtelte Anschluss von Betonstahl für nachträgliche Bewehrungsanschlüsse durch Verankerung oder Übergreifungsstoß in vorhandene Konstruktionen aus Normalbeton mit dem Würth Injektionssystem WIT-UH 300/ WIT-VH 300/ WIT-VM 300 auf der Grundlage der technischen Regeln für den Stahlbetonbau.

Für den Bewehrungsanschluss werden Betonstahl mit einem Durchmesser  $\phi$  von 8 bis 32 mm entsprechend Anhang A und der Injektionsmörtel Injektionssystem WIT-UH 300/ WIT-VH 300/ WIT-VM 300 verwendet. Der Betonstahl wird in ein mit Injektionsmörtel gefülltes Bohrloch gesteckt und durch Verbund zwischen dem Stahlteil, dem Injektionsmörtel und dem Beton verankert.

Die Produktbeschreibung ist in Anhang A angegeben.

### 2 Spezifizierung des Verwendungszwecks gemäß dem anwendbaren Europäischen Bewertungsdokument

Von den Leistungen in Abschnitt 3 kann nur ausgegangen werden, wenn der Dübel entsprechend den Angaben und unter den Randbedingungen nach Anhang B verwendet wird.

Die Prüf- und Bewertungsmethoden, die dieser Europäischen Technischen Bewertung zu Grunde liegen, führen zur Annahme einer Nutzungsdauer des Bewehrungsanschlusses von mindestens 50 und/oder 100 Jahren. Die Angabe der Nutzungsdauer kann nicht als Garantie des Herstellers verstanden werden, sondern ist lediglich ein Hilfsmittel zur Auswahl des richtigen Produkts in Bezug auf die angenommene wirtschaftlich angemessene Nutzungsdauer des Bauwerks.

### 3 Leistung des Produkts und Angaben der Methoden ihrer Bewertung

#### 3.1 Mechanische Festigkeit und Standsicherheit (BWR 1)

Wesentliches Merkmal	Leistung
Charakteristischer Widerstand unter Zugbeanspruchung (statische und quasi-statische Beanspruchung)	
Widerstand gegen kombiniertes Versagen durch Herausziehen und Betonausbruch in ungerissenen Beton	Siehe Anhang C 1
Widerstand gegen Versagen durch kegelförmigen Betonausbruch	Siehe Anhang C 1
Montagesicherheit	Siehe Anhang C 1
Widerstand gegen Verbundspaltversagen	Siehe Anhang C 1
Einfluss von gerissenem Beton auf den Widerstand gegen kombiniertes Versagen durch Herausziehen und Betonausbruch	Siehe Anhang C 1

### 4 Angewandtes System zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit mit der Angabe der Rechtsgrundlage

Gemäß dem Europäischen Bewertungsdokument EAD Nr. 332402-00-0601 gilt folgende Rechtsgrundlage: [96/582/EG].

Folgendes System ist anzuwenden: 1

**5 Für die Durchführung des Systems zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit erforderliche technische Einzelheiten gemäß anwendbarem Europäischen Bewertungsdokument**

Technische Einzelheiten, die für die Durchführung des Systems zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit notwendig sind, sind Bestandteil des Kontrollplans, der beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegt ist.

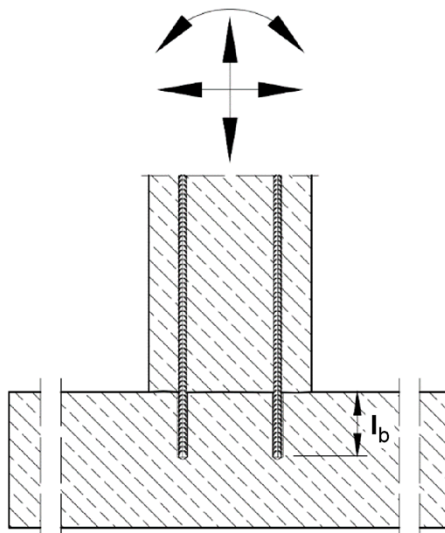
Ausgestellt in Berlin am 19. Januar 2026 vom Deutschen Institut für Bautechnik

Dipl.-Ing. Beatrix Wittstock  
Referatsleiterin

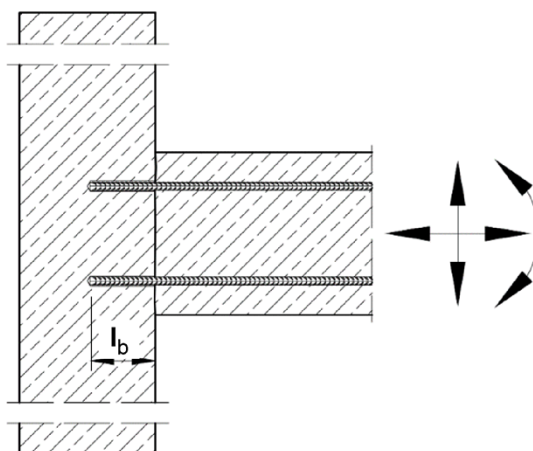
Beglaubigt  
Baderschneider

## Einbauzustand und Anwendungsbeispiel

**Bild A1:** Stütze / Wand zu Fundament / Platte



**Bild A2:** Platte / Balken an Wand oder Balken an Stütze



$l_b$  = Einbindetiefe

Die Übertragung von Querkraften zwischen vorhandenem und neuem Beton ist zusätzlich gemäß EN 1992-1-1:2004+AC:2010 nachzuweisen.

