

EUROPEAN TECHNICAL ASSESSMENT

ETA-16/0286

mit nationalen

Zulassungsbescheiden

ETA

**BBV
SYSTEMS**

WIR SORGEN FÜR SPANNUNG | WE STRESS FOR STRENGTH

BBV 1030 POST-TENSIONING BAR TENDON SYSTEM BONDED / UNBONDED / EXTERNAL



ETA

In cooperation with: **Macalloy**

Inhaltsverzeichnis

I. Nationale Zulassungsbescheide

Z-13.71-16286: Vorspannung mit nachträglichem Verbund

Z-13.72-16286: Vorspannung ohne Verbund

Z-13.73-16286: Externe Vorspannung

II. European Technical Assessment

ETA-16/0286: Vorspannung mit nachträglichem Verbund, ohne Verbund und extern

Der **BBV Stabspannstahl - Klasse 1** - gemäß allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung **Z-12.4-138** erfüllt die Anforderungen des Bundesministeriums für Verkehr, Bau und Stadtentwicklung nach allgemeinem Rundschreiben Straßenbau **ARS Nr. 22/2012; Sachgebiet 05.2: Brücken und Ingenieurbau – Grundlagen:**

**Verwendung von Spannstählen nach ARS 22/2012, Anlage 4, B (10):
Hinweise zur Anwendung**

Anlage 4 zum ARS 22/2012

- (5) Das Verfahren nach der Plastizitätstheorie ist - mit Ausnahme des Anwendungsfalls von E DIN EN 1992-2/NA, NCI zu 5.6.1 (101) P - nicht anzuwenden.
- (6) Nichtlineare Verfahren dürfen - mit Ausnahme des Anwendungsfalls nach E DIN EN 1992-2/NA, NDP zu 5.7 (105) für schlanke Druckglieder – für Brücken im Bereich der Bundesfernstraßen nur mit meiner Zustimmung anzuwenden.
- (7) Die Bauweise des E DIN EN 1992-2/NA, Anhang NA.UU „Interne Vorspannung ohne Verbund in Längsrichtung“ ist bis auf Weiteres für Brücken im Bereich der Bundesfernstraßen nicht anzuwenden.
- (8) Die Verwendung von Leichtbeton ist nicht zuzulassen. Die Verwendung von Hochfesten Betonen bedarf meiner Zustimmung.
- (9) Es ist ausschließlich Betonstabstahl und Betonstabstahl vom Ring zu verwenden. Betonstahl mit $\phi > 32 \text{ mm}$ ist nicht zu verwenden. Eine Bewehrung mit Stabbündeln ist nicht vorzusehen.
- (10) Es dürfen nur Spannstähle verwendet werden, die der Klasse 1 nach E DIN EN 1992-2/NA, Tabelle 6.4DE „Parameter der Ermüdigungsfestigkeitskurven (Wöhlerlinien) für Spannstahl“ entsprechen. Die Werte für Klasse 1 sind durch eine allgemeine bauaufsichtliche Zulassung für den Spannstahl nachzuweisen.
- (11) E DIN EN 1992-2/NA, Tabelle 7.101DE: Die Fußnote 3) der Tabelle 7.101DE ist nicht anzuwenden.
- (12) E DIN EN 1992-2/NA, Tabelle 7.101DE ist im Bereich der Bundesfernstraßen auch für Geh- und Radwegbrücken anzuwenden.

Allgemeine Bauartgenehmigung

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

**Zulassungs- und Genehmigungsstelle
für Bauprodukte und Bauarten**

Datum:

14.01.2025

Geschäftszeichen:

I 15-1.13.71-10/24

Nummer:

Z-13.71-160286

Antragsteller:

BBV Systems GmbH

Industriestraße 98

67240 Bobenheim-Roxheim

Geltungsdauer

vom: **21. September 2024**

bis: **21. September 2029**

Gegenstand dieses Bescheides:

**Stabspannverfahren zum internen Vorspannen mit nachträglichem Verbund von Tragwerken
mittels Vorspannsystem 'BBV 1030' nach ETA-16/0286**

Der oben genannte Regelungsgegenstand wird hiermit allgemein bauaufsichtlich genehmigt.

Dieser Bescheid umfasst zehn Seiten.

Der Gegenstand ist erstmals am 30. September 2019 zugelassen worden.

DIBt

I ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN

- 1 Mit der allgemeinen Bauartgenehmigung ist die Anwendbarkeit des Regelungsgegenstandes im Sinne der Landesbauordnungen nachgewiesen.
- 2 Dieser Bescheid ersetzt nicht die für die Durchführung von Bauvorhaben gesetzlich vorgeschriebenen Genehmigungen, Zustimmungen und Bescheinigungen.
- 3 Dieser Bescheid wird unbeschadet der Rechte Dritter, insbesondere privater Schutzrechte, erteilt.
- 4 Dem Anwender des Regelungsgegenstandes sind, unbeschadet weitergehender Regelungen in den "Besonderen Bestimmungen", Kopien dieses Bescheides zur Verfügung zu stellen. Zudem ist der Anwender des Regelungsgegenstandes darauf hinzuweisen, dass dieser Bescheid an der Anwendungsstelle vorliegen muss. Auf Anforderung sind den beteiligten Behörden ebenfalls Kopien zur Verfügung zu stellen.
- 5 Dieser Bescheid darf nur vollständig vervielfältigt werden. Eine auszugsweise Veröffentlichung bedarf der Zustimmung des Deutschen Instituts für Bautechnik. Texte und Zeichnungen von Werbeschriften dürfen diesem Bescheid nicht widersprechen, Übersetzungen müssen den Hinweis "Vom Deutschen Institut für Bautechnik nicht geprüfte Übersetzung der deutschen Originalfassung" enthalten.
- 6 Dieser Bescheid wird widerruflich erteilt. Die Bestimmungen können nachträglich ergänzt und geändert werden, insbesondere, wenn neue technische Erkenntnisse dies erfordern.
- 7 Dieser Bescheid bezieht sich auf die von dem Antragsteller im Genehmigungsverfahren zum Regelungsgegenstand gemachten Angaben und vorgelegten Dokumente. Eine Änderung dieser Genehmigungsgrundlagen wird von diesem Bescheid nicht erfasst und ist dem Deutschen Institut für Bautechnik unverzüglich offenzulegen.

II BESONDERE BESTIMMUNGEN

1 Regelungsgegenstand und Anwendungsbereich

1.1 Regelungsgegenstand

Gegenstand sind Bestimmungen für die Planung, Bemessung und Ausführung der Vorspannung von Spannbetontragwerken (Spannverfahren) unter Verwendung des Vorspannsystems BBV 1030 nach der Europäischen Technischen Bewertung ETA-16/0286 vom 18. Juli 2017. Das Vorspannsystem ist für interne Vorspannung in nachträglichen Verbund mit glatten Spannstahlstäben St 835/1030 geregelt.

1.2 Anwendungsbereich

(zu ETA-16/0286, Abschnitte 2.1)

Das Spannverfahren unter Verwendung des Vorspannsystems BBV 1030 nach der Europäischen Technischen Bewertung ETA-16/0286 darf bei Einsatz der vorgesehenen Ankerplatten aus Stahl zur internen Vorspannung mit Verbund von Spannbetonbauteilen aus Normalbeton angewendet werden, die nach DIN EN 1992-1-1 in Verbindung mit DIN EN 1992-1-1/NA oder DIN EN 1992-2 in Verbindung mit DIN EN 1992-2/NA bemessen werden.

Die Ankerplatten aus Stahl nach ETA-16/0286 Abschnitt 1.9.2 dürfen auch ohne Gewinde ausgeführt werden, wenn gerade Ankermuttern mit Unterlegscheiben nach ETA-16/0286 Abschnitt 1.9.3 verwendet werden.

(zu ETA-16/0286, Abschnitte 1.9.1 und Anhänge 1, 6, 7, 9, 11, 13, 18, 19 und 20)

Für die Hybridankerplatte HA-CAB und HA-CoP mit innenliegendem Stahlgussteil mit Zusatzbewehrung (nach Anhang 6 bzw. 7 der ETA-16/0286) ist der zur ETA-16/0286 hinterlegte Prüfplan zu beachten.

Die Achs- und Randabstände für die Hybridankerplatten HA-CAB gemäß Anhang 19 der ETA-16/0286 sind durch die Angaben von Anlage 1 dieses Bescheides zu ersetzen.

Für auf den Beton aufgesetzte Hybridankerplatten HA-CoP sind an der Unterseite der Platte Ebenheitstoleranzen von 2 mm bei Messpunktabständen von 10 cm einzuhalten. Unterhalb der aufgesetzten Ankerplatte ist für die gleichmäßige Lasteinleitung eine durchgängige Schicht (empfohlene Dicke bis zu 10 mm) aus geeignetem Mörtel nach DAfStb-Richtlinie 'Herstellung und Verwendung von zementgebundenem Vergussbeton und Vergussmörtel' anzuordnen (siehe Anlage 2). Hohlräume in der Mörtelschicht sind zu vermeiden. Die Ränder und ggfs. Fugen (z. B. in der Nähe des Spanngliedkanals) sind abzudichten. Die Mörteldruckfestigkeit muss in der Größenordnung der Betonfestigkeit des Untergrunds sein. Die Ankerplatten sind unmittelbar nach dem Spannvorgang auf Risse zu prüfen und ggf. auszutauschen.

Entsprechend des beim OIB hinterlegten Prüfplans ist für die quadratischen Ankerplatten HA-CoP die äußere Wendelbewehrung mit nichtrostender Bewehrung B500B NR (mindestens Korrosionsbeständigkeitsklasse III) auszuführen. Diese Forderung gilt nicht für die Expositionsklassen X0, XC1, XC2, XC3 und XC4. Der Einsatz für die Expositionsklasse XD3 ist für die Ankerplatten HA-CoP ohne Stahlringumschnürung ausgeschlossen.

Die Weiterleitung der Kräfte im Bauwerk ist durch den Planer nachzuweisen (insbesondere bei Ankerplatten die eine Neigung gegenüber der Spanngliedachse aufweisen).

Für Ankerplatten mit einer Neigung $5 > \alpha > 15^\circ$ sind die zur ETA 16/0286 hinterlegten Werkstattzeichnungen zu beachten. Ankerplatten mit Neigungen $> 15^\circ$ sind nicht Gegenstand dieser allgemeinen Bauartgenehmigung.

Beim Einbau der Platten und Schutzhauben nach Anhang 13 von ETA 16/0826 ist darauf zu achten, dass die Entlüftungsöffnungen am Hochpunkt angeordnet werden.

2 Bestimmungen für Planung, Bemessung und Ausführung

2.1 Allgemeines

Die Vorspannung von Stahlbetontragwerken ist unter Beachtung der Technischen Baubestimmungen zu planen, zu bemessen und auszuführen, sofern im Folgenden nichts anderes bestimmt ist.

2.2 Planung

2.2.1 Spannstahl

(zu ETA-16/0286, Abschnitte 1.1 und 1.8, Anhang 5)

Es dürfen nur glatte Spannstahlstäbe St 835/1030 mit den Nenndurchmessern 32 bis 40 mm verwendet werden, die allgemein bauaufsichtlich zugelassen sind.

2.2.2 Zusatzbewehrung

(zu ETA-16/0286, Abschnitte 1.2.5, 1.9.5 und Anhänge 18 und 20)

Die Ankerplatte aus Stahl darf auch mit Zusatzbewehrung entsprechend den Angaben in Anhang 20 der ETA-16/0286 eingebaut werden. Für die Zusatzbewehrung ist gerippter Betonstahl B500A oder B500B nach DIN 488-1 oder einer allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung einzubauen.

Die Zusatzbewehrung besteht aus geschlossenen Bügeln (Steckbügel, Bügel nach DIN EN 1992-1-1/NA, Bild NA.8.5 e oder g) oder einer gleichartigen Bewehrung nach DIN EN 1992-1-1 in Verbindung mit DIN EN 1992-1-1/NA, Abschnitt 8.4 verankerte Bewehrungsstäbe. Die Bügelschlösser sind versetzt anzuordnen.

Die zentrische Lage der Ankerwendel und der Zusatzbewehrung ist durch Halterungen zu sichern, die gegen das Spannglied abgestützt sind.

2.2.3 Hüllrohre

(zu ETA-16/0286, Abschnitte 1.4, 1.9.8.2, 2.2.4.7 und Anhang 10)

Für die Spannglieder mit nachträglichem Verbund sind Hüllrohre aus Bandstahl nach DIN EN 523 zu verwenden.

Bei der Verwendung von Kunststoffhüllrohren ist zu beachten, dass nur allgemein bauaufsichtlich zugelassene Kunststoffhüllrohre eingesetzt werden dürfen.

2.2.4 Transport und Lagerung

Es sind die Technischen Baubestimmungen und die Forderungen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassungen für die Spannstabstähle zu beachten.

2.2.5 Korrosionsschutz der freiliegenden oder nicht genügend mit Beton bedeckten Stahlteile

Die nicht ausreichend durch Betonüberdeckung (mindestens 5 cm) oder Korrosionsschutzmasse geschützten Flächen aller stählernen Teile sind mit einem Schutzsystem nach DIN EN ISO 12944-5 gegen Korrosion zu schützen.

Dabei ist zu beachten, dass das entsprechende Schutzsystem so ausgewählt wird, dass mindestens eine Korrosivitätskategorie C5 nach DIN EN ISO 12944-2 gewährleistet wird. Bei Stahlteilen der Verankerung, welche im Inneren einer abgeschlossenen Konstruktion liegen darf die Korrosivitätskategorie C3 nach DIN EN ISO 12944-2 zugrunde gelegt werden, wenn der Angriff von korrosiven Stoffen ausgeschlossen werden kann.

Die Oberflächenvorbereitung erfolgt nach DIN EN ISO 12944-4. Bei der Ausführung der Beschichtungsarbeiten ist DIN EN ISO 12944-7 zu beachten.

2.3 Bemessung

2.3.1 Begrenzung der Vorspannkkräfte

(zu ETA-16/0286, Abschnitt 1.2.4)

Am Spannende darf nach DIN EN 1992-1-1, Abschnitt 5.10.2.1(1), Gleichung (5.41) die aufgebrauchte Höchstkraft P_{\max} die in der Tabelle 1 aufgeführte Kraft $P_{\max} = 0,9 A_p f_{p0,1k}$ nicht überschreiten. Der Mittelwert der Vorspannkraft $P_{m0}(x)$ unmittelbar nach dem Absetzen der Pressenkraft auf die Verankerung darf nach DIN EN 1992-1-1, Abschnitt 5.10.3(2), Gleichung (5.43) die in Tabelle 1 aufgeführte Kraft $P_{m0}(x) = 0,85 A_p f_{p0,1k}$ an keiner Stelle überschreiten.

Tabelle 1: Vorspannkkräfte für Spannstahlstäbe St 835/1030

Stabennenddurchmesser d_s [mm]	Querschnittsfläche A_p [mm ²]	P_{\max} [kN]	$P_{m0}(x)$ [kN]
		$0,9 A_p f_{p0,1k}$	$0,85 A_p f_{p0,1k}$
Glattstab			
32	805	605	571
36	1018	765	723
40	1257	944	891

Für das Überspannen gilt DIN EN 1992-1-1, Abschnitt 5.10.2.1 (2). Heft 600 Abschnitt 5.10.2.1(2) des Deutschen Ausschuss für Stahlbeton ist zu beachten. Im Brückenbau ist gemäß DIN EN 1992-2/NA, NPD Zu 5.10.2.1 (2) ein Überspannen nicht zulässig.

Für die Begrenzung der Spannstahlspannungen in den Grenzzuständen der Gebrauchstauglichkeit gelten die Festlegungen nach DIN EN 1992-1-1, Abschnitt 7.2 und DIN EN 1992-1-1/ NA, NDP Zu 7.2 (5) und NCI Zu 7.2.

2.3.2 Reibungsverluste

(zu ETA-16/0286, Abschnitt 1.3)

Für die Bemessung ist DIN EN 1992-1-1, Abschnitt 5.10.5 und Abschnitt 5.10.6 zu beachten.

2.3.3 Krümmungshalbmesser der Spannglieder im Bauwerk

(zu ETA-16/0286, Abschnitt 1.5)

Es dürfen nur gerade Spannglieder verwendet werden.

2.3.4 Betonfestigkeit

(zu ETA-16/0286, Abschnitt 1.2.6 und Anhänge 18 und 20)

Es ist Beton nach DIN 1045-2:2023-08 oder DIN EN 206-1 in Verbindung mit DIN 1045-2:2008-08 zu verwenden.

