

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: 24. Juni 2009 Geschäftszeichen:
I 17-1.1.2-2/09

Zulassungsnummer:

Z-1.2-155

Geltungsdauer bis:

31. März 2012

Antragsteller:

BSW, Badische Stahlwerke GmbH
Graudenzer Straße 45, 77694 Kehl/Rhein

Zulassungsgegenstand:

Warmgewalzter und kaltgereckter Betonstahl in Ringen
BSSt 500 WR (B) mit Sonderrippung;
Nenndurchmesser: 6, 8, 10, 12 und 14 mm

Der oben genannte Zulassungsgegenstand wird hiermit allgemein bauaufsichtlich zugelassen.
Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung umfasst acht Seiten und vier Anlagen.
Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung ersetzt die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung
Nr. Z-1.2-155 vom 3. März 2004. Der Gegenstand ist erstmals am 15. Juli 1991 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 warmgewalzter und durch Recken kaltverformter Betonstahl in Ringen BSt 500 WR (B) mit den Nenndurchmessern 6, 8, 10, 12 und 14 mm. Er besitzt eine Sonderrippung, bestehend aus vier Rippenreihen (siehe Anlage 1).

(2) BSt 500 WR (B) wird im Herstellwerk in Ringform (in Coils bzw. auf Spulen gewickelt) erzeugt und beim Weiterverarbeiter (Biegebetrieb, Betonfertigteilwerk oder auch im Herstellwerk selbst) gerichtet, gebogen und geschnitten oder nach dem Richten nur auf Fixlängen (Einbaulängen) geschnitten.

1.2 Anwendungsbereich

(1) Der gerichtete Betonstahl BSt 500 WR (B) darf, sofern in dieser Zulassung nichts anderes festgelegt ist, bei Bemessung nach DIN 1045-1 unter den gleichen Bedingungen verwendet werden, wie sie für gerippten Betonstabstahl BSt 500 S (B) festgelegt sind.

(2) Die Lieferung des Ringmaterials BSt 500 WR (B) muss unmittelbar vom Herstellwerk zum Weiterverarbeiter erfolgen.

(3) Ringmaterial BSt 500 WR (B) darf nur mit Fertigungsautomaten gerichtet werden, deren Eignung nachgewiesen ist.

(4) Das Weiterverarbeiten (Richten, Biegen, Schneiden) von BSt 500 WR (B) zu fertiger Bewehrung darf außerhalb des Herstellwerkes nur in Betrieben erfolgen, die hierfür ihre Eignung nachgewiesen haben und einer Überwachung unterliegen.

(5) Die Lieferung von gerichtetem BSt 500 WR (B), also von Betonstabstahl in Handlungslängen, durch den Richtbetrieb an andere Stellen (Biegebetrieb, Baustelle) zur Fertigung von Bewehrung (Schneiden) ist nicht zulässig.

(6) Das Herstellwerk des Ringmaterials und der Weiterverarbeiter sind jeweils für den sie betreffenden Teil der Fertigung verantwortlich.

(7) Nach DIN 4099² mittels Metallaktivgasschweißen hergestellte, nichttragende Kreuzungsstöße von gerichtetem BSt 500 WR (B) dürfen nicht-vorwiegend-ruhend beansprucht werden bis zu einer Schwingbreite von $2 \cdot \sigma_A = 80 \text{ N/mm}^2$, sofern der ausführende Betrieb die Eignung für die Anwendung dieses Schweißverfahrens nachgewiesen hat.

2 Bestimmungen für das Bauprodukt

2.1 Eigenschaften und Zusammensetzung

2.1.1 Oberflächengestalt und Abmessungen

Die Oberfläche wird mit einer Sonderrippung versehen, wie sie in Anlage 1 dargestellt ist. Die geometrische Anordnung und die Ausbildung der Schrägrippen müssen den Darstellungen in Anlage 2 und den Angaben der Tabelle 1 entsprechen. Die Vorhaltewerte des Abschnitts 2.1.3 dieser Zulassung sind einzuhalten.

2.1.2 Festigkeits- und Verformungseigenschaften

Für BSt 500 WR (B) nach dem Richten gelten die Festlegungen in Anlage 3, Tabelle 2. Für BSt 500 WR (B) im ungerichteten Zustand (Coil) ist Abschnitt 2.1.3 maßgebend.



