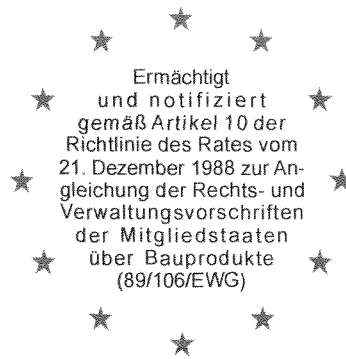


Deutsches Institut für Bautechnik

Anstalt des öffentlichen Rechts

Kolonnenstr. 30 L
10829 Berlin
Deutschland

Tel.: +49(0)30 787 30 0
Fax: +49(0)30 787 30 320
E-mail: dibt@dibt.de
Internet: www.dibt.de



DIBt

Mitglied der EOTA
Member of EOTA

Europäische Technische Zulassung ETA-06/0070

Handelsbezeichnung
Trade name

ZWALUW Injektionssystem FIX-O-CHIM 2K 752 mit
Ankerstange A4
ZWALUW Injection system FIX-O-CHIM 2K 752 with anchor rod A4

Zulassungsinhaber
Holder of approval

Den Braven Sealants bv
Denariusstraat 11
4903 RC Oosterhout
NIEDERLANDE

Zulassungsgegenstand
und Verwendungszweck

Verbunddübel mit Ankerstange aus nichtrostendem Stahl in den
Größen M10, M12 und M16 zur Verankerung im ungerissenen
Beton

*Generic type and use
of construction product*

*Bonded anchor with anchor rod made of stainless steel of sizes M10, M12
and M16 for use in non-cracked concrete*

Geltungsdauer: vom
Validity: from
bis
to

7. April 2006
25. Februar 2010

Herstellwerk
Manufacturing plant

Den Braven Sealants B.V. Plant 1, Germany

Diese Zulassung umfasst
This approval contains

15 Seiten einschließlich 7 Anhänge
15 pages including 7 annexes



Europäische Organisation für Technische Zulassungen
European Organisation for Technical Approvals

I RECHTSGRUNDLAGEN UND ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN

- 1 Diese europäische technische Zulassung wird vom Deutschen Institut für Bautechnik erteilt in Übereinstimmung mit:
- der Richtlinie 89/106/EWG des Rates vom 21. Dezember 1988 zur Angleichung der Rechts- und Verwaltungsvorschriften der Mitgliedstaaten über Bauprodukte¹, geändert durch die Richtlinie 93/68/EWG des Rates² und durch die Verordnung (EG) Nr. 1882/2003 des europäischen Parlaments und des Rates³;
 - dem Gesetz über das In-Verkehr-Bringen von und den freien Warenverkehr mit Bauprodukten zur Umsetzung der Richtlinie 89/106/EWG des Rates vom 21. Dezember 1988 zur Angleichung der Rechts- und Verwaltungsvorschriften der Mitgliedstaaten über Bauprodukte und anderer Rechtsakte der europäischen Gemeinschaften (Bauproduktengesetz - BauPG) vom 28. April 1998⁴, zuletzt geändert durch Gesetz vom 06.01.2004⁵;
 - den Gemeinsamen Verfahrensregeln für die Beantragung, Vorbereitung und Erteilung von europäischen technischen Zulassungen gemäß dem Anhang zur Entscheidung 94/23/EG der Kommission⁶;
 - der Leitlinie für die europäische technische Zulassung für "Metalldübel zur Verankerung im Beton - Teil 5: Verbunddübel", ETAG 001-05.
- 2 Das Deutsche Institut für Bautechnik ist berechtigt zu prüfen, ob die Bestimmungen dieser europäischen technischen Zulassung erfüllt werden. Diese Prüfung kann im Herstellwerk erfolgen. Der Inhaber der europäischen technischen Zulassung bleibt jedoch für die Konformität der Produkte mit der europäischen technischen Zulassung und deren Brauchbarkeit für den vorgesehenen Verwendungszweck verantwortlich.
- 3 Diese europäische technische Zulassung darf nicht auf andere als die auf Seite 1 aufgeführten Hersteller oder Vertreter von Herstellern oder auf andere als die auf Seite 1 dieser europäischen technischen Zulassung genannten Herstellwerke übertragen werden.
- 4 Das Deutsche Institut für Bautechnik kann diese europäische technische Zulassung widerrufen, insbesondere nach einer Mitteilung der Kommission aufgrund von Art. 5 Abs. 1 der Richtlinie 89/106/EWG.
- 5 Diese europäische technische Zulassung darf - auch bei elektronischer Übermittlung - nur ungekürzt wiedergegeben werden. Mit schriftlicher Zustimmung des Deutschen Instituts für Bautechnik kann jedoch eine teilweise Wiedergabe erfolgen. Eine teilweise Wiedergabe ist als solche zu kennzeichnen. Texte und Zeichnungen von Werbebroschüren dürfen weder im Widerspruch zu der europäischen technischen Zulassung stehen noch diese missbräuchlich verwenden.
- 6 Die europäische technische Zulassung wird von der Zulassungsstelle in ihrer Amtssprache erteilt. Diese Fassung entspricht der in der EOTA verteilten Fassung. Übersetzungen in andere Sprachen sind als solche zu kennzeichnen.