**Würth Injektionssystem WIT-UH 300/ WIT-VH 300/ WIT-VM 300 für Bewehrungsanschlüsse**

**Produktbeschreibung**

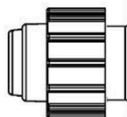
Einbauzustand und Anwendungsbeispiele für Bewehrungsanschlüsse mit Betonstahl

**Anhang A 1**

## Kartuschensystem

### Koaxial Kartusche:

150 ml, 280 ml, 300 ml bis  
333 ml und 380 ml bis 420 ml



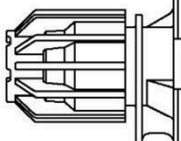
### Aufdruck:

**WIT-UH 300/ WIT-VH 300/ WIT-VM 300**

Verarbeitungs- und Sicherheitshinweise, Haltbarkeit,  
Chargennummer, Herstellerangaben, Mengenangabe

### Side-by-Side Kartusche:

235 ml, 345 ml bis 360 ml und  
825 ml

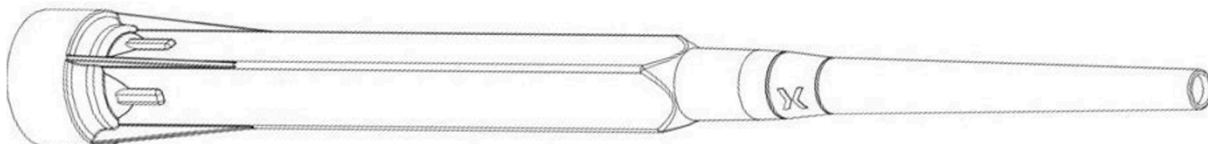


### Aufdruck :

**WIT-UH 300/ WIT-VH 300/ WIT-VM 300**

Verarbeitungs- und Sicherheitshinweise, Haltbarkeit,  
Chargennummer, Herstellerangaben, Mengenangabe

## Statikmischer WIT-UH, WIT-MX



## Verfüllstutzen WIT-VS und Mischerverlängerung WIT-MV

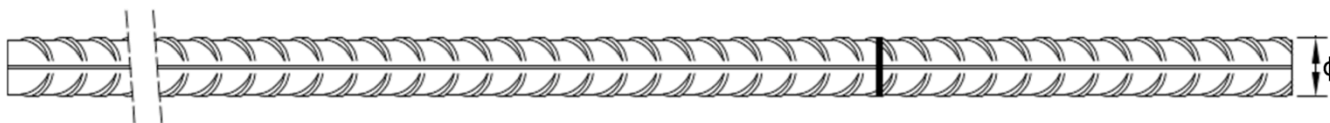


Würth Injektionssystem WIT-UH 300/ WIT-VH 300/ WIT-VM 300 für  
Bewehrungsanschlüsse

Produktbeschreibung  
Injektionssystem

Anhang A 2

### Betonstahl: $\varnothing 8$ bis $\varnothing 32$



- Mindestwerte der bezogenen Rippenfläche  $f_{R,min}$  gemäß EN 1992-1-1:2004+AC:2010
- Die Rippenhöhe muss  $0,05\phi \leq h_{rib} \leq 0,07\phi$  betragen  
( $\phi$ : Nomineller Durchmesser des Betonstahls;  $h_{rib}$ : Rippenhöhe des Betonstahls)

### Tabelle A1: Werkstoffe

Benennung	Werkstoff
Betonstahl gemäß EN 1992-1-1:2004+AC:2010, Anhang C	Stäbe und Betonstabstahl vom Ring Klasse B oder C $f_{yk}$ und $k$ gemäß NDP oder NCI gemäß EN 1992-1-1/NA $f_{uk} = f_{tk} = k \cdot f_{yk}$