2.1.3 Vorhaltewerte

(1) Abweichend von DIN 488-6³, Abschnitt 4.2.4.1 gelten für die schmelzenweise Prüfung nach den Abschnitten 4.2.1 bis 4.2.3 der Norm folgende Anforderungen:

Qualitätsmerkmal	Anforderungen
(1) Querschnitt A_S	$x_i \geq 0,96 \cdot A_{S,Nenn}$
(2) Bezogene Rippenfläche f_R	$x_i \geq 1,15 \cdot f_{R,Nenn}$
(3) Streckgrenze R_e	$x_i \geq 1,02 \cdot R_{e,Nenn}$
(4) Dehnung bei Höchstkraft A_{gt}	$x_i \geq 5,5 \%$
(5) Verhältniswert R_m/R_e	$x_i \geq 1,07$

(2) Zur Ermittlung des langfristigen Niveaus der Verformungsfähigkeit müssen mindestens 200 Ergebnisse von Zugversuchen vorliegen, in denen die Dehnung bei Höchstkraft A_{gt} und das Verhältnis R_m/R_e ermittelt wurden. Die Duktilität des ungerichteten BSt 500 WR (B) ist bedingungsgemäß, wenn folgende 10 %-Quantilwerte eingehalten werden:

Dehnung bei Höchstkraft $A_{gt} \geq 5,8 \%$ bei Standardabweichung $s \leq 1,2\%$
Verhältnis $R_m/R_e \geq 1,08$

2.1.4 Chemische Zusammensetzung und Schweißignung

Die chemische Zusammensetzung ist so einzuhalten, wie sie beim Deutschen Institut für Bautechnik und bei der fremdüberwachenden Stelle hinterlegt ist. Für die Schweißprozesse gelten die Angaben in Anlage 3 und DIN 4099².

2.2 Herstellung, Lieferart und Kennzeichnung

2.2.1 Herstellung

- (1) Im Elektroofen wird Schrott zu Rohstahl erschmolzen, dem ggf. Legierungselemente zugegeben werden und der metallurgisch behandelt wird.
- (2) Der fertige Rohstahl wird zu Strängen (Knüppeln) vergossen, die warmgewalzt werden.
- (3) Beim letzten Walzschrift erhält der Walzdraht die in Anlage 1 dargestellte Sonderrippung.
- (4) Der in Windungen gelegte gerippte Walzdraht wird um ein definiertes Maß gereckt.
- (5) Nach dem Recken müssen vom Betonstahl in Ringen die Vorhaltewerte nach Abschnitt 2.1.3 eingehalten sein und nach dem Richten die Anforderungen der Anlage 3, Tabelle 2 eingehalten werden.

2.2.2 Lieferart

- (1) Betonstahl BSt 500 WR (B) wird in Ringen geliefert oder in Stabbunden, falls er bereits im Herstellwerk gerichtet und in festen Längen (Fixlängen) abgelängt wird. Das Herstellwerk ist in diesem Fall auch weiterverarbeitender Betrieb.
- (2) Jeder Ring muss ein witterungsbeständiges Anhängeschild tragen, auf dem Schmelznummer, Durchmesser und die Sorte "BSt 500 WR (B) mit Sonderrippung nach Zulassung Nr. Z-1.2-155" angegeben sind.
- (3) Die Lieferung muss unmittelbar vom Herstellwerk des Ringmaterials zum Weiterverarbeiter erfolgen.

(4) Jeder Lieferung ist ein Lieferschein mit den Angaben nach DIN 488-1⁴, Abschnitt 7, beizugeben.

(5) Außerdem ist jeder Lieferung von Ringmaterial ein Abnahmeprüfzeugnis "3.1." nach DIN EN 10204⁵ beizufügen, das folgende Angaben enthalten muss:

 Nenndurchmesser des Betonstahls

 Schmelzen-Nr.

 zugehörige Prüfwerte für

 Bezogene Rippenfläche (f_R)

 Zugfestigkeit (R_m)

 Streckgrenze (R_e)

 Verhältnis R_m/R_e

 Dehnung bei Höchstkraft (A_{gt})

(6) Der Hersteller hat die Werksprüfzeugnisse seiner fremdüberwachenden Stelle zur Kenntnis zu geben.

2.2.3 Kennzeichnung

(1) Der Lieferschein des Betonstahls in Ringen BSt 500 WR (B) mit Sonderrippung muss vom Hersteller mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) nach den Übereinstimmungszeichen-Verordnungen der Länder gekennzeichnet werden. Die Kennzeichnung darf nur erfolgen, wenn die Voraussetzungen nach Abschnitt 2.3 erfüllt sind.