Zum Zeitpunkt der Eintragung der vollen Vorspannkraft muss der Normalbeton im Bereich der Verankerung eine Mindestfestigkeit von $f_{cmj,cube}$ bzw. $f_{cmj,cyl}$ entsprechend Tabelle 2 dieser allgemeinen Bauartgenehmigung und dem Anhang 18 bzw. 20 von ETA-16/0286 aufweisen. Die Festigkeit ist durch mindestens drei Probekörper (Prüfzylinder oder Würfel mit 150 mm Kantenlänge), die unter den gleichen Bedingungen wie das vorzuspannende Bauteil zu lagern sind, als Mittelwert der Druckfestigkeit nachzuweisen, wobei die drei Einzelwerte um höchstens 5 % voneinander abweichen dürfen.

Sofern nicht genauer nachgewiesen, darf die charakteristische Festigkeit des Betons zum Zeitpunkt t_j der Eintragung der Vorspannkraft aus den Werten der Spalte 2 von Tabelle 2 wie folgt berechnet werden:

$$f_{ck,t_j} = f_{cmj,cyl} - 8$$

Tabelle 2: Prüfkörperfestigkeit f_{cmj}

$f_{cmj,cube}$ in N/mm ²	$f_{cmj,cyl}$ in N/mm ²
30	25
34	28
42	33
48	38

Für ein Teilverspannen mit 30 % der vollen Vorspannkraft beträgt der Mindestwert der nachzuweisenden Betondruckfestigkeit $0,5 f_{cmj,cube}$ bzw. $0,5 f_{cmj,cyl}$. Zwischenwerte dürfen linear interpoliert werden (siehe auch DIN EN 1992-1-1, Abschnitt 5.10.2.2 (4)).

2.3.5 Abstand der Spanngliedverankerungen

(zu ETA-16/0286, Abschnitt 1.2.5 und Anhängen 18 und 20)

Die im den Anhängen 18 und 20 angegebenen Achs- und Randabstände setzen voraus, dass im Verankerungsbereich (Bezugskörper $A \times A \times A$) zusätzlich bereits mindestens 50 kg/m^3 Bewehrung vorhanden und diese gleichmäßig über die Höhe verteilt ist. Trifft das nicht zu, ist bei den Verankerungen ohne Zusatzbewehrung nach Anhang 18 Zusatzbewehrung entsprechend der fehlenden Bewehrungsmenge anzuordnen. Auch diese Zusatzbewehrung muss Abschnitt 2.2.2 entsprechen. Die Schenkellängen der zusätzlich angeordneten Bügel bzw. die Längen der als Zusatzbewehrung verwendeten kreuzweise verlegten geraden Bewehrungsstäbe (abzüglich der beidseitigen Verankerungslängen) für die Verankerungen ohne Zusatzbewehrung nach Anhang 18 sind 20 mm kleiner als die Achsabstände der jeweiligen Verankerung.

Außerhalb dieser angegebenen Verankerungsbereiche ist die Aufnahme der im Bauwerksbeton auftretenden Kräfte nachzuweisen. Bei geeigneten Ankerplatten ist die Weiterleitung der Kräfte in der Fuge nachzuweisen.

Alle in der ETA-16/0286 angegebenen Achs- und Randabstände sind nur im Hinblick auf die statischen Erfordernisse festgelegt worden; daher sind zusätzlich die in anderen Normen und Richtlinien - insbesondere in DIN EN 1992-1-1 in Verbindung mit DIN EN 1992-1-1/NA - angegebenen Betondeckungen der Betonstahlbewehrung bzw. der stählernen Verankerungsteile zu beachten.

2.4 Ausführung

2.4.1 Allgemeines

Neben den für Spannverfahren relevanten Bestimmungen gemäß DIN 1045-3: 2023-08 oder DIN EN 13670 in Verbindung mit DIN 1045-3:2012-03 sind die "DIBt-Grundsätze für die Anwendung von Spannverfahren", Fassung April 2006¹, sinngemäß zu beachten.

2.4.2 Anforderungen und Verantwortlichkeiten

(zu ETA-16/0286, Abschnitt 2.2)

2.4.2.1 Antragsteller der allgemeinen Bauartgenehmigung

(1) Der technische Bereich des Antragstellers muss über einen Ingenieur mit mindestens fünf Jahren Berufserfahrung im Spannbetonbau verfügen. Maßgebende technische Fachkräfte, die mit Arbeiten an dem Spannverfahren betraut sind, sollten mindestens über drei Jahre Berufserfahrung im Spannbetonbau verfügen.

¹ Veröffentlicht in DIBt-"Mitteilungen" 37 (2006), Heft 4

(2) Der Antragsteller muss folgende Unterlagen in jeweils aktueller Fassung bereithalten:

(2.1) Dokumentation über die betrieblichen Voraussetzungen, aus der mindestens folgende Punkte hervorgehen:

- Aufbau des technischen Bereichs und Verantwortlichkeiten der Mitarbeiter,
- Nachweis der Qualifikation des eingesetzten Personals,
- Nachweis der regelmäßig durchgeführten Schulungen,
- Ansprechpartner in Bezug auf das Spannverfahren,
- Kontroll- und Ablagesystem.

(2.2) Allgemeine Verfahrensbeschreibung für die ausführende Spezialfirma, die mindestens Folgendes umfasst:

- Aktuelle Fassung der ETA-16/0286 und dieser Bauartgenehmigung und Beschreibung des Spannverfahrens,
- Vorgaben für Lagerung, Transport und Montage,
- Arbeitsanweisungen für Montage- und Vorspannprozesse einschließlich Maßnahmen zum Korrosionsschutz (auch temporär),
- Angaben zum Schweißen im Bereich der Spannglieder,
- Zusammenstellung der zu beachtenden Sicherheits- und Arbeitsschutzaspekte,
- Allgemeiner Qualitätssicherungsplan²,
- Schulungsprogramm für das mit Vorspannarbeiten betraute Baustellenpersonal³.

(3) Kann der Antragsteller die an ihn gerichteten Anforderungen nicht erfüllen, gelten sie für den Hersteller. Der Antragsteller und der Hersteller dürfen auch eine Aufgabenteilung vereinbaren.

2.4.2.2 Hersteller des Vorspannsystems gemäß ETA

Der Hersteller ist dafür verantwortlich, dass alle erforderlichen Komponenten des Spannverfahrens konform mit der geltenden ETA auf die Baustelle geliefert und sachgemäß übergeben werden. Dies gilt auch für die zur Ausführung benötigte Spezialausrüstung (Pressen, Einpressgeräte usw.), sofern diese nicht durch die ausführende Spezialfirma selbst gestellt wird.

2.4.2.3 Spezialfirma

Für die Aufgaben und Verantwortlichkeiten der ausführenden Spezialfirma gelten die "DIBt-Grundsätze für die Anwendung von Spannverfahren", Fassung April 2006⁴.

Ausführende Spezialfirmen müssen für die Anwendung dieses Spannverfahrens durch den Antragsteller auf Grundlage der allgemeinen Verfahrensbeschreibung nach Abschnitt 2.4.2.1 umfassend geschult und autorisiert sein.

2.4.3 Montage

Vor dem Aufschrauben der Verankerungsmutter ist das Gewinde des Gewindestabes sowie der Verankerungsmutter visuell auf Beschädigungen zu kontrollieren und ggf. auszutauschen. Vor Aufsetzen der Stabspannpresse und Beginn des Spannvorgangs ist darauf zu achten, dass das System zentrisch ausgerichtet ist. Sollte dabei die Ratsche der Spannpresse vor dem Festsetzen der Anker Mutter einen außerplanmäßigen Widerstand erzeugen, ist das System zu überprüfen und ggf. neu auszurichten bzw. auszutauschen.

² Vorgaben hierzu siehe auch: ETAG 013 Guideline for European Technical Approval of post-tensioning kits for prestressing of structures, Anhang D.3, EOTA Brüssel Juni 2002

³ Siehe auch: CEN Workshop Agreement (CWA): Requirements for the installation of post-tensioning kits for prestressing of structures and qualification of the specialist company and its personnel, Anhang B, Brüssel 2002

⁴ Veröffentlicht in den DIBt-"Mitteilungen" 37 (2006), Heft 4

2.4.4 Einpressen

(zu ETA-16/0826, Abschnitte 2.2.4.9.1)

2.4.4.1 Einpressmörtel und Einpressverfahren

Es ist Einpressmörtel nach DIN EN 447 oder nach allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung zu verwenden. Für das Einpressverfahren gilt DIN EN 446 bzw. die Zulassung. Die Anlage C 2.1.4 der MVV TB ist zu beachten.

2.4.4.2 Überwachung

Es ist eine Überwachung nach der "Richtlinie zur Überwachung des Herstellens und Einpressens von Zementmörtel in Spannkanäle"⁵ durchzuführen.

2.4.5 Hybridankerplatten

Nach der Herstellung der Hybridankerplatten sind vor Auslieferung untermaßige Platten, Platten mit Schwindrissen und Platten mit sonstigen Beschädigungen vom Antragsteller der allgemeinen Bauartgenehmigung auszusortieren.

Auf der Baustelle sind Hybridankerplatten, die heruntergefallen sind, oder Hybridankerplatten, die Schäden aufweisen (z. B. Risse oder Abplatzungen), in Abstimmung mit dem Antragsteller der allgemeinen Bauartgenehmigung auszusortieren.

2.4.6 Übereinstimmungserklärung

Die bauausführende Firma hat zur Bestätigung der Übereinstimmung der Bauart mit der allgemeinen Bauartgenehmigung eine Übereinstimmungserklärung gemäß §§16 a Abs. 5, 21 Abs. 2 MBO abzugeben. Diese Bescheinigung ist dem Bauherrn zur ggf. erforderlichen Weiterleitung an die zuständige Bauaufsichtsbehörde auszuhändigen.

Von der Baufirma ist zu bestätigen, dass nur unbeschädigte Hybridankerplatten eingebaut wurden (siehe Abschnitt 2.3.4).

3 Bestimmungen für Nutzung, Unterhalt und Wartung

Bei Einsatz der Hybridankerplatte sind wiederkehrende handnahe Sichtprüfungen des Krafteinleitungsbereichs bzw. der Hybridplatte, insbesondere für dynamisch beanspruchte Bereich festzuschreiben (im Rahmen der Bauwerksprüfung z. B. nach 5 bzw. 6-jähriger Nutzung). Sollten Risse an der Oberfläche der Hybridankerplatte festgestellt werden, sind geeignete Sanierungsmaßnahmen mit einem Sachverständigen abzustimmen.

Folgende Normen und Veröffentlichungen, sofern nicht anders angegeben, werden in der allgemeinen Bauartgenehmigung in Bezug genommen:

- ETA-16/0286 vom 18. Juli 2017 Bars post-tensioning kit for prestressing of structures, internal bonded and unbonded, and external
- DIN EN 1992-1-1:2011-01 Eurocode 2: Bemessung und Konstruktion von Stahlbeton- und Spannbetontragwerken - Teil 1-1: Allgemeine Bemessungsregeln und Regeln für den Hochbau; Deutsche Fassung EN 1992-1-1:2004+AC:2010
- DIN EN 1992-1-1/A1:2015-03 Eurocode 2: Bemessung und Konstruktion von Stahlbeton- und Spannbetontragwerken - Teil 1-1: Allgemeine Bemessungsregeln und Regeln für den Hochbau; Deutsche Fassung EN 1992-1-1:2004/A1:2014

⁵ veröffentlicht in DIBt "Mitteilungen" 33 (2002), Heft 3; erhältlich bei Ernst & Sohn, Verlag für Architektur und technische Wissenschaften GmbH & Co. KG

- DIN EN 1992-1-1/NA:2013-04 Nationaler Anhang - National festgelegte Parameter - Eurocode 2: Bemessung und Konstruktion von Stahlbeton- und Spannbetontragwerken - Teil 1-1: Allgemeine Bemessungsregeln und Regeln für den Hochbau
- DIN EN 1992-1-1/NA/A1:2015-12 Nationaler Anhang - National festgelegte Parameter - Eurocode 2: Bemessung und Konstruktion von Stahlbeton und Spannbetontragwerken - Teil 1-1: Allgemeine Bemessungsregeln und Regeln für den Hochbau; Änderung A1
- DIN EN 1992-2:2010-12 Eurocode 2: Bemessung und Konstruktion von Stahlbeton- und Spannbetontragwerken - Teil 2: Betonbrücken - Bemessungs- und Konstruktionsregeln; Deutsche Fassung EN 1992-2:2005 + AC:2008
- DIN EN 1992-2/NA:2013-04 Nationaler Anhang - National festgelegte Parameter - Eurocode 2: Bemessung und Konstruktion von Stahlbeton- und Spannbetontragwerken - Teil 2: Betonbrücken - Bemessungs- und Konstruktionsregeln
- DIN 488-1:2009-08 Betonstahl - Teil 1: Sorten, Eigenschaften, Kennzeichen
- DIN EN 206-1:2001-07 Beton - Teil 1: Festlegung, Eigenschaften, Herstellung und Konformität; Deutsche Fassung EN 206-1:2000
in Verbindung mit:
 - DIN EN 206-1/A1:2004-10 Beton - Teil 1: Festlegung, Eigenschaften, Herstellung und Konformität; Deutsche Fassung EN 206-1:2000/A1:2004
- DIN EN 206-1/A2:2005-09 Beton - Teil 1: Festlegung, Eigenschaften, Herstellung und Konformität; Deutsche Fassung EN 206-1:2000/A2:2005
- DIN 1045-2:2008-08 Tragwerke aus Beton, Stahlbeton und Spannbeton - Teil 2: Beton, Festlegung, Eigenschaften, Herstellung und Konformität - Anwendungsregeln zu DIN EN 206-1
- DIN 1045-2:2023-08 Tragwerke aus Beton, Stahlbeton und Spannbeton – Teil 2: Beton
- DIN EN 13670: 2011-03 Ausführung von Tragwerken aus Beton; Deutsche Fassung EN 13670:2009
- DIN 1045-3:2012-03 Tragwerke aus Beton, Stahlbeton und Spannbeton - Teil 3: Bauausführung Anwendungsregeln zu DIN EN 13670
- DIN 1045-3: 2023-08 Tragwerke aus Beton, Stahlbeton und Spannbeton – Teil 3: Bauausführung
- DIN EN 446:1996-07 Einpreßmörtel für Spannglieder - Einpreßverfahren
- DIN EN 447:1996-07 Einpreßmörtel für Spannglieder - Anforderungen für übliche Einpreßmörtel
- DIN EN 523:2003-11 Hüllrohre aus Bandstahl für Spannglieder
- DIN EN ISO 12944-2:1998-07 Beschichtungssysteme - Korrosionsschutz von Stahlbauten durch Beschichtungssysteme - Teil 2: Einteilung der Umgebungsbedingungen (ISO 12944-2:1998); Deutsche Fassung EN ISO 12944-2:1998
- DIN EN ISO 12944-4:1998-07 Beschichtungssysteme - Korrosionsschutz von Stahlbauten durch Beschichtungssysteme - Teil 4: Arten von Oberflächen und Oberflächenvorbereitung (ISO 12944-4:1998); Deutsche Fassung EN ISO 12944-4:1998

- DIN EN ISO 12944-5:2008-01 Beschichtungsstoffe - Korrosionsschutz von Stahlbauten durch Beschichtungssysteme - Teil 5: Beschichtungssysteme (ISO 12944-5:2007); Deutsche Fassung EN ISO 12944-5:2007
- DIN EN ISO 12944-7:1998-07 Beschichtungsstoffe - Korrosionsschutz von Stahlbauten durch Beschichtungssysteme - Teil 7: Ausführung und Überwachung der Beschichtungsarbeiten (ISO 12944-7:1998); Deutsche Fassung EN ISO 12944-7:1998
- DAfStb Vergussbeton,
Vergussmörtel:2019-07 DAfStb-Richtlinie - Herstellung und Verwendung von zementgebundenem Vergussbeton und Vergussmörtel

LBD Dipl.-Ing. Andreas Kummerow
Abteilungsleiter

Beglaubigt
Knischewski

Allgemeine Bauartgenehmigung

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

**Zulassungs- und Genehmigungsstelle
für Bauprodukte und Bauarten**

Datum: 21.02.2025 Geschäftszeichen: I 15-1.13.72-11/24

Nummer:
Z-13.72-160286

Antragsteller:
BBV Systems GmbH
Industriestraße 98
67240 Bobenheim-Roxheim

Geltungsdauer
vom: **3. Oktober 2024**
bis: **21. September 2029**

Gegenstand dieses Bescheides:
**Stabspannverfahren zum internen, verbundlosen Vorspannen von Tragwerken mittels
Vorspannsystem 'BBV 1030' nach ETA-16/0286**

Der oben genannte Regelungsgegenstand wird hiermit allgemein bauaufsichtlich genehmigt.
Dieser Bescheid umfasst zehn Seiten.
Der Gegenstand ist erstmals am 2. Oktober 2019 zugelassen worden.