1 Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaften Nr. L 40 vom 11.2.1989, S. 12

2 Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaften Nr. L 220 vom 30.8.1993, S. 1

3 Amtsblatt der Europäischen Union Nr. L 284 vom 31.10.2003, S. 25

4 Bundesgesetzblatt I, S. 812

5 Bundesgesetzblatt I, S. 2, 15

6 Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaften Nr. L 17 vom 20.1.1994, S. 34

II BESONDERE BESTIMMUNGEN DER EUROPÄISCHEN TECHNISCHEN ZULASSUNG

1 Beschreibung des Produkts und des Verwendungszwecks

1.1 Beschreibung des Produkts

Das ZWALUW Injektionssystem FIX-O-CHIM 2K 752 mit Ankerstange A4 ist ein Verbunddübel (Injektionssystem), der aus einer Mörtelkartusche mit ZWALUW FIX-O-CHIM 2K 752 und einer Ankerstange mit Sechskantmutter und Unterlegscheibe in den Größen M10, M12 und M16 besteht. Die Ankerstange (einschließlich Mutter und Unterlegscheibe) besteht aus nichtrostendem Stahl. Die Ankerstange wird in ein mit Injektionsmörtel gefülltes Bohrloch gesetzt und durch Verbund zwischen Ankerstange, Injektionsmörtel und Beton verankert.

Im Anhang 1 sind Produkt und Anwendungsbereich dargestellt.

1.2 Verwendungszweck

Der Dübel ist für Verwendungen vorgesehen, bei denen Anforderungen an die mechanische Festigkeit und Standsicherheit und die Nutzungssicherheit im Sinne der wesentlichen Anforderungen 1 und 4 der Richtlinie 89/106/EWG zu erfüllen sind und bei denen ein Versagen der Verankerungen zu einer Gefahr für Leben oder Gesundheit von Menschen und/oder erheblichen wirtschaftlichen Folgen führt. Der Brandschutz (wesentliche Anforderung 2) ist durch diese ETA nicht erfasst. Der Dübel darf nur für Verankerungen unter vorwiegend ruhender oder quasi-ruhender Belastung in bewehrtem oder unbewehrtem Normalbeton der Festigkeitsklasse von mindestens C20/25 und höchstens C50/60 nach EN 206:2000-12 verwendet werden. Er darf nur im ungerissenen Beton verankert werden.

Der Dübel darf in Bauteilen unter den Bedingungen trockener Innenräume sowie auch im Freien (einschließlich Industrielatmosphäre und Meeresnähe) oder in Feuchträumen verwendet werden, wenn keine besonders aggressiven Bedingungen vorliegen. Zu diesen besonders aggressiven Bedingungen gehören, z. B. ständiges, abwechselndes Eintauchen in Seewasser oder der Bereich der Spritzzone von Seewasser, chlorhaltige Atmosphäre in Schwimmbadhallen oder Atmosphäre mit extremer chemischer Verschmutzung (z. B. bei Rauchgas-Entschwefelungsanlagen oder Straßentunneln, in denen Enteisungsmittel verwendet werden).

Der Dübel darf in trockenem oder feuchtem Beton, jedoch nicht in mit Wasser gefüllte Bohr-
löcher gesetzt werden.

Überkopfmontage ist nicht zulässig.

Der Dübel darf in den folgenden Temperaturbereichen verwendet werden:

Temperaturbereich: -40 °C bis +80 °C (max. Kurzzeit-Temperatur +80 °C und
max. Langzeit-Temperatur +50 °C)

Temperaturbereich: -40 °C bis +120 °C (max. Kurzzeit-Temperatur +120 °C und
max. Langzeit-Temperatur +72 °C)

Die Anforderungen dieser europäischen technischen Zulassung beruhen auf der Annahme einer vorgesehenen Nutzungsdauer des Dübels von 50 Jahren. Die Angaben über die Nutzungsdauer können nicht als Herstellergarantie ausgelegt werden, sondern sind lediglich als Hilfsmittel zur Auswahl des richtigen Produkts angesichts der erwarteten wirtschaftlich angemessenen Nutzungsdauer des Bauwerks zu betrachten.

2 Merkmale des Produkts und Nachweisverfahren

2.1 Merkmale des Produkts

Der Dübel entspricht den Zeichnungen und Angaben der Anhänge 1 bis 4. Die in den Anhängen 2 bis 4 nicht angegebenen Werkstoffkennwerte, Abmessungen und Toleranzen des Dübels müssen den in der technischen Dokumentation⁷ dieser europäischen technischen Zulassung festgelegten Angaben entsprechen.

Die charakteristischen Dübelkennwerte für die Bemessung der Verankerungen sind in den Anhängen 6 bis 7 angegeben.

Jede Ankerstange ist mit dem Herstellerkennzeichen, der Dübelbezeichnung, mit der Dübelgröße und der Bezeichnung "A4" für nichtrostenden Stahl gemäß Anhang 2 gekennzeichnet.

Jede Mörtelkartusche ist mit dem Aufdruck ZWALUW FIX-O-CHIM 2K 752, Verarbeitungshinweisen, Chargennummer, Haltbarkeitsdatum, Gefahrenbezeichnung, sowie Härtungs- und Verarbeitungszeiten gekennzeichnet.

2.2 Nachweisverfahren

Die Beurteilung der Brauchbarkeit des Dübels für den vorgesehenen Verwendungszweck hinsichtlich der Anforderungen an die mechanische Festigkeit und Standsicherheit und die Nutzungssicherheit im Sinne der wesentlichen Anforderungen 1 und 4 erfolgte in Übereinstimmung mit der "Leitlinie für die europäische technische Zulassung für Metalle Dübel zur Verankerung im Beton", Teil 1 "Dübel - Allgemeines" und Teil 5 "Verbunddübel", auf der Grundlage der Option 7.

In Ergänzung zu den spezifischen Bestimmungen dieser europäischen technischen Zulassung, die sich auf gefährliche Stoffe beziehen, können die Produkte im Geltungsbereich dieser Zulassung weiteren Anforderungen unterliegen (z. B. umgesetzte europäische Gesetzgebung und nationale Rechts- und Verwaltungsvorschriften). Um die Bestimmungen der Bauproduktenrichtlinie zu erfüllen, müssen ggf. diese Anforderungen ebenfalls eingehalten werden.