**Würth Injektionssystem WIT-UH 300/ WIT-VH 300/ WIT-VM 300 für Bewehrungsanschlüsse**

**Produktbeschreibung**  
Werkstoffe Betonstahl

**Anhang A 3**

Spezifizierung des Verwendungszwecks			
Beanspruchung der Verankerung:		Nutzungsdauer 50 Jahre	Nutzungsdauer 100 Jahre
HD: Hammerbohren HDB: Hammerbohren mit Hohlbohrer CD: Pressluftbohren	Statische und quasi-statische Lasten	Ø8 bis Ø32	Ø8 bis Ø32
Temperaturbereich:		I: - 40 °C bis +40 °C <sup>1)</sup> II: - 40 °C bis +80 °C <sup>2)</sup> III: - 40 °C bis +120 °C <sup>3)</sup> IV: - 40 °C bis +160 °C <sup>4)</sup>	I: - 40 °C bis +40 °C <sup>1)</sup> II: - 40 °C bis +80 °C <sup>2)</sup>
<p>1) (max. Langzeit-Temperatur +24°C und max. Kurzzeit-Temperatur +40°C)                  2) (max. Langzeit-Temperatur +50°C und max. Kurzzeit-Temperatur +80°C)                  3) (max. Langzeit-Temperatur +72°C und max. Kurzzeit-Temperatur +120°C)                  4) (max. Langzeit-Temperatur +100°C und max. Kurzzeit-Temperatur +160°C)</p> <p><b>Verankerungsgrund:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Verdichteter, bewehrter oder unbewehrter Normalbeton ohne Fasern gemäß EN 206:2013 + A2:2021.</li> <li>- Festigkeitsklasse C20/25 bis C50/60 gemäß EN 206:2013 + A2:2021.</li> <li>- Maximal zulässiger Chloridgehalt im Beton von 0.40 % (CL 0.40) bezogen auf den Zementgehalt gemäß EN 206:2013 + A2:2021.</li> <li>- Nicht karbonisiertem Beton.</li> </ul> <p>Anmerkung: Bei einer karbonisierten Oberfläche des bestehenden Betons ist die karbonisierte Schicht vor dem Anschluss des neuen Stabes im Bereich des nachträglichen Bewehrungsanschlusses mit dem Durchmesser von <math>\phi + 60</math> mm zu entfernen. Die Tiefe des zu entfernenden Betons muss mindestens der Mindestbetondeckung für die entsprechenden Umweltbedingungen nach EN 1992-1-1:2004 + AC:2010 entsprechen. Dies entfällt bei neuen, nicht karbonisierten Bauteilen und bei Bauteilen in trockener Umgebung.</p> <p><b>Bemessung:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Die Bemessung der Verankerungen erfolgt unter der Verantwortung eines auf dem Gebiet der Verankerungen und des Betonbaus erfahrenen Ingenieurs.</li> <li>- Unter Berücksichtigung der zu verankernden Lasten sind prüfbare Berechnungen und Konstruktionszeichnungen anzufertigen.</li> <li>- Bemessung gemäß EOTA Technical Report TR 069, Fassung Juni 2021.</li> <li>- Die tatsächliche Lage der Bewehrung im vorhandenen Bauteil ist auf der Grundlage der Baudokumentation festzustellen und beim Entwurf zu berücksichtigen.</li> </ul> <p><b>Einbau:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Trockener oder nasser Beton, sowie in wassergefüllte Bohrlöcher.</li> <li>- Überkopfanwendungen erlaubt.</li> <li>- Bohrlochherstellung durch Hammer- (HD), Hohl- (HDB) oder Pressluftbohrer (CD).</li> <li>- Einbau der Bewehrungsstäbe durch entsprechend qualifiziertes Personal und unter Aufsicht des bautechnischen Verantwortlichen.</li> <li>- Lage der vorhandenen Bewehrungsstäbe prüfen (falls die Lage vorhandener Bewehrungsstäbe nicht bekannt ist, ist diese mit einem dafür geeigneten Bewehrungssuchgerät sowie anhand der Bauunterlagen zu ermitteln und anschließend am Bauteil zu kennzeichnen).</li> </ul>			
Würth Injektionssystem WIT-UH 300/ WIT-VH 300/ WIT-VM 300 für Bewehrungsanschlüsse			Anhang B 1
Verwendungszweck Spezifikationen			

**Tabelle B1: Mindestbetondeckung  $c_{min}$  des eingemörtelten Bewehrungsstabes in Abhängigkeit vom Bohrverfahren**

Bohrverfahren	Stabdurchmesser	Ohne Bohrhilfe	Mit Bohrhilfe	
HD: Hammerbohren HDB: Hammerbohren mit Hohlbohrern	< 25 mm	$30 \text{ mm} + 0,06 \cdot l_b \geq 2 \phi$	$30 \text{ mm} + 0,02 \cdot l_b \geq 2 \phi$	
	$\geq 25 \text{ mm}$	$40 \text{ mm} + 0,06 \cdot l_b \geq 2 \phi$	$40 \text{ mm} + 0,02 \cdot l_b \geq 2 \phi$	
CD: Pressluftbohren	< 25 mm	$50 \text{ mm} + 0,08 \cdot l_b$	$50 \text{ mm} + 0,02 \cdot l_b$	
	$\geq 25 \text{ mm}$	$60 \text{ mm} + 0,08 \cdot l_b \geq 2 \phi$	$60 \text{ mm} + 0,02 \cdot l_b \geq 2 \phi$	

Die Mindestbetondeckung gemäß EN 1992-1-1:2004 + AC:2010 ist einzuhalten.  
Der lichte Mindestabstand beträgt  $a = \max(40\text{mm}; 4 \phi)$

**Tabelle B2: Auspressgeräte**

Kartusche Typ/Größe	Manuell		Druckluftbetrieben
Koaxial Kartusche 150, 280, 300 bis 333 ml	 z.B. Typ H297 / H244C		 z.B. Typ TS 492 X
Koaxial Kartusche 380 bis 420 ml	 z.B. Typ CCM 380/10	 z.B. Typ H 285 or H244C	 z.B. Typ TS 485 LX
Side-by-side Kartusche 235, 345 ml	 z.B. Typ CBM 330A	 z.B. Typ H 260	 z.B. Typ TS 477 LX
Side-by-side Kartusche 825 ml	-	-	 z.B. Typ TS 498X

Alle Kartuschen können ebenso mit einem Akkugerät ausgepresst werden.