DIBt

I ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN

- 1 Mit der allgemeinen Bauartgenehmigung ist die Anwendbarkeit des Regelungsgegenstandes im Sinne der Landesbauordnungen nachgewiesen.
- 2 Dieser Bescheid ersetzt nicht die für die Durchführung von Bauvorhaben gesetzlich vorgeschriebenen Genehmigungen, Zustimmungen und Bescheinigungen.
- 3 Dieser Bescheid wird unbeschadet der Rechte Dritter, insbesondere privater Schutzrechte, erteilt.
- 4 Dem Anwender des Regelungsgegenstandes sind, unbeschadet weitergehender Regelungen in den "Besonderen Bestimmungen", Kopien dieses Bescheides zur Verfügung zu stellen. Zudem ist der Anwender des Regelungsgegenstandes darauf hinzuweisen, dass dieser Bescheid an der Anwendungsstelle vorliegen muss. Auf Anforderung sind den beteiligten Behörden ebenfalls Kopien zur Verfügung zu stellen.
- 5 Dieser Bescheid darf nur vollständig vervielfältigt werden. Eine auszugsweise Veröffentlichung bedarf der Zustimmung des Deutschen Instituts für Bautechnik. Texte und Zeichnungen von Werbeschriften dürfen diesem Bescheid nicht widersprechen, Übersetzungen müssen den Hinweis "Vom Deutschen Institut für Bautechnik nicht geprüfte Übersetzung der deutschen Originalfassung" enthalten.
- 6 Dieser Bescheid wird widerruflich erteilt. Die Bestimmungen können nachträglich ergänzt und geändert werden, insbesondere, wenn neue technische Erkenntnisse dies erfordern.
- 7 Dieser Bescheid bezieht sich auf die von dem Antragsteller im Genehmigungsverfahren zum Regelungsgegenstand gemachten Angaben und vorgelegten Dokumente. Eine Änderung dieser Genehmigungsgrundlagen wird von diesem Bescheid nicht erfasst und ist dem Deutschen Institut für Bautechnik unverzüglich offenzulegen.

II BESONDERE BESTIMMUNGEN

1 Regelungsgegenstand und Anwendungsbereich

1.1 Regelungsgegenstand

Gegenstand sind Bestimmungen für Planung, Bemessung und Ausführung der Vorspannung von Spannbetontragwerken (Spannverfahren) unter Verwendung des Vorspannsystems BBV 1030 mit glatten Spannstahlstäben St 835/1030 nach der Europäischen Technischen Bewertung ETA-16/0286 vom 18. Juli 2017.

1.2 Anwendungsbereich

(zu ETA-16/0286, Abschnitte 2.1)

Das Spannverfahren unter Verwendung des Vorspannsystems BBV 1030 nach der Europäischen Technischen Bewertung ETA-16/0286 darf zur internen Vorspannung ohne Verbund von Spannbetonbauteilen aus Normalbeton angewendet werden, die nach DIN EN 1992-1-1 in Verbindung mit DIN EN 1992-1-1/NA oder DIN EN 1992-2 in Verbindung mit DIN EN 1992-2/NA bemessen werden.

Die Ankerplatten aus Stahl nach ETA-16/0286 Abschnitt 1.9.2 dürfen auch ohne Gewinde ausgeführt werden, wenn gerade Ankermuttern mit Unterlegscheiben nach ETA-16/0286 Abschnitt 1.9.3 verwendet werden.

(zu ETA-16/0286, Abschnitte 1.9.1 und Anhänge 1, 6, 7, 9, 11, 18, 19 und 20)

Für die Hybridankerplatte HA-CAB und HA-CoP mit innenliegendem Stahlgussteil mit Zusatzbewehrung (nach Anhang 6 bzw. 7 der ETA-16/0286) ist der zur ETA-16/0286 hinterlegte Prüfplan zu beachten.

Die Achs- und Randabstände für die Hybridankerplatten HA-CAB gemäß Anhang 19 der ETA-16/0286 sind durch die Angaben von Anlage 1 dieses Bescheides zu ersetzen.

Für auf den Beton aufgesetzten Hybridankerplatte HA-CoP sind an der Unterseite der Platte Ebenheitstoleranzen von 2 mm bei Messpunktabständen von 10 cm einzuhalten. Unterhalb der aufgesetzten Ankerplatte ist für die gleichmäßige Lasteinleitung eine durchgängige Schicht (empfohlene Dicke bis zu 10 mm) aus geeignetem Mörtel nach DAfStb-Richtlinie 'Herstellung und Verwendung von zementgebundenem Vergussbeton und Vergussmörtel' anzuordnen (siehe Anlage 2). Hohlräume in der Mörtelschicht sind zu vermeiden. Die Ränder und ggfs. Fugen (z. B. in der Nähe des Spannliedkanals) sind abzudichten. Die Mörteldruckfestigkeit muss in der Größenordnung der Betonfestigkeit des Untergrunds sein. Die Ankerplatten sind unmittelbar nach dem Spannvorgang auf Risse zu prüfen und ggf. auszutauschen.

Entsprechend dem zur ETA-16/0286 hinterlegten Prüfplan ist für die quadratischen Ankerplatten HA-CoP die äußere Wendelbewehrung mit nichtrostender Bewehrung B500B NR (mindestens Korrosionsbeständigkeitsklasse III) auszuführen. Diese Forderung gilt nicht für die Expositionsklassen X0, XC1, XC2, XC3 und XC4. Der Einsatz für die Expositionsklasse XD3 ist für die Ankerplatten HA-CoP ohne Stahlringumschnürung ausgeschlossen.

Die Weiterleitung der Kräfte im Bauwerk ist durch den Planer nachzuweisen (insbesondere bei Ankerplatten die eine Neigung gegenüber der Spannliedachse aufweisen).

Für Ankerplatten mit einer Neigung $5^\circ > \alpha > 15^\circ$ sind die zur ETA 16/0286 hinterlegten Werkstattzeichnungen zu beachten. Ankerplatten mit Neigungen $> 15^\circ$ sind nicht Gegenstand dieser allgemeinen Bauartgenehmigung.

Beim Einbau der Platten und Schutzhauben nach Anhang 13 von ETA 16/0826 ist darauf zu achten, dass die Entlüftungsöffnungen am Hochpunkt angeordnet werden.

2 Bestimmungen für Planung, Bemessung und Ausführung

2.1 Allgemeines

Die Vorspannung von Stahlbetontragwerken ist unter Beachtung der Technischen Baubestimmungen zu planen, zu bemessen und auszuführen, sofern im Folgenden nichts anderes bestimmt ist.

2.2 Planung

2.2.1 Spannstahl

(zu ETA-16/0286, Abschnitte 1.1 und 1.8, Anhang 5)

Es dürfen nur glatte Spannstahlstäbe St 835/1030 mit den Nenndurchmessern 32 bis 40 mm verwendet werden, die allgemein bauaufsichtlich zugelassen sind.

2.2.2 Zusatzbewehrung

(zu ETA-16/0286, Abschnitte 1.2.5, 1.9.5 und Anhänge 18 und 20)

Die Ankerplatte aus Stahl darf auch mit Zusatzbewehrung entsprechend den Angaben in Anhang 20 der ETA-16/0286 eingebaut werden. Für die Zusatzbewehrung ist gerippter Betonstahl B500A oder B500B nach DIN 488-1 oder einer allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung einzubauen.

Die Zusatzbewehrung besteht aus geschlossenen Bügeln (Steckbügel, Bügel nach DIN EN 1992-1-1/NA, Bild NA.8.5 e oder g) oder einer gleichartigen Bewehrung nach DIN EN 1992-1-1 in Verbindung mit DIN EN 1992-1-1/NA, Abschnitt 8.4 verankerte Bewehrungsstäbe. Die Bügelschlösser sind versetzt anzuordnen.

Die zentrische Lage der Ankerwendel und der Zusatzbewehrung ist durch Halterungen zu sichern, die gegen das Spannglied abgestützt sind.

2.2.3 Hüllrohre

(zu ETA-16/0286, Abschnitt 1.9.8.3)

Es sind PE-Hüllrohre (Nennwandstärke 2 mm, Mindestwandstärke 1,5 mm) nach DIN 8074 zu verwenden.

2.2.4 Korrosionsschutz der freiliegenden oder nicht genügend mit Beton bedeckten Stahlteile

Die nicht ausreichend durch Betonüberdeckung (mindestens 5 cm) oder Korrosionsschutzmasse geschützten Flächen aller stählernen Teile sind mit einem Schutzsystem nach DIN EN ISO 12944-5 gegen Korrosion zu schützen.

Dabei ist zu beachten, dass das entsprechende Schutzsystem so ausgewählt wird, dass mindestens eine Korrosivitätskategorie C5 nach DIN EN ISO 12944-2 gewährleistet wird. Bei Stahlteilen der Verankerung, welche im Inneren einer abgeschlossenen Konstruktion liegen darf die Korrosivitätskategorie C3 nach DIN EN ISO 12944-2 zugrunde gelegt werden, wenn der Angriff von korrosiven Stoffen ausgeschlossen werden kann. Bei der Planung des Korrosionsschutzsystems ist die Schutzdauer in Hinblick auf die Nutzungsdauer der baulichen Anlage und das Instandhaltungskonzept zu berücksichtigen.

Die Oberflächenvorbereitung erfolgt nach DIN EN ISO 12944-4. Bei der Ausführung der Beschichtungsarbeiten ist DIN EN ISO 12944-7 zu beachten.

2.2.5 Dauerkorrosionsschutz der Spannglieder

(zu ETA-16/0286, Abschnitt 1.9.8)

Folgende Korrosionsschutzsysteme dürfen verwendet werden:

2.2.5.1 Korrosionsschutzsystem mit Einpressmörtel

Es ist Einpressmörtel nach DIN EN 447 oder nach allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung zu verwenden. Für das Einpressverfahren gilt DIN EN 446 bzw. die jeweilige Zulassung. Die aktuellen Hinweise der Muster-Verwaltungsvorschrift Technische Baubestimmungen (MVV TB) sind zu beachten.

2.2.5.2 Korrosionsschutzsystem mit Schrumpfschlauch

Als Korrosionsschutzsystem kann in den Bereich der freien Stahllänge folgendes Produkt verwendet werden:

Zugelassener Spannstabstahl St 835/1030 für Nenndurchmesser: 26,5 - 32,0 - 36,0 und 40,0 mm mit Korrosionsschutzsystem bestehend aus PE-HD-Schrumpfschlauch mit innenseitigem Butyl Kautschuk-Kleber und nach allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung Nr. Z-12.4-138.

2.2.5.3 Korrosionsschutzsystem mit Korrosionsschutzmasse

Als Korrosionsschutzmasse für Endverankerungen und Kopplungen sowie den Bereich der freien Stahllänge können folgende Produkte verwendet werden:

- Korrosionsschutzmassen mit einer Europäisch technischen Bewertung nach EAD 160027-00-03-01, in der sämtliche Akzeptanzkriterien erfüllt werden
- Vaseline FC 284 oder Denso Jet nach Z-13.3-157 gemäß den Zusammensetzungen des Herstellers, welche beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegt sind. Denso Jet darf nur bis zu einer Bauwerkstemperatur bis 40°C verwendet werden.

Der Nachweis der Materialeigenschaften der Korrosionsschutzmasse ist durch ein Abnahmeprüfzeugnis "3.1" nach DIN EN 10204 des herstellenden Werkes zu erbringen. Die Korrosionsschutzmassen müssen jeweils der beim Deutschen Institut für Bautechnik durch den Hersteller der Masse hinterlegten Rezeptur entsprechen.

2.2.6 Transport und Lagerung

Es sind die Technischen Baubestimmungen und die Forderungen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassungen für die Spannstabstähle zu beachten.

2.3 Bemessung

2.3.1 Begrenzung der Vorspannkkräfte

(zu ETA-16/0286, Abschnitt 1.2.4)

Am Spannende darf nach DIN EN 1992-1-1, Abschnitt 5.10.2.1(1), Gleichung (5.41) die aufgebrauchte Höchstkraft P_{max} die in der Tabelle 1 aufgeführte Kraft $P_{max} = 0,9 A_p f_{p0,1k}$ nicht überschreiten. Der Mittelwert der Vorspannkraft $P_{m0}(x)$ unmittelbar nach dem Absetzen der Pressenkraft auf die Verankerung darf nach DIN EN 1992-1-1, Abschnitt 5.10.3(2), Gleichung (5.43) die in Tabelle 1 aufgeführte Kraft $P_{m0}(x) = 0,85 A_p f_{p0,1k}$ an keiner Stelle überschreiten.

Tabelle 1: Begrenzung der Vorspannkkräfte für Spannstabstähle St 835/1030

Stabnennendurchmesser d_s [mm]	Querschnittsfläche A_p [mm ²]	P_{max} [kN]	$P_{m0}(x)$ [kN]
		$0,9 A_p f_{p0,1k}$	$0,85 A_p f_{p0,1k}$
Glattstab			
32	805	605	571
36	1018	765	723
40	1257	944	891

Für das Überspannen gilt DIN EN 1992-1-1, Abschnitt 5.10.2.1 (2). Heft 600 Abschnitt 5.10.2.1(2) des Deutschen Ausschuss für Stahlbeton ist zu beachten. Im Brückenbau ist gemäß DIN EN 1992-2/NA, NPD Zu 5.10.2.1 (2) ein Überspannen nicht zulässig.

2.3.2 Reibungsverluste

(zu ETA-16/0286, Abschnitt 1.3)

Für die Bemessung ist DIN EN 1992-1-1, Abschnitt 5.10.5 und Abschnitt 5.10.6 zu beachten.

2.3.3 Krümmungshalbmesser der Spannglieder im Bauwerk

(zu ETA-16/0286, Abschnitt 1.5)

Es dürfen nur gerade Spannglieder verwendet werden.

2.3.4 Betonfestigkeit

(zu ETA-16/0286, Abschnitt 1.2.6 und Anhänge 18 und 20)

Es ist Beton nach DIN 1045-2:2023-08 oder DIN EN 206-1 in Verbindung mit DIN 1045-2:2008-08 zu verwenden.

Zum Zeitpunkt der Eintragung der vollen Vorspannkraft muss der Normalbeton im Bereich der Verankerung eine Mindestfestigkeit von $f_{cmj,cube}$ bzw. $f_{cmj,cyl}$ entsprechend Tabelle 2 dieser allgemeinen Bauartgenehmigung und Anhang 18 bzw. 20 von ETA-16/0286 aufweisen. Die Festigkeit ist durch mindestens drei Probekörper (Prüfzylinder oder Würfel mit 150 mm Kantenlänge), die unter den gleichen Bedingungen wie das vorzuspannende Bauteil zu lagern sind, als Mittelwert der Druckfestigkeit nachzuweisen, wobei die drei Einzelwerte um höchstens 5 % voneinander abweichen dürfen.

Sofern nicht genauer nachgewiesen, darf die charakteristische Festigkeit des Betons zum Zeitpunkt t_j der Eintragung der Vorspannkraft aus den Werten der Spalte 2 von Tabelle 2 wie folgt berechnet werden:

$$f_{ck,tj} = f_{cmj,cyl} - 8$$

Tabelle 2: Prüfkörperfestigkeit f_{cmj}

$f_{cmj,cube}$ in N/mm ²	$f_{cmj,cyl}$ in N/mm ²
30	25
34	28
42	33
48	38

Für ein Teilvorspannen mit 30 % der vollen Vorspannkraft beträgt der Mindestwert der nachzuweisenden Betondruckfestigkeit $0,5 f_{cmj,cube}$ bzw. $0,5 f_{cmj,cyl}$. Zwischenwerte dürfen linear interpoliert werden (siehe auch DIN EN 1992-1-1, Abschnitt 5.10.2.2 (4)).

2.3.5 Abstand der Spanngliederankerungen, Bewehrung im Verankerungsbereich

(zu ETA-16/0286, Abschnitt 1.2.5 und Anhängen 18 und 20)

Die im den Anhängen 18 und 20 angegebenen Achs- und Randabstände setzen voraus, dass im Verankerungsbereich (Bezugskörper $A \times A \times A$) zusätzlich bereits mindestens 50 kg/m^3 Bewehrung vorhanden und diese gleichmäßig über die Höhe verteilt ist. Trifft das nicht zu, ist bei den Verankerungen ohne Zusatzbewehrung nach Anhang 18 Zusatzbewehrung entsprechend der fehlenden Bewehrungsmenge anzuordnen. Auch diese Zusatzbewehrung muss Abschnitt 2.2.2 entsprechen. Die Schenkellängen der zusätzlich angeordneten Bügel bzw. die Längen der als Zusatzbewehrung verwendeten kreuzweise verlegten geraden Bewehrungsstäbe (abzüglich der beidseitigen Verankerungslängen) für die Verankerungen ohne Zusatzbewehrung nach Anhang 18 sind 20 mm kleiner als die Achsabstände der jeweiligen Verankerung.