3 Bewertung und Bescheinigung der Konformität und CE-Kennzeichnung

3.1 System der Konformitätsbescheinigung

Gemäß Entscheidung 96/582/EG der europäischen Kommission⁸ ist das System 2(i) (bezeichnet als System 1) der Konformitätsbescheinigung anzuwenden.

Dieses System der Konformitätsbescheinigung ist im Folgenden beschrieben:

System 1: Zertifizierung der Konformität des Produkts durch eine zugelassene Zertifizierungsstelle aufgrund von:

- (a) Aufgaben des Herstellers:
 - (1) werkseigener Produktionskontrolle;
 - (2) zusätzlicher Prüfung von im Werk entnommenen Proben durch den Hersteller nach festgelegtem Prüfplan;
- (b) Aufgaben der zugelassenen Stelle:
 - (3) Erstprüfung des Produkts;
 - (4) Erstinspektion des Werkes und der werkseigenen Produktionskontrolle;
 - (5) laufender Überwachung, Beurteilung und Anerkennung der werkseigenen Produktionskontrolle.

Anmerkung: Zugelassene Stellen werden auch "notifizierte Stellen" genannt.

⁷ Die technische Dokumentation dieser europäischen technischen Zulassung ist beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegt und, soweit diese für die Aufgaben der in das Verfahren der Konformitätsbescheinigung eingeschalteten zugelassenen Stellen bedeutsam ist, den zugelassenen Stellen auszuhändigen.

⁸ Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaften L 254 vom 8.10.1996.

3.2 Zuständigkeiten

3.2.1 Aufgaben des Herstellers

3.2.1.1 Werkseigene Produktionskontrolle

Der Hersteller muss eine ständige Eigenüberwachung der Produktion durchführen. Alle vom Hersteller vorgegebenen Daten, Anforderungen und Vorschriften sind systematisch in Form schriftlicher Betriebs- und Verfahrensanweisungen festzuhalten. Die werkseigene Produktionskontrolle hat sicherzustellen, dass das Produkt mit dieser europäischen technischen Zulassung übereinstimmt.

Der Hersteller darf nur Ausgangsstoffe / Rohstoffe / Bestandteile verwenden, die in der technischen Dokumentation dieser europäischen technischen Zulassung aufgeführt sind.

Die werkseigene Produktionskontrolle muss mit dem Kontrollplan vom August 2005, der Teil der technischen Dokumentation dieser europäischen technischen Zulassung ist, übereinstimmen. Der Kontrollplan ist im Zusammenhang mit dem vom Hersteller betriebenen werkseigenen Produktionskontrollsystem festgelegt und beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegt.⁹

Die Ergebnisse der werkseigenen Produktionskontrolle sind festzuhalten und in Übereinstimmung mit den Bestimmungen des Kontrollplans auszuwerten.

3.2.1.2 Sonstige Aufgaben des Herstellers

Der Hersteller hat auf der Grundlage eines Vertrags eine Stelle, die für die Aufgaben nach Abschnitt 3.1 für den Bereich der Dübel zugelassen ist, zur Durchführung der Maßnahmen nach Abschnitt 3.2.2 einzuschalten. Hierfür ist der Kontrollplan nach den Abschnitten 3.2.1.1 und 3.2.2 vom Hersteller der zugelassenen Stelle vorzulegen.

Der Hersteller hat eine Konformitätserklärung abzugeben mit der Aussage, dass das Bauprodukt mit den Bestimmungen dieser europäischen technischen Zulassung übereinstimmt.

3.2.2 Aufgaben der zugelassenen Stellen

Die zugelassene Stelle hat die folgenden Aufgaben in Übereinstimmung mit dem Kontrollplan durchzuführen:

- Erstprüfung des Produkts,
- Erstinspektion des Werks und der werkseigenen Produktionskontrolle,
- laufende Überwachung, Beurteilung und Anerkennung der werkseigenen Produktionskontrolle.

Die zugelassene Stelle hat die wesentlichen Punkte ihrer oben angeführten Maßnahmen festzuhalten und die erzielten Ergebnisse und die Schlussfolgerungen in einem schriftlichen Bericht zu dokumentieren.

Die vom Hersteller eingeschaltete zugelassene Zertifizierungsstelle hat ein EG-Konformitätszertifikat mit der Aussage zu erteilen, dass das Produkt mit den Bestimmungen dieser europäischen technischen Zulassung übereinstimmt.

Wenn die Bestimmungen der europäischen technischen Zulassung und des zugehörigen Kontrollplans nicht mehr erfüllt sind, hat die Zertifizierungsstelle das Konformitätszertifikat zurückzuziehen und unverzüglich das Deutsche Institut für Bautechnik zu informieren.

3.3 CE-Kennzeichnung

Die CE-Kennzeichnung ist auf jeder Verpackung der Dübel anzubringen. Hinter den Buchstaben "CE" sind ggf. die Kennnummer der zugelassenen Zertifizierungsstelle anzugeben sowie die folgenden zusätzlichen Angaben zu machen:

- Name und Anschrift des Zulassungsinhabers (für die Herstellung verantwortliche juristische Person),
- die letzten beiden Ziffern des Jahres, in dem die CE-Kennzeichnung angebracht wurde,

⁹ Der Kontrollplan ist ein vertraulicher Bestandteil der Dokumentation dieser Europäischen Technischen Zulassung und wird nur der in das Konformitätsbescheinigungsverfahren eingeschalteten zugelassenen Stelle ausgehändigt. Siehe Abschnitt 3.2.2.