**Würth Injektionssystem WIT-UH 300/ WIT-VH 300/ WIT-VM 300 für Bewehrungsanschlüsse**

Verwendungszweck  
Mindestbetondeckung  
Auspressgeräte

**Anhang B 2**

**Tabelle B3: Bürsten, Verfüllstutzen, max Verankerungslänge und Mischerverlängerung, Hammer- (HD) und Druckluftbohren (CD)**

Stab- φ	Bohr - Ø		d <sub>b</sub> Bürsten - Ø		d <sub>b,min</sub> min. Bürsten - Ø	Verfüll- stutzen	Kartusche: Alle Größen				Kartusche: 825 ml									
	HD	CD	WIT-	[mm]	[mm]		WIT-	Hand- oder Akku- gerät		Druckluftpistole		Druckluftpistole								
								l <sub>b,max</sub>	Mischerver- längerung	l <sub>b,max</sub>	Mischerver- längerung	l <sub>b,max</sub>	Mischerver- längerung							
[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	WIT-	[mm]	WIT-	[mm]	WIT-	[mm]	WIT-							
8	10	-	RB10	11,5	10,5	-	250	700	MV10/0,75 oder MV16/1,8	250	MV10/0,75 oder MV16/1,8	250	MV10/0,75 oder MV16/1,8							
	12	-	RB12	13,5	12,5	-	700			800		800								
10	14	-	RB14	15,5	14,5	VS14	250			250		250		1000	1000	250	250			
							700			1000		1000		250	250					
12	16	-	RB16	17,5	16,5	VS16	250			250		250		1200	1200	250	250			
14	18	-	RB18	20,0	18,5	VS18	700			700		1000		1000	1400	1400	1400			
16	20	-	RB20	22,0	20,5	VS20	700			700		700		700	1600	1600	1600			
20	25	-	RB25	27,0	25,5	VS25	500			500		500		500	2000	2000	2000			
	-	26	RB26	28,0	26,5	VS26												700	700	700
22	28	-	RB28	30,0	28,5	VS28												700	700	700
24/25	30	-	RB30	32,0	30,5	VS30		500	500		500		500					500	500	500
	32	-	RB32	34,0	32,5	VS32		500	500		500		500					500	500	500
28	35	-	RB35	37,0	35,5	VS35		500	500		500		500					500	500	500
32	40	-	RB40	43,5	40,5	VS40		500	500		500		500					500	500	500

**Tabelle B4: Bürsten, Verfüllstutzen, max Verankerungslänge und Mischerverlängerung, Hammerbohren mit Hohlbohrersystem (HDB)**

Stab- φ	Bohr - Ø		d <sub>b</sub> Bürsten - Ø		d <sub>b,min</sub> min. Bürsten - Ø	Verfüll- stutzen	Kartusche: Alle Größen				Kartusche: 825 ml										
	HDB	[mm]	WIT-	[mm]	[mm]		WIT-	Hand- oder Akku- Pistole		Druckluftpistole		Druckluftpistole									
								l <sub>b,max</sub>	Mischerver- längerung	l <sub>b,max</sub>	Mischerver- längerung	l <sub>b,max</sub>	Mischerver- längerung								
[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	WIT-	[mm]	WIT-	[mm]	WIT-	[mm]	WIT-								
8	10	Keine Reinigung erforderlich	-	-	-	-	250	700	MV10/0,75 oder MV16/1,8	250	MV10/0,75 oder MV16/1,8	250	MV10/0,75 oder MV16/1,8								
	12						700			800		800									
10	14						-			-		-		-	250	250	250	1000	1000	250	250
															700	1000	1000	250	250		
12	16						VS14			250		250		250	250	250	250	250	250	250	250
14	18						VS16			700		700		700	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
16	20						VS18			700		700		700	700	700	700	700	700	700	700
20	25						VS20			700		700		700	700	700	700	700	700	700	700
22	28						VS25			700		700		700	700	700	700	700	700	700	700
24/25	30						VS28			700		700		700	700	700	700	700	700	700	700
	32	VS30	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500									
28	35	VS32	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500									
32	40	VS35	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500									
		VS40	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500									

Würth Injektionssystem WIT-UH 300/ WIT-VH 300/ WIT-VM 300 für Bewehrungsanschlüsse

Verwendungszweck  
Bürsten, Verfüllstutzen, max Verankerungslänge und Mischerverlängerung

**Anhang B 3**

## Reinigungs- und Installationszubehör

### HDB – Hohlbohrersystem



Das Hohlbohrersystem besteht aus dem Würth Saugbohrer, MKT Saugbohrer, Heller Duster Expert Hohlbohrer und einem Klasse M Staubsauger mit einem minimalen Unterdruck von 253 hPa und einer Durchflussmenge von Minimum 150 m³/h (42 l/s).