(2) Das Ringmaterial BSt 500 WR (B) muss auf einer Rippenreihe in Abständen von etwa 1 m mit dem Werkkennzeichen des Werkes, bestehend aus Land- und Werknummer, versehen sein, in dem es hergestellt wird.

(3) Der Anfang des Werkkennzeichens ist durch zwei verbreiterte Rippen darzustellen. Es folgt die Landnummer in Form einer entsprechenden Anzahl normalbreiter Rippen, die mit einer verbreiterten Schrägrippe abschließen. Das nachfolgende Werkkennzeichen wird durch eine verbreiterte Rippe in Zehner- und Einerstellen unterteilt. Zusätzlich wird ebenfalls etwa im Meterabstand in der zweiten Rippenreihe eine Schrägrippe verbreitert angeordnet. Durch diese Art der Darstellung des Werkkennzeichens unterscheidet sich der warmgewalzte, gerippte Betonstahl in Ringen BSt 500 WR (B) von Betonstabstahl BSt 500 S.

(4) Das Werkkennzeichen wird mit dem Übereinstimmungszertifikat, siehe Abschnitt 2.3, dem Herstellwerk zugeteilt. Ein Verzeichnis der Werkkennzeichen wird vom Deutschen Institut für Bautechnik geführt und veröffentlicht.

2.3 Übereinstimmungsnachweis

2.3.1 Allgemeines

(1) Die Bestätigung der Übereinstimmung des Betonstahls BSt 500 WR (B) mit Sonderrippung mit den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung muss für jedes Herstellwerk mit einem Übereinstimmungszertifikat auf der Grundlage einer werkeigenen Produktionskontrolle und einer regelmäßigen Fremdüberwachung einschließlich einer Erstprüfung des BSt 500 WR (B) mit Sonderrippung nach Maßgabe der folgenden Bestimmungen erfolgen.

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

(3) Für die Erteilung des Übereinstimmungszertifikats und die Fremdüberwachung einschließlich der dabei durchzuführenden Produktprüfungen hat der Hersteller des Betonstahls in Ringen BSt 500 WR (B) mit Sonderrippung 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. Dem Deutschen Institut für Bautechnik ist zusätzlich eine Kopie des Erstprüfberichts zur Kenntnis zu geben.

2.3.2 Werkseigene Produktionskontrolle

(1) 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 dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung entsprechen.

(2) Die werkseigene Produktionskontrolle muss mindestens die in den Zulassungsgrundsätzen für Betonstahl in Ringen, Fassung November 1993 aufgeführten Maßnahmen einschließen.

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

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

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

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

2.3.3 Fremdüberwachung

(1) Im Rahmen der Fremdüberwachung ist bei Beginn der Herstellung eine Erstprüfung des BSt 500 WR (B) mit Sonderrippung durchzuführen. Hierfür gelten die Bestimmungen nach DIN 488-6³, Abschnitt 3.

(2) In jedem Herstellwerk ist die werkseigene Produktionskontrolle durch eine Fremdüberwachung regelmäßig entsprechend DIN 488-6², Abschnitt 5.1.2 zu überprüfen. Die Überwachungsprüfungen sind von einer hierfür anerkannten Stelle schmelzenweise durchzuführen. Ferner sind auch Proben für Stichprobenprüfungen zu entnehmen; es gilt hierfür DIN 488-6³, Abschnitt 5 sowie die in den Zulassungsgrundsätzen für Betonstahl in Ringen, Fassung November 1993, festgelegten Prüfungen.

(3) Die Probenahme und Prüfungen obliegen jeweils der anerkannten Stelle.

(4) 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

Für den Entwurf und die Bemessung gilt DIN 1045-1¹.

4 Bestimmungen für die Ausführung

Für die Ausführung gelten DIN 1045-3⁶ und DIN 4099², soweit in dieser Zulassung nichts anderes bestimmt ist.