- Nummer des EG-Konformitätszertifikats für das Produkt,
- Nummer der europäischen technischen Zulassung,
- Nummer der Leitlinie für die europäische technische Zulassung,
- Nutzungskategorie (ETAG 001-1 Option 7),
- Größe.

4 Annahmen, unter denen die Brauchbarkeit des Produkts für den vorgesehenen Verwendungszweck positiv beurteilt wurde

4.1 Herstellung

Der Dübel wird entsprechend den Bestimmungen der europäischen technischen Zulassung in einem automatisierten Verfahren hergestellt, das bei der Inspektion des Herstellwerks durch das Deutsche Institut für Bautechnik und die zugelassene Überwachungsstelle festgestellt und in der technischen Dokumentation festgelegt ist.

Die europäische technische Zulassung wurde für das Produkt auf der Grundlage abgestimmter Daten und Informationen erteilt, die beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegt sind und der Identifizierung des beurteilten und bewerteten Produkts dienen. Änderungen am Produkt oder am Herstellungsverfahren, die dazu führen könnten, dass die hinterlegten Daten und Informationen nicht mehr korrekt sind, sind vor ihrer Einführung dem Deutschen Institut für Bautechnik mitzuteilen. Das Deutsche Institut für Bautechnik wird darüber entscheiden, ob sich solche Änderungen auf die Zulassung und folglich auf die Gültigkeit der CE-Kennzeichnung auf Grund der Zulassung auswirken oder nicht, und ggf. feststellen, ob eine zusätzliche Beurteilung oder eine Änderung der Zulassung erforderlich ist.

4.2 Einbau

4.2.1 Bemessung der Verankerungen

Die Brauchbarkeit des Dübels ist unter folgenden Voraussetzungen gegeben:

Die Bemessung der Verankerungen erfolgt in Übereinstimmung mit der "Leitlinie für die europäische technische Zulassung für Metalldübel zur Verankerung im Beton", Anhang C, Verfahren A, für Verbunddübel unter der Verantwortung eines auf dem Gebiet der Verankerungen und des Betonbaus erfahrenen Ingenieurs.

Für die nachstehend aufgeführten Nachweise nach Anhang C der Leitlinie ist folgendes zu beachten:

- Für den Nachweis Betonausbruch (Abschnitt 5.2.2.4, Anhang C der Leitlinie) ist $N_{Rk,c}$ entsprechend (1) und (2) zu ermitteln: Der kleinere der Werte nach (1) und (2) ist maßgebend.

(1) $N_{Rk,c}$ nach Gleichung (5.2), Anhang C der Leitlinie

mit: $N_{Rk,c}^0$ nach Anhang 4, Tabelle 6

$s_{cr,N}$ nach Anhang 4, Tabelle 6

$c_{cr,N}$ nach Anhang 4, Tabelle 6

$\psi_{ucr,N} = 1,0$

Für die in ETAG 001, Annex C Abschnitt 5.2.2.4 g) aufgeführten Sonderfälle ist die dort angegebene Methode gültig. Allerdings ist der Wert $N_{Rk,c}^0$ wie folgt abzumindern:

$$N_{Rk,c}^0 = N_{Rk,c}^0 \text{ (Tabelle 6)} \times \frac{h'_{ef}}{h_{ef}}$$

(2) $N_{Rk,c}$ nach Gleichung (5.2), Anhang C der Leitlinie

mit: $N_{Rk,c}^0 = 0,75 \times 15,5 \times h_{ef}^{1,5} \times f_{ck,cube}^{0,5}$

$s_{cr,N} = 3 h_{ef}$

$c_{cr,N} = 1,5 h_{ef}$

$$\psi_{ucr,N} = 1,0$$

- Für den Nachweis Versagen durch Spalten bei Belastung (Abschnitt 5.2.2.6, Anhang C der Leitlinie) ist $N_{Rk,sp}$ entsprechend (3) zu ermitteln.

(3) $N_{Rk,sp}$ nach Gleichung (5.3), Anhang C der Leitlinie

mit: $N_{Rk,c}^0$ nach Anhang 4, Tabelle 6

$s_{cr,sp}$ nach Anhang 4, Tabelle 6

$c_{cr,sp}$ nach Anhang 4, Tabelle 6

$$\psi_{ucr,N} = 1,0$$

$$\psi_{h,sp} = 1,0$$

- Für den Nachweis Betonausbruch auf der lastabgewandten Seite (Abschnitt 5.2.3.3, Anhang C der Leitlinie) ist $N_{Rk,c}$ für Gleichung (5.6), Anhang C der Leitlinie entsprechend (1) zu ermitteln.

Unter Berücksichtigung der zu verankernden Lasten sind prüfbare Berechnungen und Konstruktionszeichnungen angefertigt.

Auf den Konstruktionszeichnungen ist die Lage des Dübels (z. B. Lage des Dübels zur Bewehrung oder zu den Auflagern usw.) angegeben.