### Handpumpe

(Volumen 750 ml,  $h_0 \leq 10 d_s$ ,  $d_0 \leq 20\text{mm}$ )



### Druckluftpistole

(min 6 bar)



### Bürste WIT-RB



### Verfüllstutzen WIT-VS



**Tabelle B5: Verarbeitungs- und Aushärtezeiten**

Temperatur im Verankerungsgrund			Maximale Verarbeitungszeit	Minimale Aushärtezeit <sup>1)</sup>
T			$t_{\text{work}}$	$t_{\text{cure}}$
- 5 °C	bis	- 1 °C	50 min	5 h
0 °C	bis	+ 4 °C	25 min	3,5 h
+ 5 °C	bis	+ 9 °C	15 min	2 h
+ 10 °C	bis	+ 14 °C	10 min	1 h
+ 15 °C	bis	+ 19 °C	6 min	40 min
+ 20 °C	bis	+ 29 °C	3 min	30 min
+ 30 °C	bis	+ 40 °C	2 min	30 min
Kartuschentemperatur			+5 °C bis +40 °C	

<sup>1)</sup> Die minimalen Aushärtezeiten gelten für trockenen Verankerungsgrund.  
In feuchtem Verankerungsgrund müssen die Aushärtezeiten verdoppelt werden.

**Würth Injektionssystem WIT-UH 300/ WIT-VH 300/ WIT-VM 300 für Bewehrungsanschlüsse**

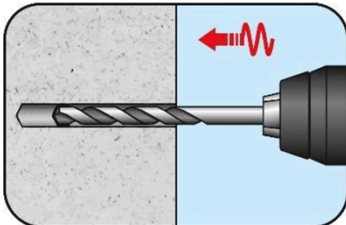
**Verwendungszweck**  
Reinigungs- und Installationszubehör  
Verarbeitungs- und Aushärtezeiten

**Anhang B 4**

## Setzanweisung

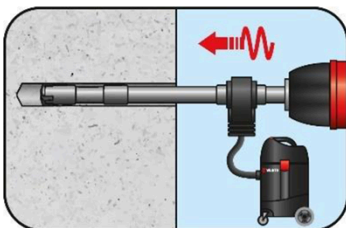
**Achtung: Vor dem Bohren, karbonatisierten Beton entfernen und Kontaktfläche reinigen (siehe Anhang B 1)**  
Bei Fehlbohrungen ist das Bohrloch zu vermörteln.

### Bohrloch erstellen



**1a. Hammer (HD) / Druckluftbohren (CD)**

Bohrloch für die erforderliche Verankerungstiefe erstellen. Bohrerdurchmesser gemäß Tabelle B3.  
Weiter mit Schritt 2 (MAC oder CAC)

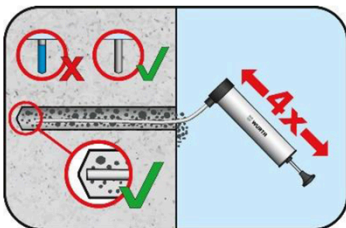


**1b. Hammerbohren mit Hohlbohrer (HDB) (siehe Anhang B 4)**

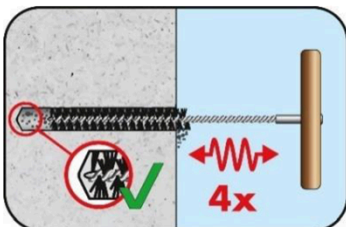
Bohrloch für die erforderliche Verankerungstiefe erstellen. Bohrerdurchmesser gemäß Tabelle B4.  
Das Hohlbohrersystem entfernt den Bohrstaub und reinigt das Bohrloch  
Weiter mit Schritt 3.

### Handpumpen-Reinigung (MAC)

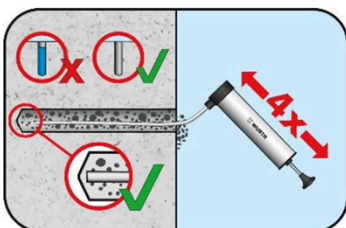
für Bohrerdurchmesser  $d_0 \leq 20\text{mm}$  und Bohrlochtiefe  $h_0 \leq 10\phi$ , mit Bohrmethode HD und CD



**Achtung! Vor der Reinigung im Bohrloch stehendes Wasser entfernen.**  
**2a.** Bohrloch vom Bohrlochgrund her mindestens 4x mit einer Handpumpe (Anhang B 4) ausblasen.



**2b.** Bohrloch mindestens 4x mit Bürste WIT-RB gemäß Tabelle B3 drehend über die gesamte Verankerungstiefe (ggf. Bürstenverlängerung verwenden) ausbürsten.



