

Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung

Deutsches Institut für Bautechnik
ANSTALT DES ÖFFENTLICHEN RECHTS

Zulassungsstelle für Bauprodukte und Bauarten
Bautechnisches Prüfamt

Mitglied der Europäischen Organisation für
Technische Zulassungen EOTA und der Europäischen Union
für das Agrément im Bauwesen UEAtc

Tel.: +49 30 78730-0
Fax: +49 30 78730-320
E-Mail: dibt@dibt.de

Datum: 25. September 2008
Geschäftszeichen: I 19-1.1.1-2/08

Zulassungsnummer:

Z-1.1-198.2

Geltungsdauer bis:

30. April 2013

Antragsteller:

ArcelorMittal, Rodange S.A.

Case Postale Nr. 24, 4801 RODANGE (G.D. de Luxembourg), LUXEMBURG

Zulassungsgegenstand:

**Stabstahl S 555/700 mit Gewinderippen
als Tragglied in der Geotechnik
Nenndurchmesser: 63,5 mm**



Der oben genannte Zulassungsgegenstand wird hiermit allgemein bauaufsichtlich zugelassen. Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung umfasst sechs Seiten und zwei Anlagen. Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung ersetzt die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung Nr. Z-1.1-198.2 vom 24. April 2003. Der Gegenstand ist erstmals am 24. April 2003 allgemein bauaufsichtlich zugelassen worden.

I. ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN

- 1 Mit der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung ist die Verwendbarkeit bzw. Anwendbarkeit des Zulassungsgegenstandes im Sinne der Landesbauordnungen nachgewiesen.
- 2 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung ersetzt nicht die für die Durchführung von Bauvorhaben gesetzlich vorgeschriebenen Genehmigungen, Zustimmungen und Bescheinigungen.
- 3 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung wird unbeschadet der Rechte Dritter, insbesondere privater Schutzrechte, erteilt.
- 4 Hersteller und Vertreiber des Zulassungsgegenstandes haben, unbeschadet weiter gehender Regelungen in den "Besonderen Bestimmungen", dem Verwender bzw. Anwender des Zulassungsgegenstandes Kopien der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung zur Verfügung zu stellen und darauf hinzuweisen, dass die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung an der Verwendungsstelle vorliegen muss. Auf Anforderung sind den beteiligten Behörden Kopien der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung zur Verfügung zu stellen.
- 5 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung darf nur vollständig vervielfältigt werden. Eine auszugsweise Veröffentlichung bedarf der Zustimmung des Deutschen Instituts für Bautechnik. Texte und Zeichnungen von Werbeschriften dürfen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung nicht widersprechen. Übersetzungen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung müssen den Hinweis "Vom Deutschen Institut für Bautechnik nicht geprüfte Übersetzung der deutschen Originalfassung" enthalten.
- 6 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung wird widerruflich erteilt. Die Bestimmungen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung können nachträglich ergänzt und geändert werden, insbesondere, wenn neue technische Erkenntnisse dies erfordern.



II. BESONDERE BESTIMMUNGEN

1 Zulassungsgegenstand und Anwendungsbereich

1.1 Zulassungsgegenstand

(1) Zulassungsgegenstand ist Stabstahl mit Gewinderippen mit einer Nennstreckgrenze von $R_e = 555 \text{ N/mm}^2$, einer Nennzugfestigkeit von $R_m = 700 \text{ N/mm}^2$ und einem Nenndurchmesser von 63,5 mm, im Folgenden als Stahl S 555/700 bezeichnet.

(2) Auf die Oberfläche des Stahls S 555/700 sind zwei sich gegenüberliegende Reihen von Rippen so aufgewalzt, dass sie sich zu einem eingängigen Linksgewinde ergänzen (siehe Anlage 1).

(3) Stahl S 555/700 wird in walzgerader Stabform geliefert und ist mit einem Walzzeichen in Abständen von etwa 1 m gekennzeichnet.

1.2 Anwendungsbereich

(1) Stahl S 555/700 wird als Stahltragglied für die Geotechnik für Verpresspfähle und Bodenvernagelungen verwendet.