4.2.2 Einbau der Dübel

Von der Brauchbarkeit des Dübels kann nur dann ausgegangen werden, wenn folgende Einbaubedingungen eingehalten sind:

- Einbau durch entsprechend geschultes Personal unter der Aufsicht des Bauleiters,
- Einbau nur so, wie vom Hersteller geliefert, ohne Austausch der einzelnen Teile,
- Einbau nach den Angaben des Herstellers und den Konstruktionszeichnungen mit den in der technischen Dokumentation dieser europäischen technischen Zulassung angegebenen Werkzeugen,
- Überprüfung vor dem Setzen des Dübels, ob die Festigkeitsklasse des Betons, in den der Dübel gesetzt werden soll, nicht niedriger ist als die Festigkeitsklasse des Betons, für den die charakteristischen Tragfähigkeiten gelten,
- Einwandfreie Verdichtung des Betons, z. B. keine signifikanten Hohlräume,
- Einhaltung der festgelegten Werte, bei Rand- und Achsabständen,
- Anordnung der Bohrlöcher ohne Beschädigung der Bewehrung,
- Bei Fehlbohrungen: Fehlbohrungen sind zu vermörteln,
- Bohrlochlochreinigung durch mindestens 4x Blasen / 4x Bürsten / 4x Blasen entsprechend den Montageanweisungen des Herstellers,
- Der Dübel darf nicht in wassergefüllte Bohrlöcher gesetzt werden,
- Einhaltung der effektiven Verankerungstiefe. Diese Bedingung ist erfüllt, wenn die Setzmarkierung des Dübels nicht über die Betonoberfläche hinausragt,
- die Temperatur der Dübelteile muss beim Einbau mindestens +5 °C betragen,
- die Temperatur im Beton darf während Einbau und Aushärtung des Injektionsmörtels -5 °C nicht unterschreiten,
- Einhaltung der Wartezeit bis zur Lastaufbringung gemäß Anhang 3,
- Befestigung des Anbauteils nach der Wartezeit mit einem Drehmomentenschlüssel unter Einhaltung der in Anhang 5 angegebenen Drehmomente.

4.2.3 Verpflichtungen des Herstellers

Es ist Aufgabe des Herstellers, dafür zu sorgen, dass alle Beteiligten über die Besonderen Bestimmungen nach den Abschnitten 1 und 2 einschließlich der Anhänge, auf die verwiesen wird, sowie den Abschnitten 4.2.1, 4.2.2 und 5 unterrichtet werden. Diese Information kann durch Wiedergabe der entsprechenden Teile der europäischen technischen Zulassung

erfolgen. Darüber hinaus sind alle Einbaudaten auf der Verpackung und/oder einem Beipackzettel, vorzugsweise bildlich, anzugeben.

Es sind mindestens folgende Angaben zu machen:

- Bohrerdurchmesser,
- Bohrlochtiefe,
- Ankerstangendurchmesser,
- Mindestverankerungstiefe,
- maximale Dicke der Anschlusskonstruktion,
- Angaben über den Einbauvorgang einschließlich Reinigung des Bohrlochs mit den Reinigungsgeräten, vorzugsweise durch bildliche Darstellung,
- Temperatur der Dübelteile beim Einbau,
- Temperatur im Verankerungsgrund beim Setzen des Dübels,
- zulässige Verarbeitungszeit der Kartusche,
- Wartezeit bis zur Lastaufbringung abhängig von der Temperatur im Verankerungsgrund beim Setzen,
- Drehmoment,
- Herstelllos.

Alle Angaben müssen in deutlicher und verständlicher Form erfolgen.

5 Empfehlungen für Verpackung, Beförderung und Lagerung

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

Mörtelkartuschen mit abgelaufenem Haltbarkeitsdatum dürfen nicht mehr verwendet werden.

Der Dübel ist als Befestigungseinheit zu verpacken und zu liefern. Die Mörtelfolienkartuschen sind separat von den Ankerstangen (inklusive Sechskantmutter und Unterlegscheiben) verpackt.

Die Montageanleitung muss darauf hinweisen, dass der Injektionsmörtel ZWALUW FIX-O-CHIM 2K 752 nur mit den Ankerstangen nach Anhang 2 verwendet werden darf.

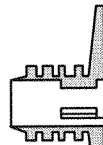
Dipl.-Ing. E. Jasch



Verschlusskappe

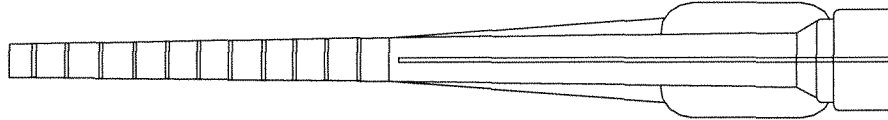


Kartusche: ZWALUW FIX-O-CHIM 2K 752

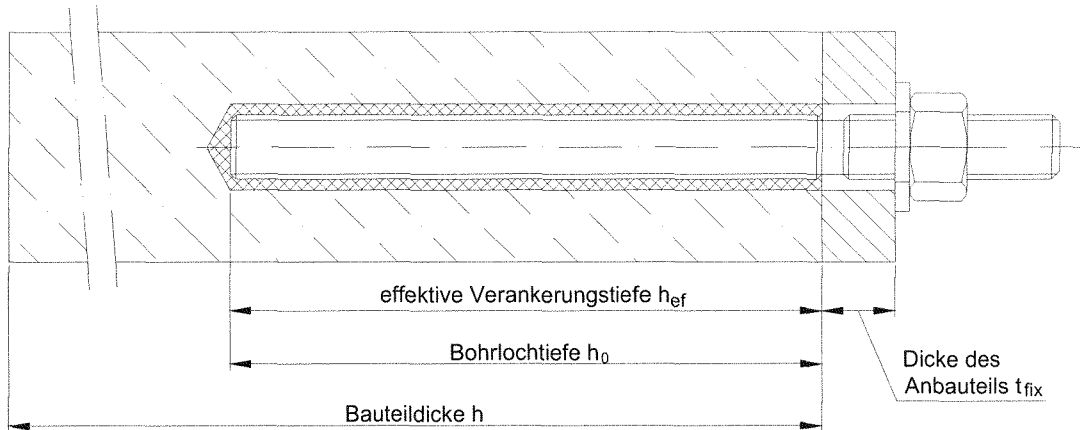


Aufdruck:
 ZWALUW FIX-O-CHIM 2K 752, Verarbeitungshinweise,
 Chargennummer, Haltbarkeitsdatum,
 Gefahrenbezeichnung, Härtings- und Verarbeitungszeiten
 (temperaturabhängig), mit und ohne Kolbenwegsskala