**2c.** Abschließend Bohrloch vom Bohrlochgrund her mindestens 4x mit einer Handpumpe (Anhang B 4) ausblasen.

Würth Injektionssystem WIT-UH 300/ WIT-VH 300/ WIT-VM 300 für  
Bewehrungsanschlüsse

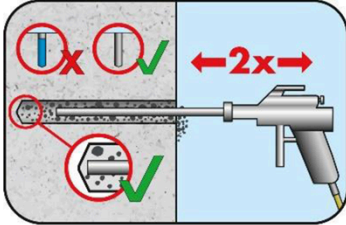
Verwendungszweck  
Setzanweisung

Anhang B 5

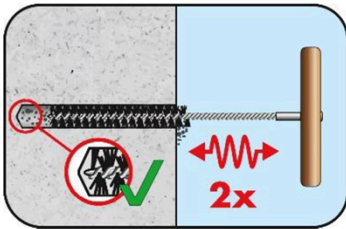
## Setzanweisung (Fortsetzung)

### Druckluft-Reinigung (CAC):

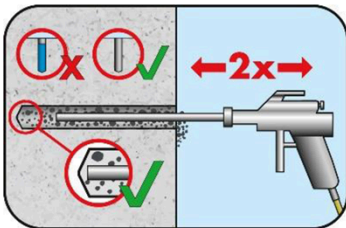
Alle Durchmesser mit Bohrmethode HD und CD



- Achtung! Vor der Reinigung im Bohrloch stehendes Wasser entfernen.**
- 2a. Bohrloch mindestens 2x mit Druckluft (min. 6 bar, ölfrei) (Anhang B 6) über die gesamte Verankerungstiefe (ggf. Verlängerung verwenden) ausblasen, bis die ausströmende Luft staubfrei ist.

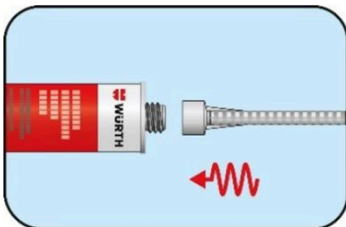


- 2b. Bohrloch mindestens 2x mit Bürste WIT-RB gemäß Tabelle B3 drehend über die gesamte Verankerungstiefe (ggf. Bürstenverlängerung verwenden) ausbürsten.

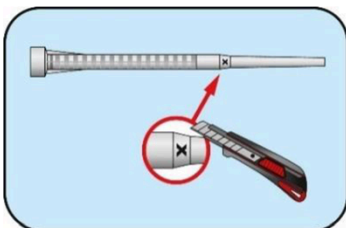


- 2c. Abschließend Bohrloch mindestens 2x mit Druckluft (min. 6 bar, ölfrei) (Anhang B 6) über die gesamte Verankerungstiefe (ggf. Verlängerung verwenden) ausblasen, bis die ausströmende Luft staubfrei ist.

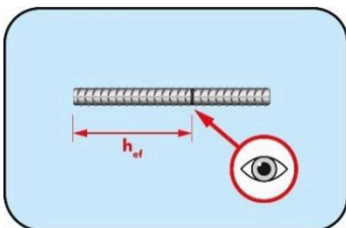
Gereinigtes Bohrloch vor erneuter Verschmutzung schützen. Ggf. vor dem Injizieren des Mörtels die Reinigung wiederholen.



3. Statkmischer WIT-UH, WIT-MX aufschrauben und Kartusche in geeignetes Auspressgerät einlegen.  
Bei Arbeitsunterbrechungen, länger als die maximale Verarbeitungszeit  $t_{work}$  (Anhang B 4) und bei neuen Kartuschen, neuen Statkmischer verwenden.



- 3a. Bei Verwendung der Mischerverlängerung WIT-MV16/1,8, muss die Spitze des Mixers an der Position „X“ abgeschnitten werden.



4. Einbindetiefe  $l_b$  auf dem Bewehrungsstab markieren.  
Der Bewehrungsstab muss frei von Schmutz-, Fett, Öl und anderen Fremdmaterialien sein.

Würth Injektionssystem WIT-UH 300/ WIT-VH 300/ WIT-VM 300 für  
Bewehrungsanschlüsse

Verwendungszweck  
Setzanweisung (Fortsetzung)

Anhang B 6

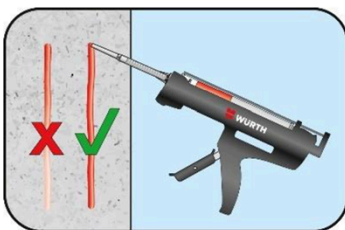
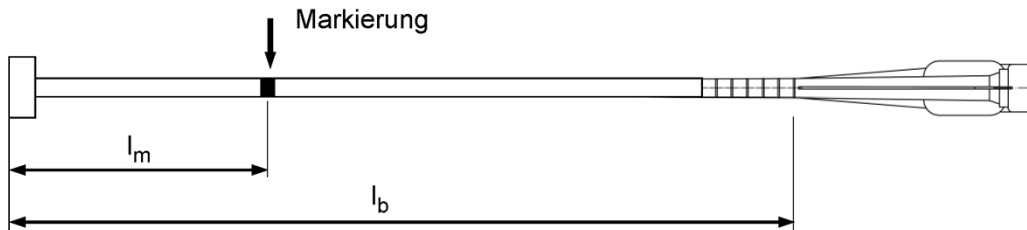
### Setzanweisung (Fortsetzung)