Außerhalb dieser angegebenen Verankerungsbereiche ist die Aufnahme der im Bauwerksbeton auftretenden Kräfte nachzuweisen. Bei geeigneten Ankerplatten ist die Weiterleitung der Kräfte in der Fuge nachzuweisen.

Alle in der ETA-16/0286 angegebenen Achs- und Randabstände sind nur im Hinblick auf die statischen Erfordernisse festgelegt worden; daher sind zusätzlich die in anderen Normen und Richtlinien - insbesondere in DIN EN 1992-1-1 in Verbindung mit DIN EN 1992-1-1/NA - angegebenen Betondeckungen der Betonstahlbewehrung bzw. der stählernen Verankerungsteile zu beachten.

2.4 Ausführung

2.4.1 Allgemeines

Neben den für Spannverfahren relevanten Bestimmungen gemäß DIN 1045-3: 2023-08 oder DIN EN 13670 in Verbindung mit DIN 1045-3:2012-03 sind die "DIBt-Grundsätze für die Anwendung von Spannverfahren", Fassung April 2006¹ sinngemäß zu beachten.

2.4.2 Anforderungen und Verantwortlichkeiten

(zu ETA-16/0286, Abschnitt 2.2)

2.4.2.1 Antragsteller der allgemeinen Bauartgenehmigung

(1) Der technische Bereich des Antragstellers der allgemeinen Bauartgenehmigung muss über einen Ingenieur mit mindestens fünf Jahren Berufserfahrung im Spannbetonbau verfügen. Maßgebende technische Fachkräfte, die mit Arbeiten an dem Spannverfahren betraut sind, sollten mindestens über drei Jahre Berufserfahrung im Spannbetonbau verfügen.

(2) Der Antragsteller der allgemeinen Bauartgenehmigung muss folgende Unterlagen in jeweils aktueller Fassung bereithalten:

(2.1) Dokumentation über die betrieblichen Voraussetzungen, aus der mindestens folgende Punkte hervorgehen:

- Aufbau des technischen Bereichs und Verantwortlichkeiten der Mitarbeiter,
- Nachweis der Qualifikation des eingesetzten Personals,
- Nachweis der regelmäßig durchgeführten Schulungen,
- Ansprechpartner in Bezug auf das Spannverfahren,
- Kontroll- und Ablagesystem.

(2.2) Allgemeine Verfahrensbeschreibung für die ausführende Spezialfirma, die mindestens Folgendes umfasst:

- Aktuelle Fassung der ETA-16/0286 und dieser Bauartgenehmigung und Beschreibung des Spannverfahrens,
- Vorgaben für Lagerung, Transport und Montage,
- Arbeitsanweisungen für Montage- und Vorspannprozesse einschließlich Maßnahmen zum Korrosionsschutz (auch temporär),
- Angaben zum Schweißen im Bereich der Spannglieder,
- Zusammenstellung der zu beachtenden Sicherheits- und Arbeitsschutzaspekte,
- Allgemeiner Qualitätssicherungsplan²,
- Schulungsprogramm für das mit Vorspannarbeiten betraute Baustellenpersonal³.

(3) Kann der Antragsteller der allgemeinen Bauartgenehmigung die an ihn gerichteten Anforderungen nicht erfüllen, gelten sie für den Hersteller. Der Antragsteller der allgemeinen Bauartgenehmigung und der Hersteller dürfen auch eine Aufgabenteilung vereinbaren.

2.4.2.2 Hersteller des Vorspannsystems gemäß ETA

Der Hersteller ist dafür verantwortlich, dass alle erforderlichen Komponenten des Spannverfahrens konform mit der geltenden ETA auf die Baustelle geliefert und sachgemäß übergeben werden. Dies gilt auch für die zur Ausführung benötigte Spezialausrüstung (Pressen, Einpressgeräte usw.), sofern diese nicht durch die ausführende Spezialfirma selbst gestellt wird.

2.4.2.3 Spezialfirma

Für die Aufgaben und Verantwortlichkeiten der ausführenden Spezialfirma gelten die "DIBt-Grundsätze für die Anwendung von Spannverfahren", Fassung April 2006⁴.

¹ Veröffentlicht in DIBt-"Mitteilungen" 37 (2006), Heft 4

² Vorgaben hierzu siehe auch: ETAG 013 Guideline for European Technical Approval of post-tensioning kits for prestressing of structures, Anhang D.3, EOTA Brüssel Juni 2002

³ Siehe auch: CEN Workshop Agreement (CWA): Requirements for the installation of post-tensioning kits for prestressing of structures and qualification of the specialist company and its personnel, Anhang B, Brüssel 2002

⁴ Veröffentlicht in den DIBt-"Mitteilungen" 37 (2006), Heft 4

Ausführende Spezialfirmen müssen für die Anwendung dieses Spannverfahrens durch den Antragsteller auf Grundlage der allgemeinen Verfahrensbeschreibung nach Abschnitt 2.3.2.1 umfassend geschult und autorisiert sein.

2.4.3 Montage

Vor dem Aufschrauben der Verankerungsmutter ist das Gewinde des Gewindestabes sowie der Verankerungsmutter visuell auf Beschädigungen zu kontrollieren und ggf. auszutauschen. Vor Aufsetzen der Stabspannpresse und Beginn des Spannvorgangs ist darauf zu achten, dass das System zentrisch ausgerichtet ist. Sollte dabei die Ratsche der Spannpresse vor dem Festsetzen der Anker Mutter einen außerplanmäßigen Widerstand erzeugen, ist das System zu überprüfen und ggf. neu auszurichten bzw. auszutauschen.

2.4.4 Hybridankerplatten

Nach der Herstellung der Hybridankerplatten sind vor Auslieferung untermaßige Platten, Platten mit Schwindrissen und Platten mit sonstigen Beschädigungen vom Antragsteller der allgemeinen Bauartgenehmigung auszusortieren.

Auf der Baustelle sind Hybridankerplatten, die heruntergefallen sind, oder Hybridankerplatten, die Schäden aufweisen (z.B. Risse oder Abplatzungen), in Abstimmung mit dem Antragsteller der allgemeinen Bauartgenehmigung auszusortieren.

2.4.5 Korrosionsschutz der Spannglieder

Die Herstellung des Korrosionsschutzes muss im Trockenen erfolgen.

Im Verankerungsbereich ist darauf zu achten, dass der offene Ringspalt zwischen Verrohrung und Spannkanal nicht länger als 2 m wird. Stehendes Wasser ist in diesem Ringspalt unbedingt zu vermeiden.

2.4.5.1 Temporärer Korrosionsschutz für Spannglieder

Der Spann Stahl ist mit einer Korrosionsschutzbeschichtung aus Teerepoxydharz nach DIN EN ISO 12944-5 (Dicke $\geq 200 \mu\text{m}$) zu versehen und in einem glatten PE-Hüllrohr nach DIN 8074 (Nennwanddicke 2 mm, Mindestwanddicke 1,5 mm) zu verlegen.

2.4.6 Korrosionsschutzsysteme

Im PE-Hüllrohr sind im Abstand von max. 1 m Abstandshalter anzuordnen, um eine Schichtdicke von mind. 5 mm zu gewährleisten.

Es ist über die vorgesehenen Einpressöffnungen an den Verankerungen mit Einpressmörtel oder Korrosionsschutzmasse zu verpressen.

Geneigte Spannglieder sind von unten nach oben zu verpressen. Mehr als 30° geneigte Spannglieder sind nach zu verpressen, um mögliche Fehlstellen zu vermeiden.

Die Länge eines Einpressabschnittes darf max. 50m betragen.

Über die verbrauchte Menge ist eine Kontrolle der Einpressung durchzuführen. Beim Austritt vom Mörtel oder der Korrosionsschutzmasse am Spanngliedende ist eine augenscheinliche Prüfung der dann vorhandenen Viskosität vorzunehmen.

2.4.6.1 Korrosionsschutz durch Einpressen von Einpressmörtel

In der Regel sind die Spannglieder nicht mit Wasser zu spülen.

Die Einpressgeschwindigkeiten sollen im Bereich zwischen 6 m/min und 15 m/min liegen.

Es gilt die "Richtlinie zur Überwachung des Herstellens und Einpressen von Zementmörtel in Spannkanäle".

2.4.6.2 Korrosionsschutzsystem mit Schrumpfschlauch

Entsprechend den hinterlegten Unterlagen zur Endverankerung des Spannankers muss der O- Ring mindestens 55 mm hinter dem Ende (innerhalb) des Hüllrohres angeordnet werden. Zwischen Gewinde und Densobinde muss eine Übergangslänge von mindestens 50 mm vorgesehen werden.

⁵ Veröffentlicht in den DIBt-Mitteilungen 33 (2002), Heft 3

2.4.6.3 Korrosionsschutzmasse

Die Korrosionsschutzmassen sind - falls es erforderlich und zugelassen - im erwärmten Zustand einzupressen. Auf eine vollständige Verfüllung ist hierbei zu achten. Durch das Erwärmen wird eine geringere Viskosität eingestellt. Die Volumenänderung durch Wärmedehnung ist zu beachten.

2.4.7 Korrosionsschutz an den Verankerungen

Die Verankerungen sind durch Stahlkappen mit einer Mindestblechstärke von 3 mm oder gleichwertig (hinsichtlich der Anstoßfestigkeit, mechanischer Stabilität und Dichtheit) gegen Korrosion zu schützen. Diese Stahlkappen werden auf die Ankerplatten oder den Konstruktionsbeton geschraubt und mit einem Dichtungsring versehen. Die Stahlkappen müssen mit Korrosionsschutzmasse oder Einpressmörtel verpresst werden. Im Übergangsbereich zwischen Spannglied und Verankerung muss der Ringspalt ebenfalls vollständig verpresst werden.

Es ist durch geeignete Abdichtungen sicherzustellen, dass nach dem Einbau keine Bestandteile der Korrosionsschutzmasse das Spannglied verlassen.

2.4.8 Übereinstimmungserklärung

Die bauausführende Firma hat zur Bestätigung der Übereinstimmung der Bauart mit der allgemeinen Bauartgenehmigung eine Übereinstimmungserklärung gemäß §§16 a Abs. 5, 21 Abs. 2 MBO abzugeben. Diese Bescheinigung ist dem Bauherrn zur ggf. erforderlichen Weiterleitung an die zuständige Bauaufsichtsbehörde auszuhändigen.

Von der Baufirma ist zu bestätigen, dass nur unbeschädigte Hybridankerplatten eingebaut wurden (siehe Abschnitt 2.3.4).

3 Bestimmungen für Nutzung, Unterhalt und Wartung

Es sind wiederkehrende handnahe Sichtprüfungen des Krafteinleitungsbereichs bzw. der Hybridplatte, insbesondere für dynamisch beanspruchte Bereich festzuschreiben (im Rahmen der Bauwerksprüfung z. B. nach 5- bzw. 6-jähriger Nutzung). Sollten Risse an der Oberfläche der Hybridankerplatte festgestellt werden, sind geeignete Sanierungsmaßnahmen mit einem Sachverständigen abzustimmen.

Folgende Normen und Veröffentlichungen, sofern nicht anders angegeben, werden in der allgemeinen Bauartgenehmigung in Bezug genommen:

- ETA-16/0286 vom 18.07.2017 Bars post-tensioning kit for prestressing of structures, internal bonded and unbonded, and external
- DIN EN 1992-1-1:2011-01 Eurocode 2: Bemessung und Konstruktion von Stahlbeton- und Spannbetontragwerken – Teil 1-1: Allgemeine Bemessungsregeln und Regeln für den Hochbau; Deutsche Fassung EN 1992-1-1:2004+AC:2010
- DIN EN 1992-1-1/A1:2015-03 Eurocode 2: Bemessung und Konstruktion von Stahlbeton- und Spannbetontragwerken – Teil 1-1: Allgemeine Bemessungsregeln und Regeln für den Hochbau; Deutsche Fassung EN 1992-1-1:2004/A1:2014
- DIN EN 1992-1-1/NA:2013-04 Nationaler Anhang - National festgelegte Parameter - Eurocode 2: Bemessung und Konstruktion von Stahlbeton- und Spannbetontragwerken – Teil 1-1: Allgemeine Bemessungsregeln und Regeln für den Hochbau
- DIN EN 1992-1-1/NA/A1:2015-12 Nationaler Anhang – National festgelegte Parameter – Eurocode 2: Bemessung und Konstruktion von Stahlbeton und Spannbetontragwerken – Teil 1-1: Allgemeine Bemessungsregeln und Regeln für den Hochbau; Änderung A1

- DIN EN 1992-2:2010-12 Eurocode 2: Bemessung und Konstruktion von Stahlbeton- und Spannbetontragwerken - Teil 2: Betonbrücken - Bemessungs- und Konstruktionsregeln; Deutsche Fassung EN 1992-2:2005 + AC:2008
- DIN EN 1992-2/NA:2013-04 Nationaler Anhang - National festgelegte Parameter - Eurocode 2: Bemessung und Konstruktion von Stahlbeton- und Spannbetontragwerken - Teil 2: Betonbrücken - Bemessungs- und Konstruktionsregeln
- DIN 488-1:2009-08 Betonstahl - Teil 1: Sorten, Eigenschaften, Kennzeichen
- DIN EN 206-1:2001-07 Beton - Teil 1: Festlegung, Eigenschaften, Herstellung und Konformität; Deutsche Fassung EN 206-1:2000
in Verbindung mit:
- DIN EN 206-1/A1:2004-10 Beton - Teil 1: Festlegung, Eigenschaften, Herstellung und Konformität; Deutsche Fassung EN 206-1:2000/A1:2004
- DIN EN 206-1/A2:2005-09 Beton - Teil 1: Festlegung, Eigenschaften, Herstellung und Konformität; Deutsche Fassung EN 206-1:2000/A2:2005
- DIN 1045-2:2008-08 Tragwerke aus Beton, Stahlbeton und Spannbeton - Teil 2: Beton, Festlegung, Eigenschaften, Herstellung und Konformität - Anwendungsregeln zu DIN EN 206-1
- DIN 1045-2:2023-08 Tragwerke aus Beton, Stahlbeton und Spannbeton – Teil 2: Beton
- DIN EN 446:1996-07 Einpressmörtel für Spannglieder – Einpressverfahren; Deutsche Fassung EN 446:1996
- DIN EN 447:1996-07 Einpressmörtel für Spannglieder - Anforderungen für üblichen Einpressmörtel; Deutsche Fassung EN 447:1996
- DIN EN 13670: 2011-03 Ausführung von Tragwerken aus Beton; Deutsche Fassung EN 13670:2009
- DIN 1045-3:2012-03 Tragwerke aus Beton, Stahlbeton und Spannbeton - Teil 3: Bauausführung Anwendungsregeln zu DIN EN 13670
- DIN 1045-3: 2023-08 Tragwerke aus Beton, Stahlbeton und Spannbeton – Teil 3: Bauausführung
- DIN EN ISO 12944-2:1998-07 Beschichtungssysteme - Korrosionsschutz von Stahlbauten durch Beschichtungssysteme – Teil 2: Einteilung der Umgebungsbedingungen (ISO 12944-2:1998); Deutsche Fassung EN ISO 12944-2:1998
- DIN EN ISO 12944-4:1998-07 Beschichtungssysteme - Korrosionsschutz von Stahlbauten durch Beschichtungssysteme – Teil 4: Arten von Oberflächen und Oberflächenvorbereitung (ISO 12944-4:1998); Deutsche Fassung EN ISO 12944-4:1998
- DIN EN ISO 12944-5:2020-03 Beschichtungssysteme - Korrosionsschutz von Stahlbauten durch Beschichtungssysteme - Teil 5: Beschichtungssysteme (ISO 12944-5:2019); Deutsche Fassung EN ISO 12944-5:2019
- DIN EN ISO 12944-7:1998-07 Beschichtungssysteme - Korrosionsschutz von Stahlbauten durch Beschichtungssysteme – Teil 7: Ausführung und Überwachung der Beschichtungsarbeiten (ISO 12944-7:1998); Deutsche Fassung EN ISO 12944-7:1998
- DIN 8074:2011-12 Rohre aus Polyethylen (PE) – PE 80, PE 100 – Maße

LBD Dipl.-Ing. Andreas Kummerow
Abteilungsleiter

Beglaubigt
Knischewski

Allgemeine Bauartgenehmigung

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

**Zulassungs- und Genehmigungsstelle
für Bauprodukte und Bauarten**

Datum:

21.02.2025

Geschäftszeichen:

I 15-1.13.73-12/24

Nummer:

Z-13.73-160286

Antragsteller:

BBV Systems GmbH

Industriestraße 98

67240 Bobenheim-Roxheim

Geltungsdauer

vom: **2. Oktober 2024**

bis: **21. September 2029**

Gegenstand dieses Bescheides:

**Stabspannverfahren zum verbundlosen, internen Vorspannen von Tragwerken mittels
Vorspannsystem 'BBV 1030' nach ETA-16/0286**

Der oben genannte Regelungsgegenstand wird hiermit allgemein bauaufsichtlich genehmigt.