Statikmischer



**Ankerstange mit Unterlegscheibe
 und Sechskantmutter**



Nutzungskategorie: - Einbau in trockenem oder feuchtem Beton
 - Verwendung in Innenräumen oder im Freien, wenn keine besonders aggressiven Bedingungen vorliegen
 - Keine Überkopfmontage

Temperaturbereich: -40°C bis +80°C (max. Kurzzeit-Temperatur +80°C und max. Langzeit-Temperatur +50°C)
 -40°C bis +120°C (max. Kurzzeit-Temperatur +120°C und max. Langzeit-Temperatur +72°C)

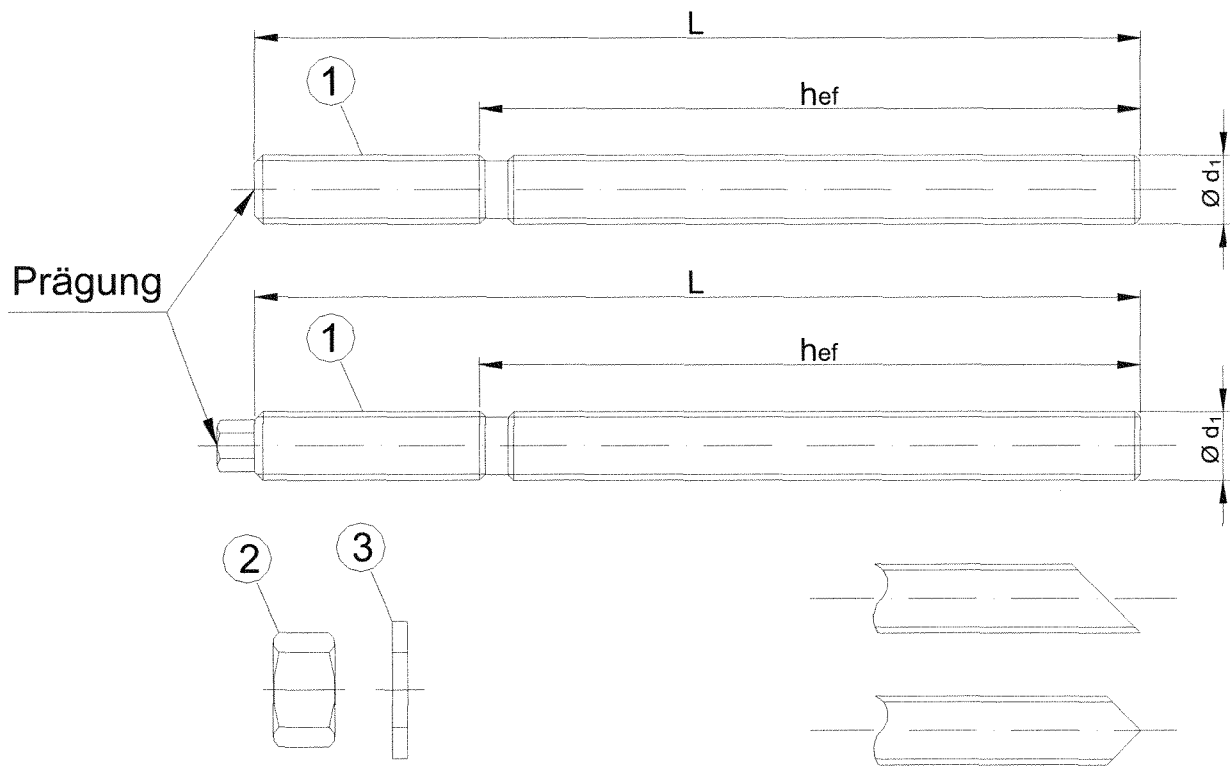
ZWALUW Injektionssystem FIX-O-CHIM 2K 752 mit Ankerstange A4

Produkt und Anwendungsbereich

Anhang 1

der europäischen
 technischen Zulassung

ETA-06/0070



Prägung:
 Werkzeichen, Dübelbezeichnung, Dübelgröße,
 zusätzlich bei nichtrostendem Stahl: A4
 z.B.: CVM M12 A4

Zur Benennung der Dübelteile s. Anhang 3 (Tabelle 2).

Tabelle 1: Dübelabmessungen

Größe	Ankerstange		
	$\varnothing d_1$ [mm]	h_{ef} [mm]	min L ¹⁾ [mm]
M 10	10	90	≥ 110
M 12	12	110	≥ 130
M 16	16	125	≥ 145

¹⁾ max $L = 1500$ mm

ZWALUW Injektionssystem FIX-O-CHIM 2K 752 mit Ankerstange A4

Dübelabmessungen

Anhang 2

der europäischen
 technischen Zulassung

ETA-06/0070

Tabelle 2: Werkstoffe

Teil	Benennung	nichtrostender Stahl A4
1	Ankerstange	Werkstoff 1.4401 / 1.4571 nach EN 10088, Festigkeitsklasse 70 nach EN ISO 3506
2	Sechskantmutter nach DIN 934	Werkstoff 1.4401 / 1.4571 EN 10088, Festigkeitsklasse 70 nach EN ISO 3506
3	Unterlegscheibe	Werkstoff 1.4401 oder 1.4571 nach EN 10088
4	Mörtelmasse	Bindemittel: Vinylesterharz, styrolfrei Zuschläge: Quarzsand Härter: Dibenzoylperoxid