5 Weiterverarbeitung von BSt 500 WR (B)

5.1 Anforderungen an den Betrieb

Betriebe, die Betonstahl in Ringen BSt 500 WR (B) mit Sonderrippung weiterverarbeiten, müssen durch eine Erstprüfung nachweisen, dass sie über fachkundiges Personal verfügen, dass ihre Fertigungsanlagen für die Weiterverarbeitung dafür geeignet sind und dass das gerichtete Material die gestellten Anforderungen erfüllt. Darüber hinaus müssen sie sich einer Überwachung unterziehen. Hierfür gelten die in Abschnitt 2.3.2 (2) genannten Zulassungsgrundsätze.

5.2 Eigenschaften und Anforderungen an den Betonstahl nach dem Richten

5.2.1 Oberflächengeometrie und bezogene Rippenfläche

Die Rippengeometrie soll den Angaben in Anlage 1 entsprechen, bei den angegebenen Werten für die bezogene Rippenfläche f_R handelt es sich um Mindestwerte. Eine Überprüfung und ein Vergleich der bezogenen Rippenfläche vor und nach dem Richten sind durchzuführen.

5.2.2 Festigkeits- und Verformungseigenschaften

Es gelten die Festlegungen in Anlage 3, Tabelle 2.

5.2.3 Kennzeichnung

(1) Der Weiterverarbeiter muss auf die gerichteten, abgelängten und ggf. gebogenen Stäbe die für ihn festgelegte Markierung (Verarbeiterkennzeichen) aufbringen.

(2) Die Markierung wird im Übereinstimmungszertifikat festgelegt, das der Verarbeiter erhält. Ein Verzeichnis der Verarbeiterkennzeichen wird vom Deutschen Institut für Bautechnik geführt und veröffentlicht.

5.3 Übereinstimmungsnachweis

5.3.1 Werkseigene Produktionskontrolle des Weiterverarbeiters

Für die werkseigene Produktionskontrolle sind die Zulassungsgrundsätze für Betonstahl in Ringen - BSt 500 WR und BSt 500 KR - Fassung November 1993, maßgebend.

5.3.2 Fremdüberwachung des Weiterverarbeiters

Für die Überwachung sind die Zulassungsgrundsätze für Betonstahl in Ringen - BSt 500 WR und BSt 500 KR - Fassung November 1993, maßgebend.

5.4 Lieferung nach der Weiterverarbeitung

(1) Jeder Lieferung von Bewehrung aus gerichtetem, abgelängtem und gebogenem Betonstahl BSt 500 WR (B) ist ein Lieferschein beizugeben, der folgende Angaben enthalten muss:

- a) Name und Verarbeiterkennzeichen des weiterverarbeitenden Betriebes, der das Richten, Ablängen und Biegen vorgenommen hat
- b) Übereinstimmungszeichen mit Angabe der Zertifizierungsstelle, die das Weiterarbeiten des Ringmaterials zertifiziert
- c) Vollständige Bezeichnung des Betonstahls