Dieser Bescheid umfasst elf Seiten.

Der Gegenstand ist erstmals am 1. Oktober 2019 zugelassen worden.

DIBt

I ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN

- 1 Mit der allgemeinen Bauartgenehmigung ist die Anwendbarkeit des Regelungsgegenstandes im Sinne der Landesbauordnungen nachgewiesen.
- 2 Dieser Bescheid ersetzt nicht die für die Durchführung von Bauvorhaben gesetzlich vorgeschriebenen Genehmigungen, Zustimmungen und Bescheinigungen.
- 3 Dieser Bescheid wird unbeschadet der Rechte Dritter, insbesondere privater Schutzrechte, erteilt.
- 4 Dem Anwender des Regelungsgegenstandes sind, unbeschadet weitergehender Regelungen in den "Besonderen Bestimmungen", Kopien dieses Bescheides zur Verfügung zu stellen. Zudem ist der Anwender des Regelungsgegenstandes darauf hinzuweisen, dass dieser Bescheid an der Anwendungsstelle vorliegen muss. Auf Anforderung sind den beteiligten Behörden ebenfalls Kopien zur Verfügung zu stellen.
- 5 Dieser Bescheid darf nur vollständig vervielfältigt werden. Eine auszugsweise Veröffentlichung bedarf der Zustimmung des Deutschen Instituts für Bautechnik. Texte und Zeichnungen von Werbeschriften dürfen diesem Bescheid nicht widersprechen, Übersetzungen müssen den Hinweis "Vom Deutschen Institut für Bautechnik nicht geprüfte Übersetzung der deutschen Originalfassung" enthalten.
- 6 Dieser Bescheid wird widerruflich erteilt. Die Bestimmungen können nachträglich ergänzt und geändert werden, insbesondere, wenn neue technische Erkenntnisse dies erfordern.
- 7 Dieser Bescheid bezieht sich auf die von dem Antragsteller im Genehmigungsverfahren zum Regelungsgegenstand gemachten Angaben und vorgelegten Dokumente. Eine Änderung dieser Genehmigungsgrundlagen wird von diesem Bescheid nicht erfasst und ist dem Deutschen Institut für Bautechnik unverzüglich offenzulegen.

II BESONDERE BESTIMMUNGEN

1 Regelungsgegenstand und Anwendungsbereich

1.1 Regelungsgegenstand

Gegenstand sind Bestimmungen für Planung, Bemessung und Ausführung der Vorspannung von Spannbetontragwerken (Spannverfahren) unter Verwendung des Vorspannsystems BBV 1030 mit glatten Spannstahlstäben St 835/1030 nach der Europäischen Technischen Bewertung ETA-16/0286 vom 18. Juli 2017.

1.2 Anwendungsbereich

(zu ETA-16/0286, Abschnitte 2.1)

Das Spannverfahren unter Verwendung des Vorspannsystems BBV 1030 nach der Europäischen Technischen Bewertung ETA-16/0286 darf zur externen Vorspannung von Spannbetonbauteilen aus Normalbeton angewendet werden, die nach DIN EN 1992-1-1 in Verbindung mit DIN EN 1992-1-1/NA oder DIN EN 1992-2 in Verbindung mit DIN EN 1992-2/NA bemessen werden.

Die Ankerplatten aus Stahl nach ETA-16/0286 Abschnitt 1.9.2 dürfen auch ohne Gewinde ausgeführt werden, wenn gerade Ankermuttern mit Unterlegscheiben nach ETA-16/0286 Abschnitt 1.9.3 verwendet werden.

(zu ETA-16/0286, Abschnitte 1.9.1 und Anhänge 1, 6, 7, 9, 11, 18, 19 und 20)

Für die Hybridankerplatte HA-CAB und HA-CoP mit innenliegendem Stahlgussteil mit Zusatzbewehrung (nach Anhang 6 bzw. 7 der ETA-16/0286) ist der zur ETA-16/0286 hinterlegte Prüfplan zu beachten.

Die Achs- und Randabstände für die Hybridankerplatten HA-CAB gemäß Anhang 19 der ETA-16/0286 sind durch die Angaben von Anlage 1 dieses Bescheides zu ersetzen.

Für auf den Beton aufgesetzte Hybridankerplatten HA-CoP sind an der Unterseite der Platte Ebenheitstoleranzen von 2 mm bei Messpunktabständen von 10 cm einzuhalten. Unterhalb der aufgesetzten Ankerplatte ist für die gleichmäßige Lasteinleitung eine durchgängige Schicht (empfohlene Dicke bis zu 10 mm) aus geeignetem Mörtel nach DAfStb-Richtlinie 'Herstellung und Verwendung von zementgebundenem Vergussbeton und Vergussmörtel' anzuordnen (siehe Anlage 2). Hohlräume in der Mörtelschicht sind zu vermeiden. Die Ränder und ggfs. Fugen (z. B. in der Nähe des Spanngliedkanals) sind abzudichten. Die Mörteldruckfestigkeit muss in der Größenordnung der Betonfestigkeit des Untergrunds sein. Die Ankerplatten sind unmittelbar nach dem Spannvorgang auf Risse zu prüfen und ggf. auszutauschen.

Entsprechend dem zur ETA-16/0286 hinterlegten Prüfplan ist für die quadratischen Ankerplatten HA-CoP die äußere Wendelbewehrung mit nichtrostender Bewehrung B500B NR (mindestens Korrosionsbeständigkeitsklasse III) auszuführen. Diese Forderung gilt nicht für die Expositionsklassen X0, XC1, XC2, XC3 und XC4. Der Einsatz für die Expositionsklasse XD3 ist für die Ankerplatten HA-CoP ohne Stahlringumschnürung ausgeschlossen.

Die Weiterleitung der Kräfte im Bauwerk ist durch den Planer nachzuweisen (insbesondere bei Ankerplatten die eine Neigung gegenüber der Spanngliedachse aufweisen).

Für Ankerplatten mit einer Neigung $5^\circ > \alpha > 15^\circ$ sind die zur ETA 16/0286 hinterlegten Werkstattzeichnungen zu beachten. Ankerplatten mit Neigungen $> 15^\circ$ sind nicht Gegenstand dieser allgemeinen Bauartgenehmigung.

Beim Einbau der Platten und Schutzhauben nach Anhang 13 von ETA 16/0826 ist darauf zu achten, dass die Entlüftungsöffnungen am Hochpunkt angeordnet werden.

2 Bestimmungen für Planung, Bemessung und Ausführung

2.1 Allgemeines

Die Vorspannung von Stahlbetontragwerken ist unter Beachtung der Technischen Baubestimmungen zu planen, zu bemessen und auszuführen, sofern im Folgenden nichts anderes bestimmt ist.

2.2 Planung

2.2.1 Spannstahl

(zu ETA-16/0286, Abschnitte 1.1 und 1.8, Anhang 5)

Es dürfen nur glatte Spannstahlstäbe St 835/1030 mit den Nenndurchmessern 32 bis 40 mm verwendet werden, die allgemein bauaufsichtlich zugelassen sind.

2.2.2 Zusatzbewehrung

(zu ETA-16/0286, Abschnitte 1.2.5, 1.9.5 und Anhänge 18 und 20)

Die Ankerplatte aus Stahl darf auch mit Zusatzbewehrung eingebaut werden entsprechend den Angaben in Anhang 20 der ETA-16/0286. Für die Zusatzbewehrung ist gerippter Betonstahl B500A oder B500B nach DIN 488-1 oder einer allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung einzubauen.

Die Zusatzbewehrung besteht aus geschlossenen Bügeln (Steckbügel, Bügel nach DIN EN 1992-1-1/NA, Bild NA.8.5 e oder g) oder einer gleichartigen Bewehrung nach DIN EN 1992-1-1 in Verbindung mit DIN EN 1992-1-1/NA, Abschnitt 8.4 verankerte Bewehrungsstäbe. Die Bügelschlösser sind versetzt anzuordnen.

2.2.3 Hüllrohre

(zu ETA-16/0286, Abschnitt 1.9.8.3)

Es sind PE-Hüllrohre (Nennwandstärke 2 mm, Mindestwandstärke 1,5 mm) nach DIN 8074 zu verwenden.

2.2.4 Korrosionsschutz der freiliegenden oder nicht genügend mit Beton bedeckten Stahlteile

Die nicht ausreichend durch Betonüberdeckung (mindestens 5 cm) oder Korrosionsschutzmasse geschützten Flächen aller stählernen Teile sind mit einem Schutzsystem nach DIN EN ISO 12944-5 gegen Korrosion zu schützen.

Dabei ist zu beachten, dass das entsprechende Schutzsystem so ausgewählt wird, dass mindestens eine Korrosivitätskategorie C5 nach DIN EN ISO 12944-2 gewährleistet wird. Bei Stahlteilen der Verankerung, welche im Inneren einer abgeschlossenen Konstruktion liegen darf die Korrosivitätskategorie C3 nach DIN EN ISO 12944-2 zugrunde gelegt werden, wenn der Angriff von korrosiven Stoffen ausgeschlossen werden kann. Bei der Planung des Korrosionsschutzsystems ist die Schutzdauer in Hinblick auf die Nutzungsdauer der baulichen Anlage und das Instandhaltungskonzept zu berücksichtigen.

Die Oberflächenvorbereitung erfolgt nach DIN EN ISO 12944-4. Bei der Ausführung der Beschichtungsarbeiten ist DIN EN ISO 12944-7 zu beachten.

2.2.5 Dauerkorrosionsschutz der Spannglieder

(zu ETA-16/0286, Abschnitt 1.9.8)

Folgende Korrosionsschutzsysteme dürfen verwendet werden:

2.1.5.1 Korrosionsschutzsystem mit Einpressmörtel

Es ist Einpressmörtel nach DIN EN 447 oder nach allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung zu verwenden. Für das Einpressverfahren gilt DIN EN 446 bzw. die jeweilige Zulassung. Die aktuellen Hinweise der Muster-Verwaltungsvorschrift Technische Baubestimmungen (MVV TB) sind zu beachten.

2.1.5.2 Korrosionsschutzsystem mit Schrumpfschlauch

Als Korrosionsschutzsystem kann in den Bereich der freien Stahllänge folgendes Produkt verwendet werden:

Zugelassener Spannstabstahl St 835/1030 für Nenndurchmesser: 26,5 - 32,0 - 36,0 und 40,0 mm mit Korrosionsschutzsystem bestehend aus PE-HD-Schrumpfschlauch mit innenseitigem Butyl Kautschuk-Kleber und nach allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung Nr. Z-12.4-138.

2.1.5.3 Korrosionsschutzsystem mit Korrosionsschutzmasse

Als Korrosionsschutzmasse für Endverankerungen und Kopplungen sowie den Bereich der freien Stahllänge können folgende Produkte verwendet werden:

- Korrosionsschutzmassen mit einer Europäisch technischen Bewertung nach EAD 160027-00-03-01, in der sämtliche Akzeptanzkriterien erfüllt werden
- Vaseline FC 284 oder Denso Jet nach Z-13.3-157 gemäß den Zusammensetzungen des Herstellers, welche beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegt sind. Denso Jet darf nur bis zu einer Bauwerkstemperatur bis 40°C verwendet werden.

Der Nachweis der Materialeigenschaften der Korrosionsschutzmasse ist durch ein Abnahmeprüfzeugnis "3.1" nach DIN EN 10204 des herstellenden Werkes zu erbringen. Die Korrosionsschutzmassen müssen jeweils der beim Deutschen Institut für Bautechnik durch den Hersteller der Masse hinterlegten Rezeptur entsprechen.

2.2.6 **Transport und Lagerung**

Es sind die Technischen Baubestimmungen und die Forderungen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassungen für die Spannstabstähle zu beachten.

2.3 **Bemessung**

2.3.1 **Begrenzung der Vorspannkkräfte**

(zu ETA-16/0286, Abschnitt 1.2.4)

Am Spannende darf nach DIN EN 1992-1-1, Abschnitt 5.10.2.1(1), Gleichung (5.41) die aufgebrauchte Höchstkraft P_{max} die in der Tabelle 1 aufgeführte Kraft $P_{max} = 0,9 A_p f_{p0,1k}$ nicht überschreiten. Der Mittelwert der Vorspannkraft $P_{m0}(x)$ unmittelbar nach dem Absetzen der Pressenkraft auf die Verankerung darf nach DIN EN 1992-1-1, Abschnitt 5.10.3(2), Gleichung (5.43) die in Tabelle 1 aufgeführte Kraft $P_{m0}(x) = 0,85 A_p f_{p0,1k}$ an keiner Stelle überschreiten.

Tabelle 1: Begrenzung der Vorspannkkräfte für Spannstahlstäbe St 835/1030

Stabnennendurchmesser d_s [mm]	Querschnittsfläche A_p [mm ²]	P_{max} [kN]	$P_{m0}(x)$ [kN]
		$0,9 A_p f_{p0,1k}$	$0,85 A_p f_{p0,1k}$
Glattstab			
32	805	605	571
36	1018	765	723
40	1257	944	891

Für das Überspannen gilt DIN EN 1992-1-1, Abschnitt 5.10.2.1 (2). Heft 600 Abschnitt 5.10.2.1(2) des Deutschen Ausschuss für Stahlbeton ist zu beachten. Im Brückenbau ist gemäß DIN EN 1992-2/NA, NPD Zu 5.10.2.1 (2) ein Überspannen nicht zulässig.

2.3.2 **Reibungsverluste**

(zu ETA-16/0286, Abschnitt 1.3)

Für die Bemessung ist DIN EN 1992-1-1, Abschnitt 5.10.5 und Abschnitt 5.10.6 zu beachten.

2.3.3 Krümmungshalbmesser der Spannglieder im Bauwerk

(zu ETA-16/0286, Abschnitt 1.5)

Es dürfen nur gerade Spannglieder verwendet werden.

2.3.4 Betonfestigkeit

(zu ETA-16/0286, Abschnitt 1.2.6 und Anhänge 18 und 20)

Es ist Beton nach DIN 1045-2:2023-08 oder DIN EN 206-1 in Verbindung mit DIN 1045-2:2008-08 zu verwenden.

Zum Zeitpunkt der Eintragung der vollen Vorspannkraft muss der Normalbeton im Bereich der Verankerung eine Mindestfestigkeit von $f_{cmj,cube}$ bzw. $f_{cmj,cyl}$ entsprechend Tabelle 2 dieser allgemeinen Bauartgenehmigung und Anhang 18 bzw. 20 von ETA-16/0286 aufweisen. Die Festigkeit ist durch mindestens drei Probekörper (Prüfzylinder oder Würfel mit 150 mm Kantenlänge), die unter den gleichen Bedingungen wie das vorzuspannende Bauteil zu lagern sind, als Mittelwert der Druckfestigkeit nachzuweisen, wobei die drei Einzelwerte um höchstens 5 % voneinander abweichen dürfen.

Sofern nicht genauer nachgewiesen, darf die charakteristische Festigkeit des Betons zum Zeitpunkt t_j der Eintragung der Vorspannkraft aus den Werten der Spalte 2 von Tabelle 2 wie folgt berechnet werden:

$$f_{ck,t_j} = f_{cmj,cyl} - 8$$

Tabelle 2: Prüfkörperfestigkeit f_{cmj}

$f_{cmj,cube}$ in N/mm ²	$f_{cmj,cyl}$ in N/mm ²
30	25
34	28
42	33
48	38

Für ein Teilvorspannen mit 30 % der vollen Vorspannkraft beträgt der Mindestwert der nachzuweisenden Betondruckfestigkeit $0,5 f_{cmj,cube}$ bzw. $0,5 f_{cmj,cyl}$. Zwischenwerte dürfen linear interpoliert werden (siehe auch DIN EN 1992-1-1, Abschnitt 5.10.2.2 (4)).