(2) Stahl S 555/700 nach dieser Zulassung ist im Temperaturbereich von -20 °C bis $+200 \text{ °C}$ einsetzbar.

(3) Die Tragfähigkeit und das zu führende Nachweisverfahren für das Stahltragglied richten sich nach der jeweiligen allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung für die Anwendung in der Geotechnik.

(4) Geschraubte Muffenverbindungen und geschraubte Verankerungen von Stahl S 555/700 dürfen nach allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung Nr. Z-1.5-2 oder Z-1.5-175 hergestellt werden.

2 Bestimmungen für den Stahl S 555/700

2.1 Eigenschaften und Zusammensetzung

2.1.1 Formgebung und Gewicht

Die Oberflächengestaltung, die Abmessungen und das Gewicht müssen den Angaben in Anlage 1, Bild 1 und Tabelle 1 entsprechen, die dort angegebenen Maße und Toleranzen müssen eingehalten werden. Als Prüfnormen gelten DIN EN ISO 15630-1¹ und DIN 488-6².

2.1.2 Mechanische Eigenschaften

Die Anforderungen an die Festigkeits- und Zähigkeitseigenschaften nach Anlage 1, Tabelle 2 sind einzuhalten. Als Prüfnormen gelten DIN EN ISO 15630-1¹ und DIN 488-6².

2.1.3 Chemische Zusammensetzung

(1) Die für die Produktion verwendeten chemischen Grenzwerte des Stahls S 555/700 sind bei der fremdüberwachenden Stelle und beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegt.

(2) Für den mikrolegierten, warmgewalzten Stahl S 555/700 sind für 16 chemische Elemente die Grenzwerte nach der Schmelzenanalyse und die zulässigen Abweichungen nach der Stückanalyse festgelegt.



2.2 Herstellung, Lieferart und Kennzeichnung des Stahls S 555/700

2.2.1 Herstellung

(1) Festigkeit und Zähigkeit des Stahls S 555/700 werden durch das Zusammenwirken der chemischen Elemente (Mikrolegierung) und des Herstellverfahrens erreicht. Der Stabstahl S 555/700 wird warmgewalzt und aus der Walzhitze wärmebehandelt. Die Streuung der jeweiligen Massenanteile der chemischen Elemente ist gering zu halten.

(2) Die Produktionsparameter sind so einzustellen, dass die Oberfläche des gerippten Stabstahls S 555/700 gleichmäßig verfestigt wird.

(3) Die Walzparameter müssen so eingestellt sein, dass die damit erzeugten Gewinderippen ein gleichmäßiges, eingängiges Linksgewinde bilden, auf das an jeder beliebigen Stelle des Stabes die Verbindungs- und Verankerungsmittel leichtgängig aufgeschraubt werden können.

2.2.2 Lieferart

(1) Stahl S 555/700 ist in walzgerader Stabform zu liefern. Die erforderlichen Kennwerte des Herstellverfahrens (Tempcorisierung) sind beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegt. Sie müssen vom Werk eingehalten werden.

(2) Stahl S 555/700 ist in vereinbarten Längen beschädigungsfrei zu transportieren und zu lagern.

(3) Jeder Lieferung ist ein Lieferschein beizugeben, siehe Abschnitt 2.2.3 (3).

2.2.3 Kennzeichnung

(1) Auf einer rippenfreien Fläche des Stahls S 555/700 ist ein werkspezifisches Walzzeichen (Werkkennzeichen) aufzuwalzen, das sich in Abständen von etwa 1 m wiederholen muss.

(2) Das Werkkennzeichen wird mit dem Übereinstimmungszertifikat, siehe Abschnitt 2.3, dem Herstellwerk zugeteilt.

(3) Der Lieferschein für den Stahl S 555/700 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 - Übereinstimmungsnachweis - erfüllt sind.

Ferner muss der Lieferschein mindestens folgende Angaben enthalten:

- Hersteller und Werk,
- Werkkennzeichen,
- Stahlsorte: Stahl S 555/700,
- Nenndurchmesser: 63,5 mm,
- Schmelznummer.