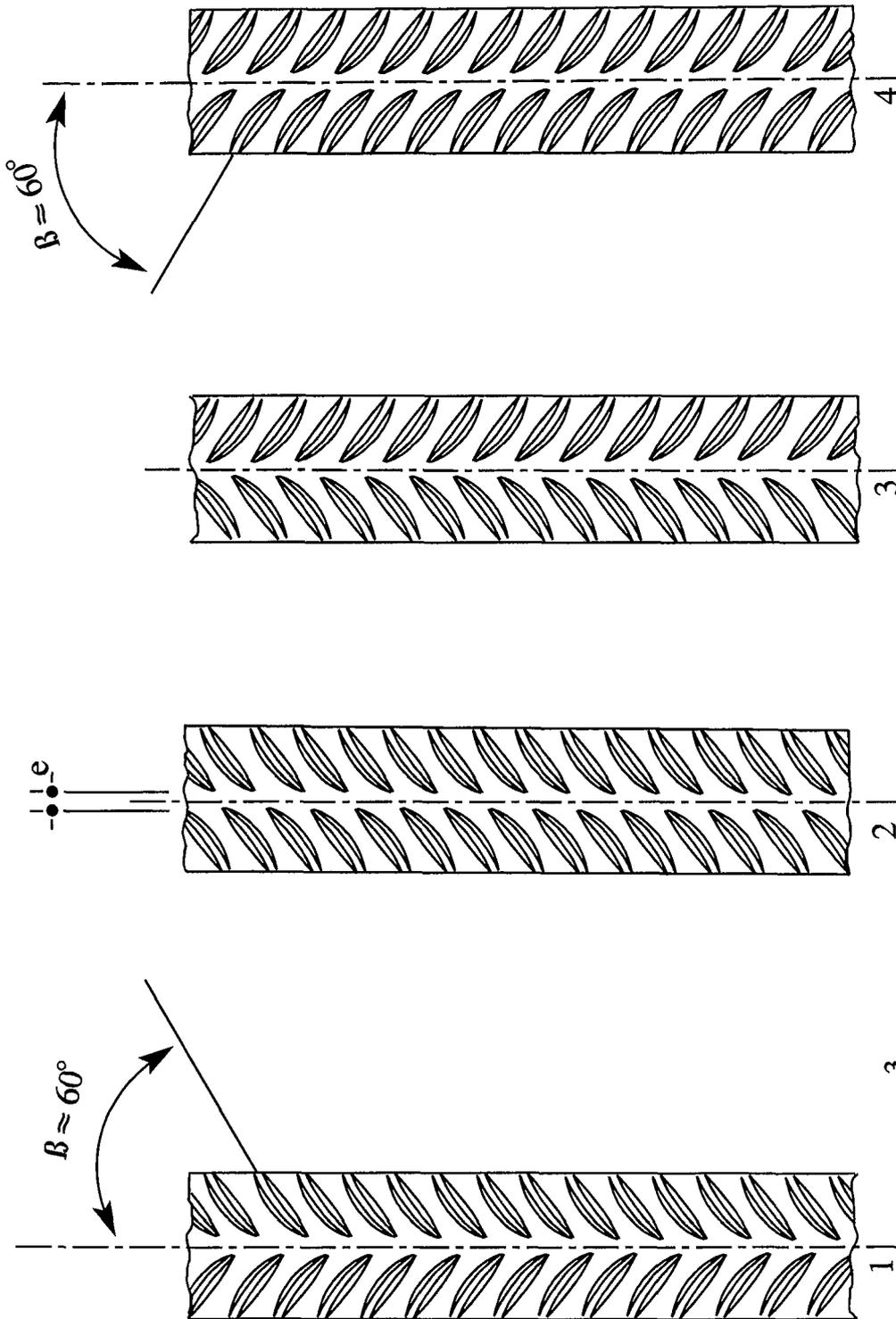
- d) Umfang der Lieferung
- e) Tag der Lieferung
- f) Empfänger

(2) Die Lieferung muss mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) nach den Übereinstimmungszeichen-Verordnungen der Länder (z.B. Lieferschein, Positionsschild) gekennzeichnet werden. Die Kennzeichnung darf nur erfolgen, wenn die Voraussetzungen nach Abschnitt 2.3 erfüllt sind.

Häusler



1	DIN 1045-1:2008-08	Tragwerke aus Beton, Stahlbeton und Spannbeton – Teil 1: Bemessung und Konstruktion
2	DIN 4099:2003-08	Schweißen von Betonstahl – Teil 1: Ausführung Teil 2: Qualitätssicherung
3	DIN 488-6:1986-06	Betonstahl – Teil 6: Überwachung (Güteüberwachung)
4	DIN 488-1:1984-09	Betonstahl – Teil 1: Sorten, Eigenschaften, Kennzeichen
5	DIN EN 10204:2005-01	Metallische Erzeugnisse - Arten von Prüfbescheinigungen; Deutsche Fassung EN 10204:2004
6	DIN 1045-3:2008-08	Tragwerke aus Beton, Stahlbeton und Spannbeton – Teil 3: Bauausführung



Profilierung schematisch Sonderrippung



Badische
Stahlwerke
GmbH

Warmgewalzter und
kaltgereckter Betonstahl
in Ringen BST 500 WR (B)
mit Sonderrippung