5. Auf Mischer und Mischerverlängerung Mörtel-Füllmarke  $l_m$  und Einbindetiefe  $l_b$  markieren. Grobe Abschätzung:

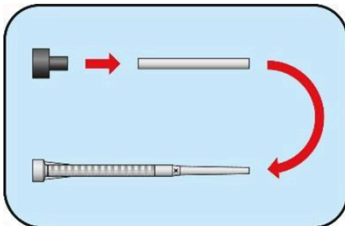
$$l_m = 1/3 \cdot l_b$$

Optimales Mörtelvolumen:

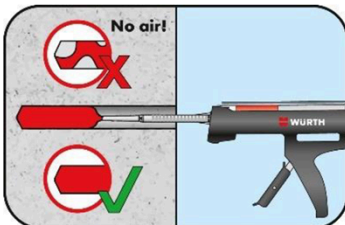
$$l_m = l_b \cdot \left( 1,2 \cdot \frac{\phi^2}{d_0^2} - 0,2 \right)$$



6. Nicht vollständig gemischter Mörtel ist nicht zur Befestigung geeignet. Mörtel verwerfen, bis sich gleichmäßig graue Mischfarbe eingestellt hat (mindestens 3 volle Hübe)



7. Verfüllstutzen WIT-VS und Mischerverlängerung WIT-MV sind gem. Tabelle B3 oder B4 zu verwenden  
Mischer, Mischerverlängerung und Verfüllstutzen vor dem Injizieren zusammenstecken.

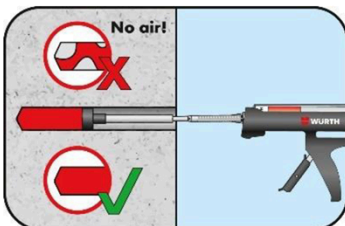


- 8a. **Injizieren ohne Verfüllstutzen WIT-VS:**

Bohrloch vom Bohrlochgrund (ggf. Mischerverlängerung verwenden) her mit Mörtel befüllen, bis Mörtel-Füllmarke  $l_m$  sichtbar wird.

Langsames Zurückziehen des Statikmischers vermindert die Bildung von Luftpöhlen.

Temperaturabhängige Verarbeitungszeiten  $t_{work}$  (Anhang B 4) beachten.

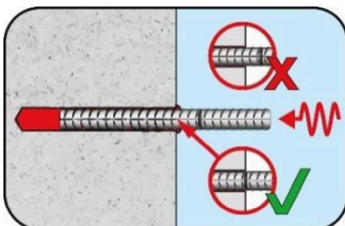


- 8b. **Injizieren mit Verfüllstutzen WIT-VS:**

Verfüllstutzen bis zum Bohrlochgrund (ggf. Mischerverlängerung verwenden) einföhren. Bohrloch mit Mörtel befüllen, bis Mörtel-Füllmarke  $l_m$  sichtbar wird.

Während des Initiierens wird der Verfüllstutzen durch den Staudruck des Mörtels aus dem Bohrloch gedrückt.

Temperaturabhängige Verarbeitungszeiten  $t_{work}$  (Anhang B 4) beachten.



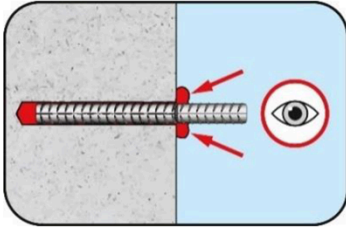
9. Bewehrungsstab mit leichter Drehbewegung bis zur Markierung einföhren.

Würth Injektionssystem WIT-UH 300/ WIT-VH 300/ WIT-VM 300 für  
Bewehrungsanschlüsse

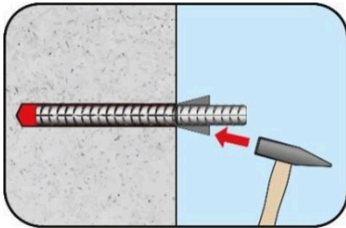
Verwendungszweck  
Setzanweisung (Fortsetzung)

Anhang B 7

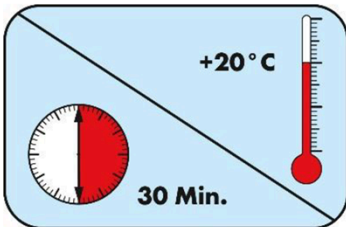
### Setzanweisung (Fortsetzung)



10. Ringspalt zwischen Bewehrungsstab und Verankerungsgrund muss vollständig mit Mörtel gefüllt sein. Andernfalls Anwendung vor Erreichen der maximalen Verarbeitungszeit  $t_{work}$  ab Schritt 8 wiederholen.