2.3 Übereinstimmungsnachweis

2.3.1 Allgemeines

(1) Die Bestätigung der Übereinstimmung des Stahls S 555/700 mit den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung muss für jedes Herstellwerk mit einem Übereinstimmungszertifikat auf der Grundlage einer werkseigenen Produktionskontrolle und einer regelmäßigen Fremdüberwachung einschließlich einer Erstprüfung des Stahls S 555/700 nach Maßgabe der folgenden Bestimmungen erfolgen.

Dem Deutschen Institut für Bautechnik ist eine Kopie des Berichts über die Erstprüfung (Erstprüfbericht) zur Kenntnis zu geben.



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

(3) Für die Erteilung eines Übereinstimmungszertifikats und die Fremdüberwachung einschließlich der dabei durchzuführenden Produktprüfungen hat der Hersteller des Stahls S 555/700 eine hierfür anerkannte Zertifizierungsstelle sowie eine hierfür anerkannte Überwachungsstelle einzuschalten.

(4) Dem Deutschen Institut für Bautechnik und der obersten Bauaufsichtsbehörde des Landes, in dem das Herstellwerk liegt, ist von der Zertifizierungsstelle eine Kopie des von ihr erteilten Übereinstimmungszertifikats zur Kenntnis zu geben.

2.3.2 Werkseigene Produktionskontrolle

(1) In jedem Herstellwerk ist eine werkseigene Produktionskontrolle einzurichten und durchzuführen, die mindestens die Prüfungen gemäß DIN EN ISO 15630-1¹ und DIN 488-6² mit folgender Ergänzung umfassen muss:

Der Dauerschwingversuch wird an geraden, nicht einbetonierten Stäben (Vollproben) durchgeführt. Die Anforderungen gemäß Anlage 2, Tabelle 2, Zeile 8 müssen eingehalten werden.

(2) Die Ergebnisse der werkseigenen Produktionskontrolle sind zu dokumentieren, auszuwerten und mindestens fünf Jahre aufzubewahren. Sie sind dem Deutschen Institut für Bautechnik auf Verlangen vorzulegen.

2.3.3 Fremdüberwachung

(1) In jedem Herstellwerk ist die werkseigene Produktionskontrolle durch eine Fremdüberwachung regelmäßig zu überprüfen. Die Überwachungsprüfungen sind von einer hierfür anerkannten Stelle chargenweise durchzuführen.

(2) Vor Produktionsaufnahme ist eine Erstprüfung durchzuführen. Hierfür gelten sinngemäß die Bestimmungen nach DIN 488-6², Abschnitt 3. Ferner sind Proben für Stichprobenprüfungen zu entnehmen. Hierfür gelten sinngemäß die Bestimmungen nach DIN 488-6², Abschnitt 5. Die Probenahme und Prüfungen obliegen jeweils der anerkannten Stelle.

(3) Bei Art und Umfang der Prüfungen bei der Erstprüfung und Stichprobenprüfung ist auf die Maßhaltigkeit und Gleichmäßigkeit der Formgebung gemäß Anlage 1, Bild 1 und Tabelle 1 sowie auf die Einhaltung von Plus- und Minustoleranzen zu achten. Die Prüfergebnisse sind statistisch auszuwerten.

(4) Die Einhaltung der in Abschnitt 2.3.2 dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung unter (1) angegebenen Bestimmungen ist zu überprüfen.

(5) Die Ergebnisse der Zertifizierung und Fremdüberwachung sind mindestens fünf Jahre aufzubewahren. Sie sind von der Zertifizierungsstelle bzw. der Überwachungsstelle dem Deutschen Institut für Bautechnik auf Verlangen vorzulegen.



3 Bestimmungen für Entwurf und Bemessung der Stahltragglieder Verpresspfähle und Bodenvernagelungen

- (1) Stahl S 555/700 darf auf Zug und Druck beansprucht werden.
- (2) Es gelten die Bestimmungen in den allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassungen für:
- geschraubte Muffenverbindungen und Verankerungen, allgemeine bauaufsichtliche Zulassungen Nr. Z-1.5-2 oder Z-1.5-175,
 - Verpresspfähle und Bodenvernagelungen mit Stahltraggliedern aus S 555/700 nach allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung.
- (3) Bei nicht vorwiegend ruhender Belastung darf die Schwingbreite $2 \cdot \sigma_A$ der Stahlspannung bei $2 \cdot 10^6$ Lastwechseln 100 N/mm^2 nicht überschreiten.