Oberflächengestaltung

Anlage 1

zur allgemeinen bauaufsichtlichen
Zulassung Nr. Z-12-155
vom 24. Juni 2009



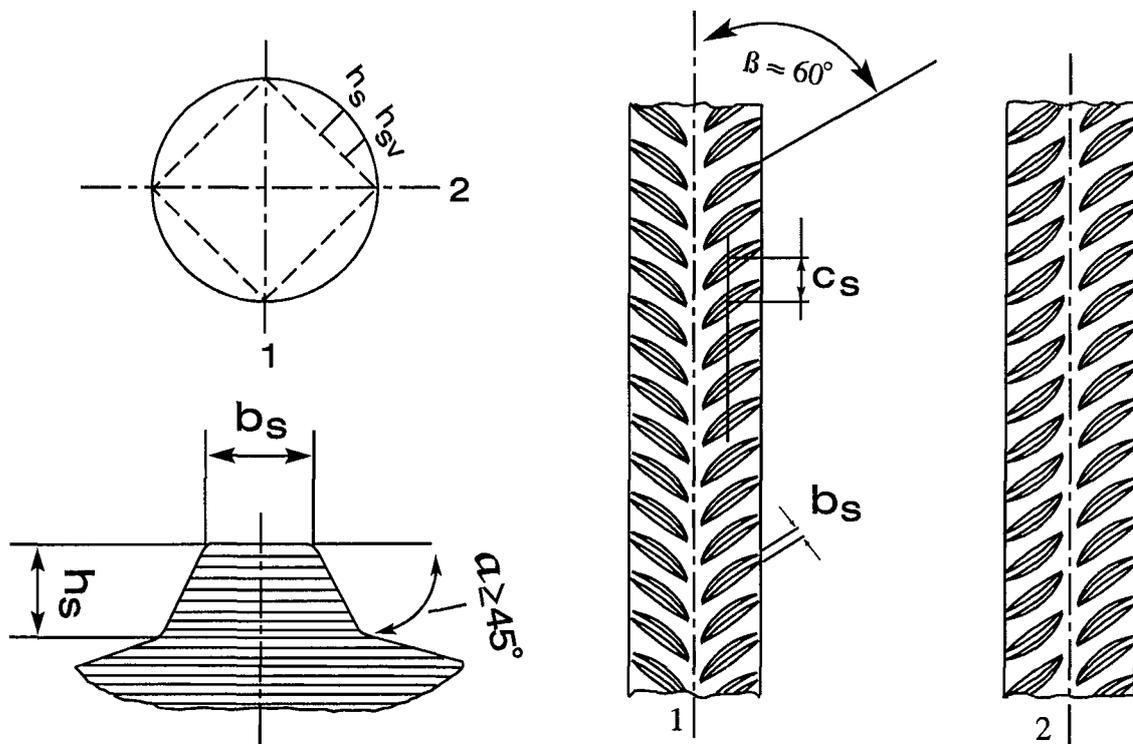


Tabelle 1:

1	2			3	4	5	6
Nenn- durch- messer	Schrägrippen (Richtwerte)			Kopf- breite	Mitten- abstand ²⁾	Bezogene Rippen- fläche	
	Höhe		Höhe				
d_s	in der Mitte	in den Viertel- punkten		h_{sv}	b_s ¹⁾	c_s	f_R ^{*)}
6	0,39	0,28	0,6	5,0	0,039		
8	0,52	0,36	0,8	5,7	0,045		
10	0,65	0,45	1,0	6,5	0,052		
12	0,78	0,54	1,2	7,2	0,056		
14	0,91	0,63	1,4	8,4	0,056		

*) Verhältnisgröße
 1) Kopfbreiten in Rippenmitte bis 0,2 d_s sind nicht zu beanstanden
 2) Zulässige Abweichung $\pm 15\%$

 **BSW**
 Badische
 Stahlwerke
 GmbH

**Warmgewalzter und
 kaltgereckter Betonstahl
 in Ringen BSt 500 WR (B)
 mit Sonderrippung**
Rippengeometrie

Anlage 2

zur allgemeinen bauaufsichtlichen
 Zulassung Nr. Z-1.2-155
 vom 24. Juni 2009



Tabelle 2: **Eigenschaften und Anforderungen nach dem Richten**

1		2	3
Eigenschaften		Kurzname	BSt 500 WR (B)
			Quantile ¹⁾ der Grundgesamtheit [%]
1	Nenn Durchmesser d_s [mm]		6, 8, 10, 12, 14
2	Streckgrenze R_e (0,2 % Dehngrenze $R_{p0,2}$) [MPa]		500
3	Zugfestigkeit R_m [MPa]		550
4	Verhältnis R_m/R_e		$\geq 1,08$
5	Verhältnis $R_{e,ist}/R_{e,nenn}$		$\leq 1,30$
6	Dehnung bei Höchstkraft A_{gt} [%]		5
7	Kennwert der Ermüdungsfestigkeit von freien, geraden Stäben bei $1 \cdot 10^6$ Lastwechseln [MPa]		175
8	Biegerollendurchmesser beim Rückbiegeversuch für Stäbe mit $\varnothing d_s$ mm	6, 8, 10, 12, 14	$5 \cdot d_s$ $6 \cdot d_s$
9	Unterschreitung vom Nennquerschnitt A_s [%]		4
10	Bezogene Rippenfläche f_R		Anlage 2, Spalte 6
11	geeignet für Schweißverfahren ³⁾		21, 24, 111, 135