2.3.5 Abstand der Spanngliederankerungen, Bewehrung im Verankerungsbereich

(zu ETA-16/0286, Abschnitt 1.2.5 und Anhänge 18 und 20)

Die im den Anhängen 18 und 20 angegebenen Achs- und Randabstände setzen voraus, dass im Verankerungsbereich (Bezugskörper $A \times A \times A$) zusätzlich bereits mindestens 50 kg/m^3 Bewehrung vorhanden und diese gleichmäßig über die Höhe verteilt ist. Trifft das nicht zu, ist bei den Verankerungen ohne Zusatzbewehrung nach Anhang 18 Zusatzbewehrung entsprechend der fehlenden Bewehrungsmenge anzuordnen. Auch diese Zusatzbewehrung muss Abschnitt 2.2.2 entsprechen. Die Schenkellängen der zusätzlich angeordneten Bügel bzw. die Längen der als Zusatzbewehrung verwendeten kreuzweise verlegten geraden Bewehrungsstäbe (abzüglich der beidseitigen Verankerungslängen) für die Verankerungen ohne Zusatzbewehrung nach Anhang 18 sind 20 mm kleiner als die Achsabstände der jeweiligen Verankerung.

Außerhalb dieser angegebenen Verankerungsbereiche ist die Aufnahme der im Bauwerksbeton auftretenden Kräfte nachzuweisen. Bei geeigneten Ankerplatten ist die Weiterleitung der Kräfte in der Fuge nachzuweisen.

Alle in der ETA-16/0286 angegebenen Achs- und Randabstände sind nur im Hinblick auf die statischen Erfordernisse festgelegt worden; daher sind zusätzlich die in anderen Normen und Richtlinien - insbesondere in DIN EN 1992-1-1 in Verbindung mit DIN EN 1992-1-1/NA - angegebenen Betondeckungen der Betonstahlbewehrung bzw. der stählernen Verankerungsteile zu beachten.

2.4 Ausführung

2.4.1 Allgemeines

Neben den für Spannverfahren relevanten Bestimmungen gemäß DIN 1045-3: 2023-08 oder DIN EN 13670 in Verbindung mit DIN 1045-3:2012-03 sind die "DIBt-Grundsätze für die Anwendung von Spannverfahren", Fassung April 2006¹, sinngemäß zu beachten.

2.4.2 Anforderungen und Verantwortlichkeiten

(zu ETA-16/0286, Abschnitt 2.2)

2.4.2.1 Antragsteller der allgemeinen Bauartgenehmigung

(1) Der technische Bereich des Antragstellers der allgemeinen Bauartgenehmigung muss über einen Ingenieur mit mindestens fünf Jahren Berufserfahrung im Spannbetonbau verfügen. Maßgebende technische Fachkräfte, die mit Arbeiten an dem Spannverfahren betraut sind, sollten mindestens über drei Jahre Berufserfahrung im Spannbetonbau verfügen.

(2) Der Antragsteller der allgemeinen Bauartgenehmigung muss folgende Unterlagen in jeweils aktueller Fassung bereithalten:

(2.1) Dokumentation über die betrieblichen Voraussetzungen, aus der mindestens folgende Punkte hervorgehen:

- Aufbau des technischen Bereichs und Verantwortlichkeiten der Mitarbeiter,
- Nachweis der Qualifikation des eingesetzten Personals,
- Nachweis der regelmäßig durchgeführten Schulungen,
- Ansprechpartner in Bezug auf das Spannverfahren,
- Kontroll- und Ablagesystem.

(2.2) Allgemeine Verfahrensbeschreibung für die ausführende Spezialfirma, die mindestens Folgendes umfasst:

- Aktuelle Fassung der ETA-16/0286 und dieser allgemeinen Bauartgenehmigung und Beschreibung des Spannverfahrens,
- Vorgaben für Lagerung, Transport und Montage,
- Arbeitsanweisungen für Montage- und Vorspannprozesse einschließlich Maßnahmen zum Korrosionsschutz (auch temporär),
- Angaben zum Schweißen im Bereich der Spannglieder,
- Zusammenstellung der zu beachtenden Sicherheits- und Arbeitsschutzaspekte,
- Allgemeiner Qualitätssicherungsplan²
- Schulungsprogramm für das mit Vorspannarbeiten betraute Baustellenpersonal³.

(3) Kann der Antragsteller der allgemeinen Bauartgenehmigung die an ihn gerichteten Anforderungen nicht erfüllen, gelten sie für den Hersteller. Antragsteller der allgemeinen Bauartgenehmigung und Hersteller dürfen auch eine Aufgabenteilung vereinbaren.

2.4.2.2 Hersteller des Vorspannsystems gemäß ETA

Der Hersteller ist dafür verantwortlich, dass alle erforderlichen Komponenten des Spannverfahrens konform mit der geltenden ETA auf die Baustelle geliefert und sachgemäß übergeben werden. Dies gilt auch für die zur Ausführung benötigte Spezialausrüstung (Pressen, Einpressgeräte usw.), sofern diese nicht durch die ausführende Spezialfirma selbst gestellt wird.

¹ Veröffentlicht in DIBt-"Mitteilungen" 37 (2006), Heft 4

² Vorgaben hierzu siehe auch: ETAG 013 Guideline for European Technical Approval of post-tensioning kits for prestressing of structures, Anhang D.3, EOTA Brüssel Juni 2002

³ Siehe auch: CEN Workshop Agreement (CWA): Requirements for the installation of post-tensioning kits for prestressing of structures and qualification of the specialist company and its personnel, Anhang B, Brüssel 2002

2.4.2.3 Spezialfirma

Für die Aufgaben und Verantwortlichkeiten der ausführenden Spezialfirma gelten die "DIBt-Grundsätze für die Anwendung von Spannverfahren", Fassung April 2006⁴.

Ausführende Spezialfirmen müssen für die Anwendung dieses Spannverfahrens durch den Antragsteller der allgemeinen Bauartgenehmigung auf Grundlage der allgemeinen Verfahrensbeschreibung nach Abschnitt 2.3.2.1 umfassend geschult und autorisiert sein.

2.4.3 Montage

Vor dem Aufschrauben der Verankerungsmutter ist das Gewinde des Gewindestabes sowie der Verankerungsmutter visuell auf Beschädigungen zu kontrollieren und ggf. auszutauschen. Vor Aufsetzen der Stabspannpresse und Beginn des Spannvorgangs ist darauf zu achten, dass das System zentrisch ausgerichtet ist. Sollte dabei die Ratsche der Spannpresse vor dem Festsetzen der Anker Mutter einen außerplanmäßigen Widerstand erzeugen, ist das System zu überprüfen und ggf. neu auszurichten bzw. auszutauschen.

2.4.4 Hybridankerplatten

Nach der Herstellung der Hybridankerplatten sind vor Auslieferung untermaßige Platten, Platten mit Schwindrissen und Platten mit sonstigen Beschädigungen vom Antragsteller der allgemeinen Bauartgenehmigung auszusortieren.

Auf der Baustelle sind Hybridankerplatten, die heruntergefallen sind, oder Hybridankerplatten, die Schäden aufweisen (z.B. Risse oder Abplatzungen), in Abstimmung mit dem Antragsteller der allgemeinen Bauartgenehmigung auszusortieren.

2.4.5 Korrosionsschutz der Spannglieder

Die Herstellung des Korrosionsschutzes muss im Trockenen erfolgen.

Im Verankerungsbereich ist darauf zu achten, dass der offene Ringspalt zwischen Verrohrung und Spannkanaal nicht länger als 2 m wird. Stehendes Wasser ist in diesem Ringspalt unbedingt zu vermeiden.

2.4.5.1 Temporärer Korrosionsschutz für Spannglieder

Der Spannstahl ist mit einer Korrosionsschutzbeschichtung aus Teerepoxydharz nach DIN EN ISO 12944-5 (Dicke $\geq 200 \mu\text{m}$) zu versehen und in einem glatten PE-Hüllrohr nach DIN 8074 (Nennwanddicke 2 mm, Mindestwanddicke 1,5 mm) zu verlegen.

2.4.6 Korrosionsschutzsysteme

Im PE-Hüllrohr sind im Abstand von max. 1 m Abstandshalter anzuordnen, um eine Schichtdicke von mind. 5 mm zu gewährleisten.

Es ist über die vorgesehenen Einpressöffnungen an den Verankerungen mit Einpressmörtel oder Korrosionsschutzmasse zu verpressen.

Geneigte Spannglieder sind von unten nach oben zu verpressen. Mehr als 30° geneigte Spannglieder sind nach zu verpressen, um mögliche Fehlstellen zu vermeiden.

Die Länge eines Einpressabschnittes darf max. 50m betragen.

Über die verbrauchte Menge ist eine Kontrolle der Einpressung durchzuführen. Beim Austritt vom Mörtel oder der Korrosionsschutzmasse am Spanngliedende ist eine augenscheinliche Prüfung der dann vorhandenen Viskosität vorzunehmen.

2.4.6.1 Korrosionsschutz durch Einpressen von Einpressmörtel

In der Regel sind die Spannglieder nicht mit Wasser zu spülen.

Die Einpressgeschwindigkeiten sollen im Bereich zwischen 6 m/min und 15 m/min liegen.

Es gilt die "Richtlinie zur Überwachung des Herstellens und Einpressen von Zementmörtel in Spannkanaäle"⁵.

⁴ Veröffentlicht in den DIBt-"Mitteilungen" 37 (2006), Heft 4

⁵ Veröffentlicht in den DIBt-"Mitteilungen" 33 (2002), Heft 3

2.4.6.2 Korrosionsschutzsystem mit Schrumpfschlauch

Entsprechend den hinterlegten Unterlagen zur Endverankerung des Spannankers muss der O- Ring mindestens 55 mm hinter dem Ende (innerhalb) des Hüllrohres angeordnet werden. Zwischen Gewinde und Densobinde muss eine Übergangslänge von mindestens 50 mm vorgesehen werden.

2.4.6.3 Korrosionsschutzmasse

Die Korrosionsschutzmassen sind - falls es erforderlich und zugelassen - im erwärmten Zustand einzupressen. Auf eine vollständige Verfüllung ist hierbei zu achten. Durch das Erwärmen wird eine geringere Viskosität eingestellt. Die Volumenänderung durch Wärmedehnung ist zu beachten.

2.4.7 Korrosionsschutz an den Verankerungen

Die Verankerungen sind durch Stahlkappen mit einer Mindestblechstärke von 3 mm oder gleichwertig (hinsichtlich der Anstoßfestigkeit, mechanischer Stabilität und Dichtheit) gegen Korrosion zu schützen. Diese Stahlkappen werden auf die Ankerplatten oder den Konstruktionsbeton geschraubt und mit einem Dichtungsring versehen. Die Stahlkappen müssen mit Korrosionsschutzmasse oder Einpressmörtel verpresst werden. Im Übergangsbereich zwischen Spannglied und Verankerung muss der Ringspalt ebenfalls vollständig verpresst werden.

Es ist durch geeignete Abdichtungen sicherzustellen, dass nach dem Einbau keine Bestandteile der Korrosionsschutzmasse das Spannglied verlassen.

2.4.8 Übereinstimmungserklärung

Die bauausführende Firma hat zur Bestätigung der Übereinstimmung der Bauart mit der allgemeinen Bauartgenehmigung eine Übereinstimmungserklärung gemäß §§ 16 a Abs. 5, 21 Abs. 2 MBO abzugeben. Diese Bescheinigung ist dem Bauherrn zur ggf. erforderlichen Weiterleitung an die zuständige Bauaufsichtsbehörde auszuhändigen.

Von der Baufirma ist zu bestätigen, dass nur unbeschädigte Hybridankerplatten eingebaut wurden (siehe Abschnitt 2.3.4).

3 Bestimmungen für Nutzung, Unterhalt und Wartung

Es sind wiederkehrende handnahe Sichtprüfungen des Krafteinleitungsbereichs bzw. der Hybridplatte, insbesondere für dynamisch beanspruchte Bereich festzuschreiben (im Rahmen der Bauwerksprüfung z. B. nach 5 bzw. 6-jähriger Nutzung). Sollten Risse an der Oberfläche der Hybridankerplatte festgestellt werden, sind geeignete Sanierungsmaßnahmen mit einem Sachverständigen abzustimmen.

Folgende Normen und Veröffentlichungen, sofern nicht anders angegeben, werden in der allgemeinen Bauartgenehmigung in Bezug genommen:

- ETA-16/0286 vom 18.07.2017 Bars post-tensioning kit for prestressing of structures, internal bonded and unbonded, and external
- DIN EN 1992-1-1:2011-01 Eurocode 2: Bemessung und Konstruktion von Stahlbeton- und Spannbetontragwerken – Teil 1-1: Allgemeine Bemessungsregeln und Regeln für den Hochbau; Deutsche Fassung EN 1992-1-1:2004+AC:2010
- DIN EN 1992-1-1/A1:2015-03 Eurocode 2: Bemessung und Konstruktion von Stahlbeton- und Spannbetontragwerken – Teil 1-1: Allgemeine Bemessungsregeln und Regeln für den Hochbau; Deutsche Fassung EN 1992-1-1:2004/A1:2014

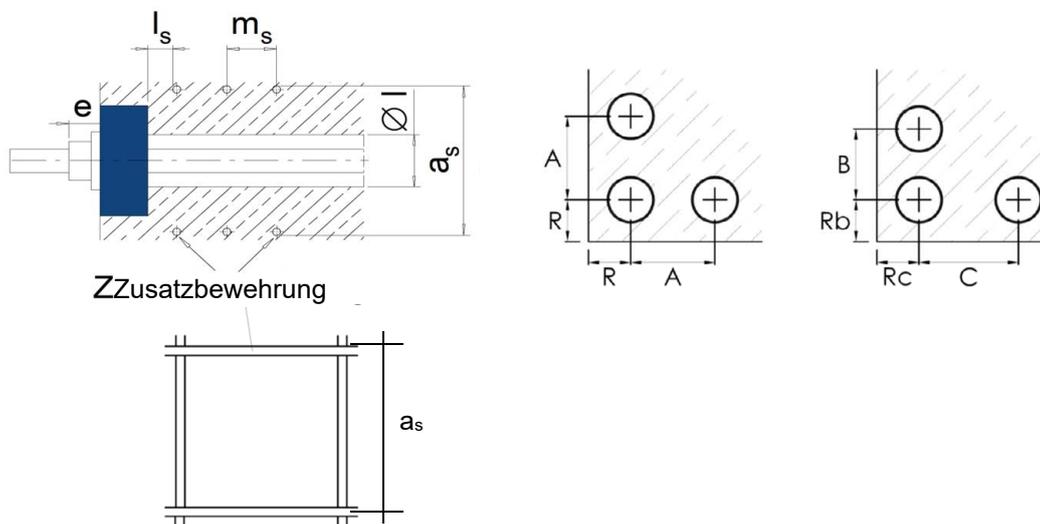
- DIN EN 1992-1-1/NA:2013-04 Nationaler Anhang - National festgelegte Parameter - Eurocode 2: Bemessung und Konstruktion von Stahlbeton- und Spannbetontragwerken – Teil 1-1: Allgemeine Bemessungsregeln und Regeln für den Hochbau
- DIN EN 1992-1-1/NA/A1:2015-12 Nationaler Anhang – National festgelegte Parameter – Eurocode 2: Bemessung und Konstruktion von Stahlbeton und Spannbetontragwerken – Teil 1-1: Allgemeine Bemessungsregeln und Regeln für den Hochbau; Änderung A1
- DIN EN 1992-2:2010-12 Eurocode 2: Bemessung und Konstruktion von Stahlbeton- und Spannbetontragwerken - Teil 2: Betonbrücken - Bemessungs- und Konstruktionsregeln; Deutsche Fassung EN 1992-2:2005 + AC:2008
- DIN EN 1992-2/NA:2013-04 Nationaler Anhang - National festgelegte Parameter - Eurocode 2: Bemessung und Konstruktion von Stahlbeton- und Spannbetontragwerken - Teil 2: Betonbrücken - Bemessungs- und Konstruktionsregeln
- DIN 488-1:2009-08 Betonstahl - Teil 1: Sorten, Eigenschaften, Kennzeichen
- DIN EN 206-1:2001-07 Beton - Teil 1: Festlegung, Eigenschaften, Herstellung und Konformität; Deutsche Fassung EN 206-1:2000
in Verbindung mit:
- DIN EN 206-1/A1:2004-10 Beton - Teil 1: Festlegung, Eigenschaften, Herstellung und Konformität; Deutsche Fassung EN 206-1:2000/A1:2004
- DIN EN 206-1/A2:2005-09 Beton - Teil 1: Festlegung, Eigenschaften, Herstellung und Konformität; Deutsche Fassung EN 206-1:2000/A2:2005
- DIN 1045-2:2008-08 Tragwerke aus Beton, Stahlbeton und Spannbeton - Teil 2: Beton, Festlegung, Eigenschaften, Herstellung und Konformität - Anwendungsregeln zu DIN EN 206-1
- DIN 1045-2:2023-08 Tragwerke aus Beton, Stahlbeton und Spannbeton – Teil 2: Beton
- DIN EN 446:1996-07 Einpressmörtel für Spannglieder – Einpressverfahren; Deutsche Fassung EN 446:1996
- DIN EN 447:1996-07 Einpressmörtel für Spannglieder - Anforderungen für üblichen Einpressmörtel; Deutsche Fassung EN 447:1996
- DIN EN 13670: 2011-03 Ausführung von Tragwerken aus Beton; Deutsche Fassung EN 13670:2009
- DIN 1045-3:2012-03 Tragwerke aus Beton, Stahlbeton und Spannbeton - Teil 3: Bauausführung Anwendungsregeln zu DIN EN 13670
- DIN 1045-3: 2023-08 Tragwerke aus Beton, Stahlbeton und Spannbeton – Teil 3: Bauausführung
- DIN EN ISO 12944-2:1998-07 Beschichtungssysteme - Korrosionsschutz von Stahlbauten durch Beschichtungssysteme – Teil 2: Einteilung der Umgebungsbedingungen (ISO 12944-2:1998); Deutsche Fassung EN ISO 12944-2:1998
- DIN EN ISO 12944-4:1998-07 Beschichtungssysteme - Korrosionsschutz von Stahlbauten durch Beschichtungssysteme – Teil 4: Arten von Oberflächen und Oberflächenvorbereitung (ISO 12944-4:1998); Deutsche Fassung EN ISO 12944-4:1998