4 Bestimmungen für die Ausführung der Stahltragglieder

- (1) Es gelten die Bestimmungen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassungen Nr. Z-1.5-2 oder Z-1.5-175 sowie der jeweiligen allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung für Verpresspfähle und Bodenvernagelungen.
- (2) Der Hersteller von Verpresspfählen, Bodenvernagelungen sowie von geschraubten Muffenverbindungen und Verankerungen mit Stahl S 555/700 hat eine Eingangskontrolle durchzuführen:
- Der Lieferschein ist auf Vollständigkeit zu kontrollieren, vergleiche Abschnitt 2.2.3 (3).
 - Das Werkkennzeichen ist zu kontrollieren, vergleiche Übereinstimmungszertifikat.
- (3) Der Hersteller hat die Angaben des Lieferscheins so zu dokumentieren, dass die schmelzenweise Rückverfolgbarkeit des Stahls S 555/700 gewährleistet ist.
- (4) Sofern in der Umgebung des Stahls S 555/700 Schweißarbeiten ausgeführt werden, müssen Maßnahmen getroffen werden, die den Stahl gegen Schweißspritzer schützen.

Häusler

Beglaubigt



- | | | |
|---|----------------------------|---|
| 1 | DIN EN ISO 15630-1:2002-09 | Stähle für die Bewehrung und das Vorspannen von Beton – Prüfverfahren – Teil 1: Bewehrungsstäbe, -walzdraht und -draht (ISO 15630-1:2002), Deutsche Fassung EN ISO 15630-1:2002 |
| 2 | DIN 488-6:1986-06 | Betonstahl – Teil 6: Überwachung (Güteüberwachung) |

FORMGEBUNG

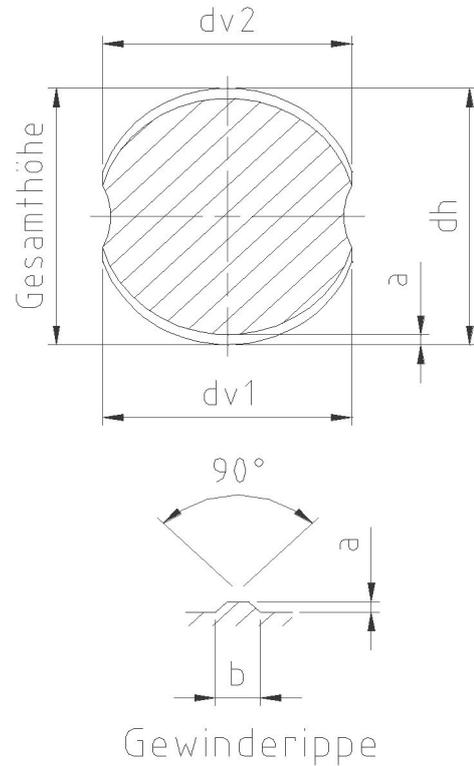
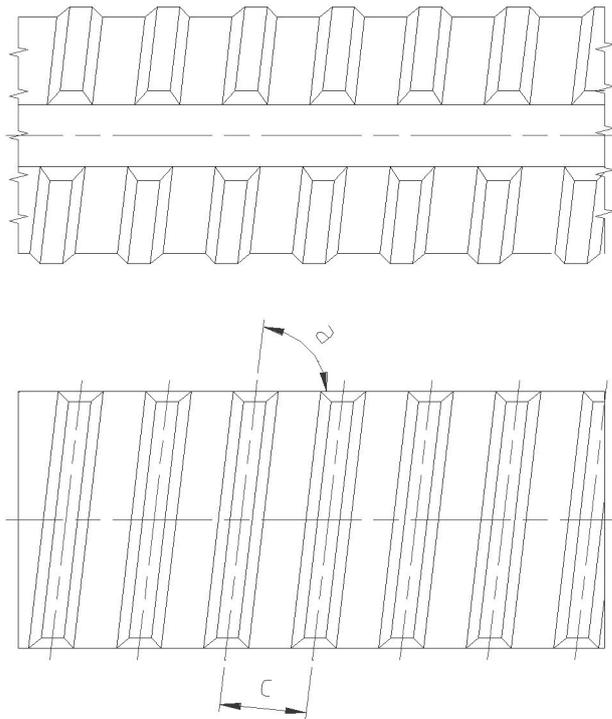