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

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

3)

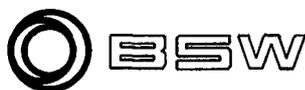
111 = Lichtbogenhandschweißen

135 = Metallaktivgasschweißen

24 = Abbrennstumpfschweißen,

21 = Widerstands-Punktschweißen

Hinweis: Vorhaltewerte für das ungerichtete Material siehe 2.1.3 dieser Zulassung



Badische
Stahlwerke
GmbH

**Warmgewalzter und
kaltgereckter Betonstahl
in Ringen BSt 500 WR (B)
mit Sonderrippung**

Mechanische Eigenschaften

Anlage 3

zur allgemeinen bauaufsichtlichen
Zulassung Nr. Z-1.2-155
vom 24. Juni 2009



12

Erforderliche Prüfungen an nichttragenden, nach DIN 4099² mittels **Metallaktivgasschweißen** hergestellten **Kreuzungsstößen** von gerichtetem Ringmaterial BSt 500 WR, die bis zu einer Schwingbreite von $2 \cdot \sigma_A$ ($N=2 \cdot 10^6$) = 80 MPa auch **nicht-vorwiegend-ruhend** beansprucht werden dürfen.

1 Art und Umfang der Prüfungen

Prüfart	Prüfumfang (Anzahl der Proben)			
	Eignungsprüfung - im 3 Jahresabstand -		Arbeitsprüfung - jährlich -	
	Stabkombinationen in [mm]		Stabkombinationen in [mm]	
	6/12 bzw. 6/14	12/12 bzw. 14/14	6/12 bzw. 6/14	12/12 bzw. 14/14
Zugversuch (am dünneren Stab) ----- Biegeversuch (am dickeren Stab)	3	3	2	2
Scherversuch	3	3	-	-
Dauerschwing- versuch	3	3	1 nach 2.4 a) 1 nach 2.4 b)	1 nach 2.4 a) 1 nach 2.4 b)

2 Durchführung der Prüfungen und Bewertung der Ergebnisse

2.1 Zugversuch gem. DIN 4099², Teil 2, Abschnitt 4.3.3.2

2.2 Biegeversuch gem. DIN 4099², Teil 2, Abschnitt 4.3.3.3

2.3 Scherversuch gem. DIN 4099², Teil 2, Abschnitt 4.3.3.4

2.4 Dauerschwingversuch nach DIN EN ISO 15630-1:2002-09, Abschnitt 8 - Anforderungen:

a) zu erreichende Lastspielzahl bei $2 \cdot \sigma_A = 100 \text{ MPa}^*$) : $2,0 \cdot 10^6$

b) zu erreichende Lastspielzahl bei $2 \cdot \sigma_A = 200 \text{ MPa}^*$) : $0,3 \cdot 10^6$

Bei der Eignungsprüfung ist die Anforderung a) zu erfüllen. Bei den Arbeitsprüfungen sind jährlich die Anforderungen a) und b) zu erfüllen.

Werden die geforderten Lastspielzahlen nicht erreicht, so ist im Einzelfall der Prüfumfang zu erhöhen und nachzuweisen, dass die Schwingbreite von 100 N/mm² als 5% Quantil bei einer Aussagewahrscheinlichkeit von 75% ertragen wird.

3 Dokumentation

Die Ergebnisse der Prüfungen sind im Rahmen der Überwachung des Verarbeiters zu dokumentieren. Die zuständige amtlich anerkannte Stelle zur Erteilung der Eignungsbescheinigung nach DIN 4099² erhält von der fremdüberwachenden Stelle eine zusammenfassende Bewertung, die als Grundlage bei der Zuteilung von Bescheiden dient.

*) Prüfschwingbreiten



Badische
Stahlwerke
GmbH

**Warmgewalzter und
kaltgereckter Betonstahl
in Ringen BSt 500 WR (B)
mit Sonderrippung
Schweißen von
Kreuzungsstößen**

Anlage 4

zur allgemeinen bauaufsichtlichen

Zulassung Nr. Z-1.2-155

vom 24. Juni 2009