11. Bei Anwendungen in vertikaler Richtung nach oben ist der Bewehrungsstab zu fixieren (z.B. mit Holzkeilen).



12. Temperaturabhängige Aushärtezeit  $t_{cure}$  (Anhang B 4) muss eingehalten werden. Bewehrungsstab während der Aushärtezeit nicht bewegen oder belasten.

Würth Injektionssystem WIT-UH 300/ WIT-VH 300/ WIT-VM 300 für  
Bewehrungsanschlüsse

Verwendungszweck  
Setzanweisung (Fortsetzung)

Anhang B 8

<b>Tabelle C1: Charakteristische Werte der Zugtragfähigkeit unter statischer und quasi-statischer Belastung in hammergebohrten Löchern (HD), in druckluftgebohrten Löchern (CD) und in hammergebohrten Löchern mit Hohlbohrer (HDB); Nutzungsdauer 50 und 100 Jahren</b>													
<b>Betonstahl</b>			Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 14	Ø 16	Ø 20	Ø 24	Ø 25	Ø 28	Ø 32	
<b>Kombiniertes Versagen durch Herausziehen und Betonausbruch<sup>1)</sup></b>													
Charakteristische Verbundtragfähigkeit im ungerissenen Beton C20/25													
Temperaturbereich <sup>1)</sup>	I: 24°C/40°C	trockener und feuchter Beton, wasser-gefülltes Bohrloch	$\tau_{RK,ucr,50} =$	[N/mm <sup>2</sup> ]	14	14	14	14	13	13	13	13	13
	II: 50°C/80°C		$\tau_{RK,ucr,100}$		14	14	14	14	13	13	13	13	13
	III: 72°C/120°C		$\tau_{RK,ucr,50}$		13	12	12	12	12	11	11	11	11
	IV: 100°C/160°C				9,5	9,5	9,5	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	8,5
Reduktionsfaktor $\psi_{sus,50}^0$ oder $\psi_{sus,100}^0$ im gerissenen und ungerissenen Beton C20/25													
Temperaturbereich <sup>1)</sup>	I: 24°C/40°C	trockener und feuchter Beton, wasser-gefülltes Bohrloch	$\psi_{sus,50}^0 =$	[-]	0,90								
	II: 50°C/80°C		$\psi_{sus,100}^0$		0,87								
	III: 72°C/120°C		$\psi_{sus,50}^0$		0,75								
	IV: 100°C/160°C				0,66								
Erhöhungsfaktor für Beton			$\psi_c$	[-]	$(f_{ck} / 20)^{0,1}$								
Charakteristische Verbundtragfähigkeit in Abhängigkeit der Betonfestigkeitsklasse			$\tau_{RK,ucr,50} =$	$\psi_c \cdot \tau_{RK,ucr,50,(C20/25)}$									
			$\tau_{RK,ucr,100} =$	$\psi_c \cdot \tau_{RK,ucr,100,(C20/25)}$									
<b>Einfluss von gerissenen Beton auf das kombinierte Versagen durch Herausziehen und Betonausbruch</b>													
Einflussfaktor für gerissenen Beton			$\Omega_{cr}$	[-]	0,77	0,78	0,79	0,81	0,81	0,82	0,83	0,83	0,83
<b>Betonausbruch</b>													
Produktbasisfaktor			$A_k$	[-]	5,6								
Exponent für den Einfluss der ....													
- Betondruckfestigkeit			sp1	[-]	0,37								
- Stabnennendurchmessers $\phi$			sp2	[-]	0,27								
- Betondeckung $c_d$			sp3	[-]	0,59								
- seitlichen Betondeckung ( $c_{max} / c_d$ )			sp4	[-]	0,16								
- Einbindetiefe $l_b$			lb1	[-]	0,49								
<b>Betonausbruch</b>													
ungerissener Beton			$k_{ucr,N}$	[-]	11,0								
gerissener Beton			$k_{cr,N}$	[-]	7,7								
Randabstand			$c_{cr,N}$	[mm]	$1,5 l_b^{(3)}$								
Achsabstand			$s_{cr,N}$	[mm]	$3,0 l_b^{(3)}$								
<b>Montagebeiwert</b>													
für trockenen und feuchten Beton		MAC	$\gamma_{inst}$	[-]	1,2				2)				
		CAC			1,0								
		HDB			1,2								
für wassergefülltes Bohrloch		CAC			1,4								
<sup>1)</sup> Leistung in Temperaturbereich III und IV sind nur für eine Nutzungsdauer von 50 Jahren bewertet <sup>2)</sup> keine Leistung bewertet <sup>3)</sup> siehe Anhang A 1													
<b>Würth Injektionssystem WIT-UH 300/ WIT-VH 300/ WIT-VM 300 für Bewehrungsanschlüsse</b>											<b>Anhang C 1</b>		
<b>Leistungen</b> Charakteristische Werte der Zugtragfähigkeit unter statischer und quasi-statischer Belastung; Nutzungsdauer 50 und 100 Jahre; (HD, CD und HDB)													