Tabelle 1 : Abmessungen, Gewicht und Gewindegeometrie

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Nenn- durch- messer	Nenn- quer- schnitt	Nenn- gewicht	Kerndurchmesser		Gewinderippen				
			Sollwert $d_{v1} + d_{v2}$ 2	Höhe Sollwert a	Breite Sollwert b	Abstand c	Neigung a	Radius R	
D_n	[mm]	[mm]							[mm]
63,5 [mm]	3167 [mm ²]	24,86 [kg/m]	62,4 ± 0,5 [mm]	60,2 +0,6 / -1,6 [mm]	2,7 ± 0,3 [mm]	10,8 ± 0,3 [mm]	21,0 ± 0,3 [mm]	84 [°]	4,0 [mm]

¹⁾ Die Produktion ist so einzustellen, daß der Querschnitt im Mittel mindestens dem Nennquerschnitt entspricht, der Einzelwert darf um höchstens 4 % vom Nennquerschnitt abweichen.

²⁾ Errechnet mit einer Dichte von 7,85 kg/dm³



ArcelorMittal
Rodange & Schifflange
Case Postale Nr. 24
L - 4801 Rodange
(G.D. de Luxembourg)

Stabstahl S 555/700
mit Gewinderippen

Ø 63,5 mm

Querschnitt
Gewicht
Rippengeometrie

Anlage 1
zur allgemeinen
bauaufsichtlichen Zulassung

Nr. Z - 1.1 - 198.2

vom 25. September 2008

Tabelle 2 : Eigenschaften und Anforderungen

	Eigenschaften und Anforderungen	Stabstahl mit Gewinderippen S 555 / 700	Quantile ¹⁾ der Grundgesamtheit (zulässiger Ausschußanteil) [%]
1	Nenndurchmesser d_s [mm]	63,5	Siehe Anlage 1
2	Streckgrenze R_e bzw. 0,2% - Dehngrenze $R_{p0,2}$ [N/mm ²]	555	5
3	Zugfestigkeit R_m [N/mm ²]	700	5
4	Verhältnis R_m / R_e bzw. $R_m / R_{p0,2}$	$\geq 1,08$	min. 10
5	Bruchdehnung A_{10} [%]	10	5
6	Dehnung unter Höchstkraft A_{gt} [%]	5	5
7	Abweichung von der Nennquerschnittfläche ΔA_s [%]	± 4 0	5/95 50
8	Kennwert der Ermüdungsfestigkeit für gerade Stäbe bei $2 \cdot 10^6$ Lastwechseln [N/mm ²]	100	10
9	Biegerollendurchmesser für Faltversuch (90°)	$d_{br} = 6 \cdot d_s$	0
10	Schweißreinigung für Verfahren ²⁾	24, 111, 135	-

¹⁾ Quantile für eine statistische Wahrscheinlichkeit $W = 1 - \alpha = 0,9$ (einseitig)

²⁾ 24 = Abbrennstumpfschweißen
111 = Lichtbogenhandschweißen
135 = Metall - Aktivgasschweißen




ArcelorMittal
Rodange & Schifflange
Case Postale Nr. 24
L - 4801 Rodange
(G.D. de Luxembourg)

Stabstahl S 555/700
mit Gewinderippen
 \emptyset 63,5 mm
Als Tragglied in der Geotechnik
Mechanisch-technologische
Eigenschaften

Anlage 2
zur allgemeinen
bauaufsichtlichen Zulassung
Nr. Z - 1.1 - 198.2
vom 25. September 2008