- DIN EN ISO 12944-5:2020-03 Beschichtungsstoffe - Korrosionsschutz von Stahlbauten durch Beschichtungssysteme - Teil 5: Beschichtungssysteme (ISO 12944-5:2019); Deutsche Fassung EN ISO 12944-5:2019
- DIN EN ISO 12944-7:1998-07 Beschichtungsstoffe - Korrosionsschutz von Stahlbauten durch Beschichtungssysteme – Teil 7: Ausführung und Überwachung der Beschichtungsarbeiten (ISO 12944-7:1998); Deutsche Fassung EN ISO 12944-7:1998
- DIN 8074:2011-12 Rohre aus Polyethylen (PE) – PE 80, PE 100 – Maße

Dipl.-Ing. Andreas Kummerow
Abteilungsleiter

Beglaubigt
Knischewski

Mit Zusatzbewehrung, Hybridankerplatte HA-CAB einbetoniert



Nenn Durchmesser des Spannstahlstabes			32	36	40
Gerade Anker Mutter	e	mm	48	53	58
	Max. $\varnothing I$	mm	75	75	90
Mindestbetonfestigkeit ¹⁾	$f_{cm, 0, cyl}$	MPa	≥ 29		
	$f_{cm, 0, cube}$	MPa	$\geq 35,5$		
Achsabstand	A	mm	225	240	270
Achsabstand	$B \times C$	mm	$(B \cdot C) \geq (A \cdot A)$, mit $B = (0,85 \text{ bis } 1,00) \cdot A$		
Mindestabstand	A, B und C	mm	Durchmesser der Hybridankerplatte + 20 mm		
Randabstand	R, R_B und R_C	mm	$0,5 \cdot \text{Achsabstand} + \text{Betondeckung} - 10 \text{ mm}$		
Zusatzbewehrung					
Anzahl ²⁾	-		3	4	4
Stabdurchmesser		mm	12	12	14
Abstand zur Ankerplatte	l_s	mm	15	15	15
Abstand	m_s	mm	50	50	50

1) Mindestwert der tatsächlichen Betonfestigkeit zum Zeitpunkt des Spanns

2) Abmessung $a_s \geq A$ (oder B oder C) - 20 mm

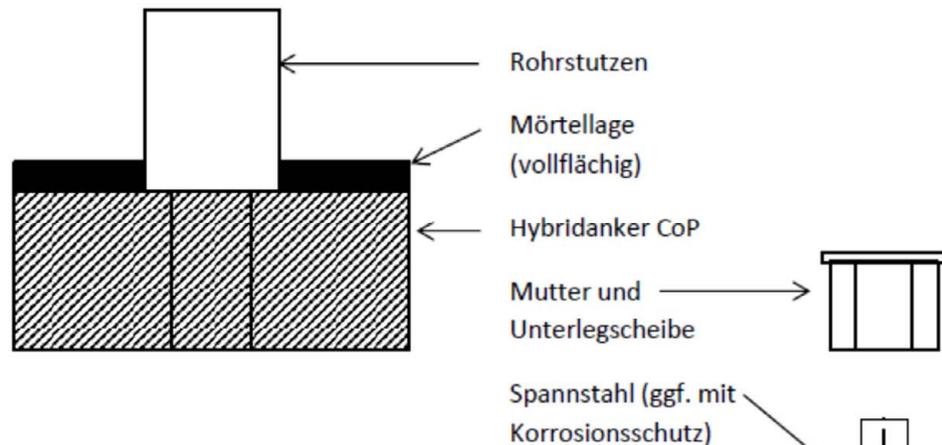
Anwendungsregeln für das BBV 1030 Stabspannverfahren für die Nenn Durchmesser 32 mm bis 40 mm zum externen Vorspannen von Tragwerken nach ETA-16/0286

Abweichende Regelungen zu Anlage 19 der ETA 16/0286

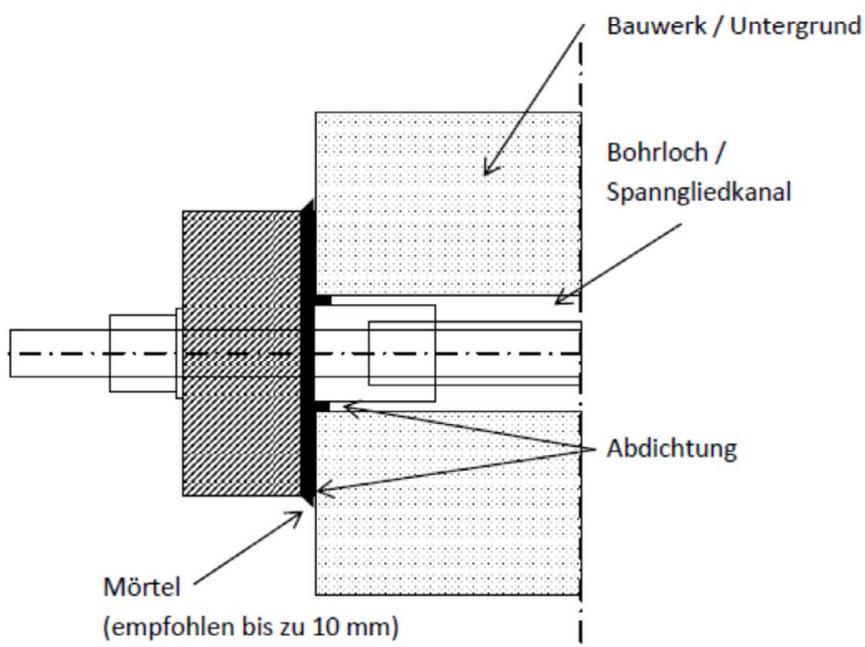
Anlage 1

Bettung von Hybridankerplatte Typ CoP auf Mörtelbett nach DAfStb-Richtlinie 'Herstellung und Verwendung von zementgebundenem Vergussbeton und Vergussmörtel'

Komponenten:



Einbau:



- Ränder und ggfs. Fugen (z.B. Spanngliedkanal) sind abzudichten
- Hohlräume in der Mörtelschicht sind zu vermeiden
- Mörtelfestigkeit in der Größenordnung der Betonfestigkeit des Untergrunds

Anwendungsregeln für das BBV 1030 Stabspannverfahren für die Nenndurchmesser 32 mm bis 40 mm zum externen Vorspannen von Tragwerken nach ETA-16/0286

Einbau der Hybridankerplatten Typ CoP auf dem Mörtelbett

Anlage 2



Österreichisches Institut für Bautechnik
Schenkenstraße 4 | T+43 1 533 65 50
1010 Wien | Austria | F+43 1 533 64 23
www.oib.or.at | mail@oib.or.at



Europäische Technische Bewertung

ETA-16/0286
vom 18.07.2017

Allgemeiner Teil

Technische Bewertungsstelle, die die Europäische Technische Bewertung ausstellt

Österreichisches Institut für Bautechnik (OIB)

Handelsname des Bauprodukts

BBV 1030 Stabspanverfahren,
Nenndurchmesser 32 bis 50 mm

Produktfamilie, zu der das Bauprodukt gehört

Stabspanverfahren für das Vorspannen von
Tragwerken, intern im Verbund, verbundlos sowie
extern

Hersteller

BBV Systems GmbH
Industriestraße 98
67240 Bobenheim-Roxheim
Deutschland

Herstellungsbetrieb

BBV Systems GmbH
Industriestraße 98
67240 Bobenheim-Roxheim
Deutschland

Diese Europäische Technische Bewertung enthält

51 Seiten einschließlich der Anhänge 1 bis 26,
die fester Bestandteil dieser Bewertung sind.

Diese Europäische Technische Bewertung wird gemäß der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 auf der Grundlage von

ETAG 013, Leitlinie für die Europäische
technische Zulassung für Spanverfahren zur
Vorspannung von Tragwerken, Ausgabe
Juni 2002, die nach Artikel 66 Abs. 3 der
Verordnung (EU) Nr. 305/2011 als Europäisches
Bewertungsdokument verwendet wird,
ausgestellt.

Diese Europäische Technische Bewertung ersetzt

die Europäische Technische Bewertung
ETA-16/0286 vom 12.11.2016.

Inhaltsverzeichnis

EUROPÄISCHE TECHNISCHE BEWERTUNG ETA-16/0286 VOM 18.07.2017	1
ALLGEMEINER TEIL.....	1
INHALTSVERZEICHNIS	2
ANMERKUNGEN.....	6
BESONDERE TEILE	6
1 TECHNISCHE BESCHREIBUNG DES PRODUKTS	6
1.1 ALLGEMEINES	6
SPANNVERFAHREN.....	7
1.2 VERANKERUNG UND KOPPLUNG.....	7
1.2.1 Bezeichnung	7
1.2.2 Verankerung	7
1.2.2.1 Spannanker.....	7
1.2.2.2 Festanker.....	7
1.2.3 Kopplung.....	8
1.2.4 Spanngliedgrößen – Spannkräfte.....	8
1.2.5 Achs- und Randabstand der Verankerungen.....	9
1.2.6 Betonfestigkeit zum Zeitpunkt des Spannens.....	9
1.2.7 Schlupf an Verankerung und Kopplung	9
1.3 REIBUNGSVERLUSTE	10
1.4 UNTERSTELLUNG DER HÜLLROHRE	10
1.5 MINDESTKRÜMMUNGSRADIEN	10
1.6 SPANGLIEDER FÜR STAHLTRAGWERKE, MAUERWERKSBAUTEN UND HOLZTRAGWERKE	10
BESTANDTEILE.....	11
1.7 ALLGEMEINES	11
1.8 SPANNSTAHLSTAB.....	11
1.9 BESTANDTEILE DER VERANKERUNGEN UND KOPPLUNGEN	11
1.9.1 Hybridankerplatte.....	11
1.9.2 Ankerplatte aus Stahl mit Gewindebohrung	11
1.9.3 Gerade Anker Mutter, Scheibe.....	11
1.9.4 Muffenkoppler	11
1.9.5 Zusatzbewehrung	11
1.9.6 Schweißen	12
1.9.7 Werkstoffspezifikationen der Bestandteile.....	12
1.9.8 Korrosionsschutz	12
1.9.8.1 Allgemeines.....	12
1.9.8.2 Spannglieder im Verbund	12
1.9.8.3 Verbundlose und externe Spannglieder	12
1.9.8.4 Korrosionsschutz freiliegender Stahlteile	13

2	SPEZIFIZIERUNG DER VERWENDUNGSZWECKE GEMÄß DEM ANWENDBAREN EUROPÄISCHEN BEWERTUNGSDOKUMENT	13
2.1	VERWENDUNGSZWECKE	13
2.2	VORAUSSETZUNGEN	14
2.2.1	Allgemeines	14
2.2.2	Verpackung, Transport und Lagerung	14
2.2.3	Konstruktion und Bemessung	14
2.2.4	Verarbeitung	15
2.2.4.1	Allgemeines	15
2.2.4.2	Handhabung und Kontrolle der Spannglieder	15
2.2.4.3	Betonoberflächen und Aufsetzen der Hybridankerplatten	15
2.2.4.4	Betonoberflächen und Aufsetzen der Ankerplatten aus Stahl	15
2.2.4.5	Verankerungen – Stabspannglieder im Verbund	15
2.2.4.5.1	Spannanker	15
2.2.4.5.2	Festanker	16
2.2.4.6	Verankerung – Verbundloses und externes Spannglied	16
2.2.4.6.1	Allgemeines	16
2.2.4.6.2	Spannanker	16
2.2.4.6.3	Festanker	16
2.2.4.7	Verrohrung	16
2.2.4.8	Spannvorgang und Spannprotokoll	17
2.2.4.8.1	Spannvorgang	17
2.2.4.8.2	Spannprotokoll	17
2.2.4.8.3	Spannausrüstung, Platzbedarf und Arbeitsschutz	17
2.2.4.9	Korrosionsschutz	18
2.2.4.9.1	Verpressen der Spannglieder im Verbund mit Einpressmörtel	18
2.2.4.9.2	Verbundlose Stabspannglieder mit freiem Spannkanal und externe Stabspannglieder	18
2.2.4.9.3	Verbundlose Stabspannglieder ohne freien Spannkanal	18
2.2.4.10	Sicherung gegen Herausschießen des Spannaststabs	18
2.2.4.11	Überprüfung der Spannglieder und Instandsetzung des Korrosionsschutzes	18
2.3	VORGESEHENE NUTZUNGSDAUER	19
3	LEISTUNG DES PRODUKTS UND ANGABE DER METHODEN IHRER BEWERTUNG	19
3.1	WESENTLICHE MERKMALE	19
3.2	PRODUKTLEISTUNG	21
3.2.1	Mechanische Festigkeit und Standsicherheit	21
3.2.1.1	Statische Tragfähigkeit	21
3.2.1.2	Widerstand gegen Ermüdung	21
3.2.1.3	Lastübertragung auf das Tragwerk	21
3.2.1.4	Reibungsbeiwert	21
3.2.1.5	Umlenkung, Ablenkung (Grenzwerte)	21
3.2.1.6	Durchführbarkeit, Zuverlässigkeit des Einbaus	21
3.2.2	Hygiene, Gesundheit und Umweltschutz	21
3.2.2.1	Gehalt, Emission und/oder Freisetzung gefährlicher Substanzen	21
3.2.3	Aspekte der Gebrauchstauglichkeit	22
3.2.3.1	Aspekte der Gebrauchstauglichkeit	22
3.2.4	Mechanische Festigkeit und Standsicherheit	22
3.2.4.1	Externes Spannglied in tragenden Stahl oder Verbundbauwerken – Lastübertragung auf das Tragwerk	22
3.2.4.2	Internes und/oder externes Spannglied in tragendem Mauerwerk – Lastübertragung auf das Tragwerk	22