Tabelle 3: Mindest-Aushärtezeit des Verbundmörtels bis zur Aufbringung der Last

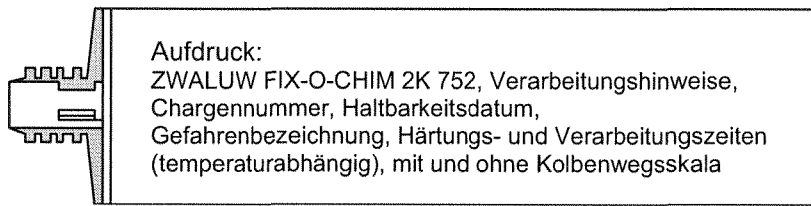
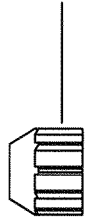
Temperatur im Verankerungsgrund	Mindest-Aushärtezeit in trockenem Beton	Mindest-Aushärtezeit in feuchtem Beton
$\geq -5\text{ °C}$	6 h	12 h
$\geq 0\text{ °C}$	3 h	6 h
$\geq +5\text{ °C}$	2 h	4 h
$\geq +10\text{ °C}$	80 min	160 min
$\geq +20\text{ °C}$	45 min	90 min
$\geq +30\text{ °C}$	25 min	50 min
$\geq +35\text{ °C}$	20 min	40 min

ZWALUW Injektionssystem FIX-O-CHIM 2K 752 mit Ankerstange A4

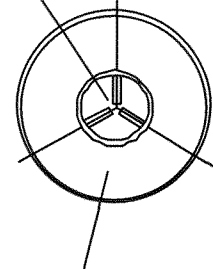
Werkstoffe,
Mindest-Aushärtezeiten in Abhängigkeit von der Temperatur**Anhang 3**der europäischen
technischen Zulassung**ETA-06/0070**

150 ml, 280 ml, 300 ml, 330 ml, 380 ml and 410 ml Verbundmörtel-Kartusche (Typ: coaxial)

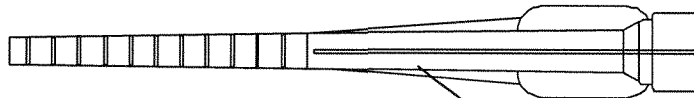
Verschlusskappe



Komponente B: Härter
 (Innen-Rohr)



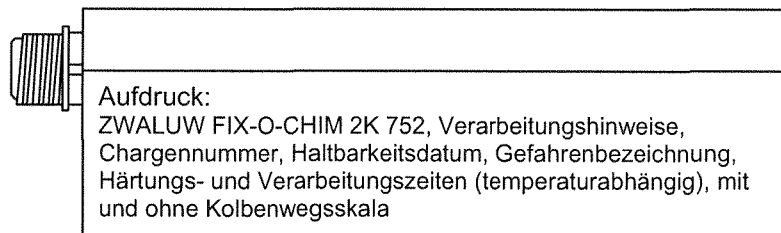
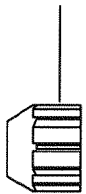
Komponente A: Mörtel
 (Außen-Rohr)



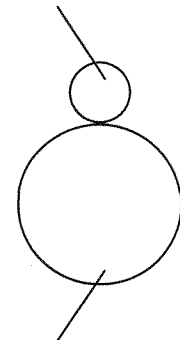
Statikmischer,
 (Einwegteil, bei Arbeitsunterbrechung
 auswechseln)

345 ml Verbundmörtel-Kartusche (Typ: "side-by-side")

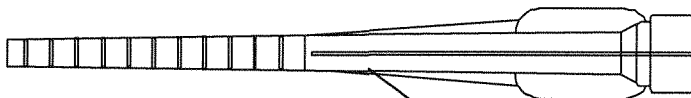
Verschlusskappe



Komponente B: Härter



Komponente A: Mörtel



Statikmischer,
 (Einwegteil, bei Arbeitsunterbrechung
 auswechseln)

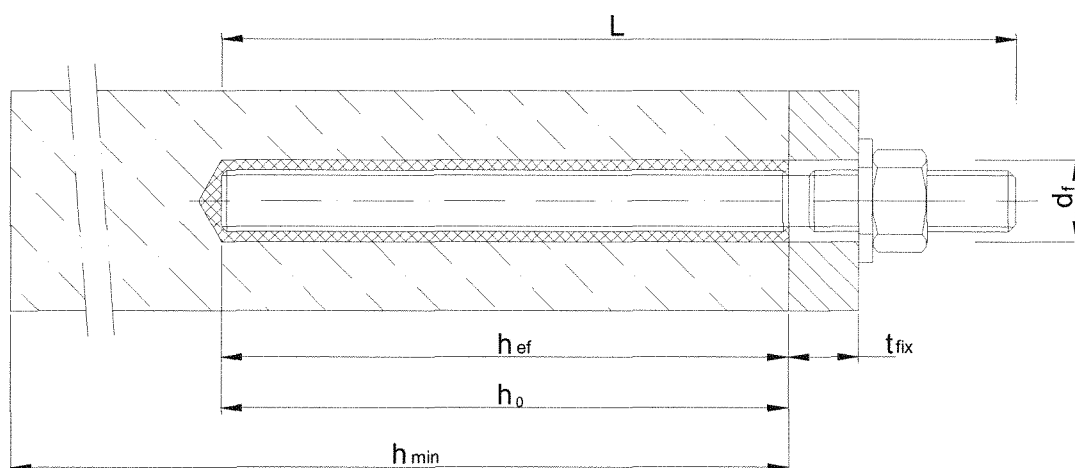
ZWALUW Injektionssystem FIX-O-CHIM 2K 752 mit Ankerstange A4

Mörtelkartuschen

Anhang 4
 der europäischen
 technischen Zulassung
ETA-06/0070

Tabelle 4: Montagekennwerte

Dübelgröße		M 10	M 12	M 16
Bohrerinnendurchmesser	d_0 [mm] =	12	14	18
Bohrerschneidendurchmesser	d_{cut} [mm] ≤	12,5	14,5	18,5
Bohrlochtiefe	h_0 [mm] ≥	90	110	125
Durchgangsloch im anzuschließenden Bauteil	d_f [mm] ≤	12	14	18
Stahlbürstendurchmesser	d_b [mm] ≥	14	16	20
Drehmoment	T_{inst} [Nm]	20	40	60
Anbauteildicke	$\min t_{fix}$ [mm] >	0		
	$\max t_{fix}$ [mm] <	1400	1380	1360
Mindestbauteildicke	h_{min} [mm]	130	160	160
minimaler Achsabstand	s_{min} [mm]	90	110	125
minimaler Randabstand	c_{min} [mm]	45	55	62,5

Stahlbürste

ZWALUW Injektionssystem FIX-O-CHIM 2K 752 mit Ankerstange A4

Montagekennwerte

Anhang 5der europäischen
technischen Zulassung**ETA-06/0070**

**Tabelle 5: Bemessungsverfahren A:
Charakteristische Werte bei Zugbeanspruchung**

Dübelgröße		M 10	M 12	M 16
Stahlversagen				
charakt. Zugtragfähigkeit	$N_{Rk,s}$ [kN]	41	59	110
Teilsicherheitsbeiwert	γ_{Ms} ¹⁾	1,87		
Herausziehen und Betonausbruch				
ungerissener Beton C20/25 (50 °C / 80 °C) ³⁾	$N_{Rk,c}^0 = N_{Rk,p}$ [kN]	20	25	35
ungerissener Beton C20/25 (72 °C / 120 °C) ³⁾	$N_{Rk,c}^0 = N_{Rk,p}$ [kN]	16	20	30
Erhöhungsfaktoren für ungerissenen Beton Ψ_c	C30/37	1,22		
	C40/50	1,41		
	C50/60	1,55		
effektive Verankerungstiefe	h_{ef} [mm]	90	110	125
charakt. Randabstand	$c_{cr,N}$	90	110	125
charakt. Achsabstand	$s_{cr,N}$	180	220	250
Teilsicherheitsbeiwert	$\gamma_{Mc} = \gamma_{Mp}$ ¹⁾	1,8 ²⁾		
Spalten				
Achsabstand	$s_{cr,sp}$ [mm]	180	220	250
Randabstand	$c_{cr,sp}$ [mm]	90	110	125
Teilsicherheitsbeiwert	γ_{Msp} ¹⁾	1,8 ²⁾		

¹⁾ Sofern andere nationalen Regelungen fehlen.

²⁾ In diesem Wert ist der Teilsicherheitsbeiwert $\gamma_2 = 1,2$ enthalten.

³⁾ maximale Langzeit-Temperatur / maximale Kurzzeit-Temperatur

Tabelle 6: Verschiebung bei Zugbeanspruchung

Dübelgröße		M 10	M 12	M 16
Zuglast	N [kN]	6,6	8,3	11,6
Verschiebung	δ_{N0} [mm]	0,3	0,5	0,4
	$\delta_{N\infty}$ [mm]	0,6	1,6	2,0

ZWALUW Injektionssystem FIX-O-CHIM 2K 752 mit Ankerstange A4

Bemessungsverfahren A:
Charakteristische Werte bei Zugbeanspruchung,
Verschiebungen

Anhang 6

der europäischen
technischen Zulassung

ETA-06/0070

**Tabelle 7: Bemessungsverfahren A:
Charakteristische Werte bei Querbeanspruchung**

Dübelgröße			M 10	M 12	M 16
Stahlversagen ohne Hebelarm					
charakt. Quertragfähigkeit	$V_{RK,s}$	[kN]	20	30	55
Teilsicherheitsbeiwert	γ_{Ms}	¹⁾	1,56		
Stahlversagen mit Hebelarm					
charakt. Biegemoment	$M^0_{RK,s}$	[Nm]	52	92	233
Teilsicherheitsbeiwert	γ_{Ms}	¹⁾	1,56		
Betonausbruch auf der lastabgewandten Seite					
Faktor k in Gleichung (5.6) der ETAG 001, Anhang C, Kapitel 5.2.3.3			2,0		
Teilsicherheitsbeiwert	γ_{Mc}	¹⁾	1,50 ²⁾		
Betonkantenbruch					
wirksame Dübellänge bei Querlast	ℓ_f	[mm]	90	110	125
wirksamer Außendurchmesser	d_{nom}	[mm]	12	14	18
Teilsicherheitsbeiwert	γ_{Mc}	¹⁾	1,50 ²⁾		

¹⁾ Sofern andere nationalen Regelungen fehlen

²⁾ In diesem Wert ist der Teilsicherheitsbeiwert $\gamma_2 = 1,0$ enthalten.

Tabelle 8: Verschiebung bei Querbeanspruchung

Dübelgröße			M 10	M 12	M 16
Querlast	V	[kN]	6,6	8,3	11,6
Verschiebung	δ_{V0}	[mm]	0,4	1,1	1,3
	$\delta_{V\infty}$	[mm]	0,6	1,6	2,0

ZWALUW Injektionssystem FIX-O-CHIM 2K 752 mit Ankerstange A4

Bemessungsverfahren A:
Charakteristische Werte bei Querbeanspruchung,
Verschiebungen

Anhang 7

der europäischen
technischen Zulassung

ETA-06/0070