3.2.4.3	Internes und/oder externes Spannglied in tragenden Holzbauwerken – Lastübertragung auf das Tragwerk	22
3.3	BEWERTUNGSVERFAHREN	22
3.4	IDENTIFIZIERUNG.....	23
4	ANGEWANDTES SYSTEM ZUR BEWERTUNG UND ÜBERPRÜFUNG DER LEISTUNGSBESTÄNDIGKEIT, MIT ANGABE DER RECHTSGRUNDLAGE	23
4.1	SYSTEM ZUR BEWERTUNG UND ÜBERPRÜFUNG DER LEISTUNGSBESTÄNDIGKEIT.....	23
4.2	BEWERTUNG UND ÜBERPRÜFUNG DER LEISTUNGSBESTÄNDIGKEIT FÜR BAUPRODUKTE, FÜR DIE EINE EUROPÄISCHE TECHNISCHE BEWERTUNG AUSGESTELLT WURDE.....	23
5	FÜR DIE DURCHFÜHRUNG DES SYSTEMS ZUR BEWERTUNG UND ÜBERPRÜFUNG DER LEISTUNGSBESTÄNDIGKEIT ERFORDERLICHE TECHNISCHE EINZELHEITEN GEMÄß ANWENDBAREM EUROPÄISCHEM BEWERTUNGSDOKUMENT.....	24
5.1	AUFGABE DES HERSTELLERS.....	24
5.1.1	Werkseigene Produktionskontrolle	24
5.1.2	Leistungserklärung.....	24
5.2	AUFGABEN DER NOTIFIZIERTEN PRODUKTZERTIFIZIERUNGSSTELLE	24
5.2.1	Erstinspektion des Herstellungsbetriebs und der werkseigenen Produktionskontrolle	24
5.2.2	Kontinuierliche Überwachung, Bewertung und Evaluierung der werkseigenen Produktionskontrolle.....	25
5.2.3	Stichprobenprüfung (audit-testing) von Proben, die von der notifizierten Produktzertifizierungsstelle im Herstellungsbetrieb oder in den Lagereinrichtungen des Herstellers entnommen wurden.....	25
	ANHÄNGE	26
ANHANG 1	STABSPANNGLIED MIT HYBRIDANKERPLATTE – ÜBERSICHT	26
ANHANG 2	STABSPANNGLIED MIT ANKERPLATTE AUS STAHL – ÜBERSICHT	27
ANHANG 3	GERADE ANKERMUTTER – SCHEIBE	28
ANHANG 4	MUFFENKOPPLER	29
ANHANG 5	SPANNSTAHLSTAB – GEWINDESTAB UND GLATTSTAB – SPEZIFIKATION	30
ANHANG 6	HYBRIDANKERPLATTE HA-COP	31
ANHANG 7	HYBRIDANKERPLATTE HA-CAB MIT EINBETONIRTER UMSCHNÜRUNG.....	32
ANHANG 8	ANKERPLATTE AUS STAHL.....	33
ANHANG 9	VERANKERUNG – HYBRIDANKERPLATTE – STABSPANNGLIED IM VERBUND	34
ANHANG 10	VERANKERUNG – ANKERPLATTE AUS STAHL – STABSPANNGLIED IM VERBUND	35
ANHANG 11	VERANKERUNG – HYBRIDANKERPLATTE – VERBUNDLOSES UND EXTERNES STABSPANNGLIED.....	36
ANHANG 12	VERANKERUNG – ANKERPLATTE AUS STAHL – VERBUNDLOSES UND EXTERNES STABSPANNGLIED.....	37
ANHANG 13	KORROSIONSSCHUTZ – HYBRIDANKERPLATTE – HAUBE	38
ANHANG 14	KORROSIONSSCHUTZ – ANKERPLATTE AUS STAHL – HAUBE.....	39
ANHANG 15	STABSPANNGLIED IM VERBUND, VERBUNDLOSES UND EXTERNES STABSPANNGLIED – AUSFÜHRUNGSBEISPIELE – FESTANKER MIT HYBRIDANKERPLATTE	40
ANHANG 16	STABSPANNGLIED IM VERBUND, VERBUNDLOSES UND EXTERNES STABSPANNGLIED – AUSFÜHRUNGSBEISPIELE – FESTANKER MIT ANKERPLATTE AUS STAHL.....	41

ANHANG 17	KOPPLUNG – AUSFÜHRUNGSBEISPIEL.....	42
ANHANG 18	STABSPANGLIED IM VERBUND, VERBUNDLOSES UND EXTERNES STABSPANGLIED – HYBRIDANKERPLATTE HA-COP UND ANKERPLATTE AUS STAHL OHNE ZUSATZBEWEHRUNG	43
ANHANG 19	STABSPANGLIED IM VERBUND, VERBUNDLOSES UND EXTERNES STABSPANGLIED – HYBRIDANKERPLATTE HA-CAB MIT ZUSATZBEWEHRUNG.....	44
ANHANG 20	STABSPANGLIED IM VERBUND, VERBUNDLOSES UND EXTERNES STABSPANGLIED – HYBRIDANKERPLATTE HA-COP MIT ZUSATZBEWEHRUNG.....	45
ANHANG 21	WERKSTOFFSPEZIFIKATIONEN.....	46
ANHANG 22	INHALT DES FESTGELEGTEN PRÜFPLANS.....	47
ANHANG 23	STICHPROBENPRÜFUNG.....	48
ANHANG 24	WESENTLICHE MERKMALE DER VERWENDUNGSZWECKE DES SPANNVERFAHRENS	49
ANHANG 25	BEZUGSDOKUMENTE.....	50
ANHANG 26	BEZUGSDOKUMENTE.....	51

Elektronische Kopie

Elektronische Kopie

Elektronische Kopie

Elektronische Kopie

Elektronische Kopie

Anmerkungen

Übersetzungen der Europäischen Technischen Bewertung in andere Sprachen haben dem Originaldokument zu entsprechen und sollten als solche gekennzeichnet werden.

Die Europäische Technische Bewertung darf – auch bei elektronischer Übermittlung – nur ungekürzt wiedergegeben werden. Mit schriftlicher Zustimmung des Österreichischen Instituts für Bautechnik darf jedoch eine teilweise Wiedergabe erfolgen. Eine teilweise Wiedergabe ist als solche zu kennzeichnen.

Besondere Teile

1 Technische Beschreibung des Produkts

1.1 Allgemeines

Die Europäische Technische Bewertung¹ – ETA – betrifft einen Bausatz, das

BBV 1030 Stabspannverfahren, Nenndurchmesser 32 bis 50 mm,

das aus den folgenden Bestandteilen besteht.

- Stabspannglied
 - Stabspannglied im Verbund
 - Verbundloses Stabspannglied mit freiem Spannkana
 - Verbundloses Stabspannglied ohne freien Spannkana
 - Externes Stabspannglied
- Zugglied

Gewindestab und Glattstab aus Spannstahl, mit Nenndurchmessern und charakteristischer Zugfestigkeit laut Tabelle 1.

Tabelle 1: Zugglieder

Bezeichnung	Nenndurchmesser	Nennquerschnittsfläche	Charakteristische Zugfestigkeit
	mm	mm ²	MPa
Gewindestab			
32	32	804	1 030
36	36	1 018	
40	40	1 256	
50	50	1 964	

¹ ETA-16/0286 wurde 2016 erstmals als Europäische Technische Bewertung ETA-16/0286 vom 18.07.2016 erteilt und in ETA-16/0286 vom 12.11.2016 und 2017 in ETA-16/0286 vom 18.07.2017 abgeändert.

Bezeichnung	Nenn Durchmesser	Nennquerschnittsfläche	Charakteristische Zugfestigkeit
	mm	mm ²	MPa
Glattstab			
32	32	804	1 030
36	36	1 018	
40	40	1 256	

ANMERKUNG 1 MPa = 1 N/mm²

- Verankerung
 - Spann- und Festanker mit Hybridankerplatte, Scheibe und gerader Anker Mutter,
 - Die Spann- und Festanker mit Hybridankerplatte werden ohne oder mit Zusatzbewehrung im Bereich der Verankerung ausgeführt.
 - Festanker mit einer Stahlplatte, in die zum Einschrauben des Spannroststabs eine passende Gewindebohrung geschnitten ist
 - Der Festanker mit Stahlplatte wird ohne Zusatzbewehrung im Bereich der Verankerung ausgeführt.
- Kopplung
 - Bewegliche Kopplung mit Hülsenkoppler
 - Dauerkorrosionsschutzsysteme für Spannroststab, Verankerung und Kopplung

Spannverfahren

1.2 Verankerung und Kopplung

1.2.1 Bezeichnung

Die Bestandteile der Verankerung und Kopplung werden nach dem Nenn Durchmesser des Spannroststabs in mm bezeichnet.

1.2.2 Verankerung

1.2.2.1 Spannanker

Der Spannanker, siehe Anhang 1, besteht aus einer Hybridankerplatte, einer Scheibe und einer geraden Anker Mutter. Zur Anbringung einer Haube werden optional Gewindehülsen in der Hybridankerplatte eingesetzt.

Das an die Hybridankerplatte angrenzende Tragwerk kann ohne oder mit Zusatzbewehrung ausgeführt werden. Einzelheiten zum Spannanker sind im Anhang 9, Anhang 11 und Anhang 13 enthalten.

1.2.2.2 Festanker

Als Festanker sind vorgesehen

- Festanker mit Hybridankerplatte
- Festanker mit Stahlplatte

Der Festanker mit Hybridankerplatte, siehe Anhang 1, besteht so wie der Spannanker aus einer Hybridankerplatte, einer Scheibe und einer geraden Anker Mutter. Zur Anbringung einer Haube sind, wenn erforderlich, Gewindehülsen in der Hybridankerplatte eingesetzt. Das an die Hybridankerplatte angrenzende Tragwerk kann ohne oder mit Zusatzbewehrung ausgeführt werden.

Der Festanker mit Stahlplatte, siehe Anhang 2, besteht aus einer Stahlplatte als Ankerplatte. Die Stahlplatte weist eine zum Einschrauben des Spannstahlstabs passende Gewindebohrung auf. Die Winkelabweichung zwischen Spannstahlstab und der Achse der Gewindebohrung in der Stahlplatte beträgt nicht mehr als 1° . Zur Anbringung einer Haube sind, wenn erforderlich, Sacklöcher mit Gewinde in die Stahlplatte eingebohrt. Das an die Ankerplatte aus Stahl angrenzende Tragwerk wird ohne Zusatzbewehrung ausgeführt.

Einzelheiten zum Festanker sind im Anhang 9, Anhang 10, Anhang 11, Anhang 12, Anhang 13 und Anhang 14 enthalten.

1.2.3 Kopplung

Die Kopplung ist eine bewegliche Kopplung. Die Kopplung besteht aus einer Muffe aus Stahl mit einem Innengewinde und einem Mittenstopp – Muffenkoppler. Die Kopplung verbindet zwei Spannstahlstäbe vor dem Spannen. Für die Kopplung wird eine Verrohrung so angeordnet, dass während des Spannens eine ungehinderte Verschiebung der Kopplung ermöglicht wird und Toleranzen berücksichtigt werden. Einzelheiten zum Muffenkoppler sind im Anhang 1 und Anhang 17 angegeben.

1.2.4 Spanngliedgrößen – Spannkräfte

Es sind Stabspannglieder mit Spannstahlstäben Y1030H gemäß prEN 10138-4² und Nenndurchmessern von 32, 36, 40 und 50 mm möglich. Die Vorspann- und Überspannkräfte sind in den am Ort der Verwendung geltenden einschlägigen Normen und Vorschriften angegeben. Tabelle 2 enthält die entsprechenden Höchstwerte gemäß Eurocode 2.

Tabelle 2: Vorspann- und Überspannkräfte

Bezeichnung	Stabnenn- durchmesser ¹⁾	Nennquer- schnittsfläche	Größte Vorspannkraft ²⁾	Größte Überspannkraft ^{2), 3)}
	d_s	S_n	$0,90 \cdot F_{p0,1}$	$0,95 \cdot F_{p0,1}$
	mm	mm ²	kN	kN
32	32	804	605	638
36	36	1 018	765	808
40	40	1 256	944	997
50	50	1 964	1 476	1 558

¹⁾ Spannstahlstab Y1030H gemäß prEN 10138-4, siehe Anhang 5.

²⁾ Die angegebenen Werte sind Höchstwerte gemäß Eurocode 2.

$$F_{p0,1} = S_n \cdot f_{p0,1}$$

³⁾ Überspannen ist erlaubt, wenn die Kraft in der Spannpressen mit einer Genauigkeit von $\pm 5\%$ des Endwertes der Überspannkraft gemessen werden kann.

²⁾ Normen, Leitlinien und andere Dokumente, auf die in der Europäischen Technischen Bewertung verwiesen wird, sind im Anhang 25 und Anhang 26 angeführt.

1.2.5 Achs- und Randabstand der Verankerungen

Achs- und Randabstand der Spanngliedverankerungen sind im Anhang 18, Anhang 19 und Anhang 20 angegebenen. Diese hängen von der tatsächlichen mittleren Druckfestigkeit des Betons zum Zeitpunkt des Spannens, entweder Zylinderfestigkeit, $f_{cm, 0, cylinder}$, oder Würfelfestigkeit, $f_{cm, 0, cube}$, ab.

Die im Anhang 18, Anhang 19 und Anhang 20 angegebenen Werte des Achs- und Randabstands der Verankerungen dürfen in einer Richtung um bis zu 15 % verkleinert werden, wobei aber ein lichter Abstand zwischen den Hybridankerplatten oder den Ankerplatten aus Stahl von mindestens 20 mm verbleibt und das Verlegen der Zusatzbewehrung weiterhin möglich ist. Werden die Abstände in einer Richtung verkleinert, dann sind Achs- und Randabstand in der senkrecht dazu stehenden Richtung um denselben Prozentsatz zu vergrößern. Die zur Spanngliedachse zentrische Lage der Zusatzbewehrung wird durch entsprechende Maßnahmen sichergestellt.

Wenn es für Konstruktion und Bemessung eines bestimmten Projekts erforderlich ist, darf die im Anhang 19 und Anhang 20 angegebene Zusatzbewehrung gemäß den am Ort der Verwendung geltenden einschlägigen Vorschriften sowie mit der erforderlichen Zustimmung der örtlichen Behörden und des Inhabers der ETA abgeändert werden, um eine gleichwertige Leistungsfähigkeit herzustellen.

ANMERKUNG Die Betondeckung des Spanngliedes darf auf keinen Fall kleiner als 20 mm oder kleiner als die Betondeckung der im gleichen Querschnitt vorhandenen Bewehrung sein. Die Betondeckung der Verankerung sollte zumindest 20 mm betragen. Die am Ort der Verwendung geltenden einschlägigen Normen und Vorschriften zur Betondeckung werden berücksichtigt.

1.2.6 Betonfestigkeit zum Zeitpunkt des Spannens

Es wird Beton gemäß EN 206 verwendet. Die tatsächliche mittlere Betondruckfestigkeit, $f_{cm, 0}$, zum Zeitpunkt des Spannens entspricht zumindest den Werten im Anhang 18, Anhang 19 und Anhang 20. Die Betonprobekörper für den Nachweis der mittleren Betondruckfestigkeit unterliegen den gleichen Erhärtungsbedingungen wie das Tragwerk.

Bei Teilvorspannung mit 30 % der vollen Spannkraft beträgt die tatsächliche mittlere Druckfestigkeit des Betons mindestens $0,5 \cdot f_{cm, 0, cylinder}$ oder $0,5 \cdot f_{cm, 0, cube}$. Zwischenwerte dürfen linear nach Eurocode 2 interpoliert werden.

1.2.7 Schlupf an Verankerung und Kopplung

Der Schlupf an Verankerungen und Kopplungen, siehe Tabelle 3, wird bei der Bemessung und für die Bestimmung der Spannwege berücksichtigt.

Tabelle 3: Schlupf an Verankerung und Kopplung

Nenn Durchmesser		mm	32–36	40–50
Für die Berechnung des Spannweges zu berücksichtigender Schlupf während des Spannens	Typischer Schlupf am Festanker mit Hybridankerplatte	mm	1,5–2,0	
	Typischer Schlupf am Festanker mit Stahlplatte	mm	0,8	
	Typischer Schlupf an der Kopplung	mm	1,0	

Nenndurchmesser		mm	32–36	40–50
Schlupf bei der Lastübertragung von der Spannpresse auf die Verankerung am Spannanker	Einfache Belastung ¹⁾	mm	1,5	2,0
	Zwei oder mehr Spannzyklen ¹⁾	mm	0,6	0,7

¹⁾ Wenn mit $0,7 \cdot f_{pk}$ bis $0,75 \cdot f_{pk}$ gespannt wird.

Für die Berechnung des Spannwegs bei Kräften von $0,7 \cdot F_{pk}$ bis $0,75 \cdot F_{pk}$ kann von folgenden Größen ausgegangen werden.

- Der Sekanten-Modul des Spannstahlstabs beträgt etwa $(0,05 \cdot f_{pk} \text{ bis } 0,7 \cdot f_{pk}) = 170\,000 \text{ MPa}$.
- Der Elastizitätsmodul des Spannstahlstabs innerhalb des elastischen Bereichs beträgt etwa $182\,000 \text{ MPa}$.

1.3 Reibungsverluste

Für die Berechnung des Spannkraftverlusts infolge Reibung gilt das coulombsche Reibungsgesetz. Die Berechnung des Spannkraftverlustes erfolgt mit der Gleichung

$$\Delta P_{\mu}(x) = P_{\max} \cdot \left(1 - e^{-\mu \cdot (k \cdot x)}\right)$$

Mit

- $\Delta P_{\mu}(x)$...kNVerlust an Vorspannkraft in einem Abstand x entlang dem Spannglied vom Spannanker entfernt
- P_{\max}kNVorspannkraft in einem Abstand von $x = 0 \text{ m}$
- μ rad^{-1} Reibungsbeiwert, $\mu = 0,65 \text{ rad}^{-1}$ für Gewindestäbe und $\mu = 0,33 \text{ rad}^{-1}$ für Glattstäbe
- k rad/m Beiwert für den ungewollten Umlenkwinkel, $0,005 \leq k \leq 0,01 \text{ rad/m}$
- x mAbstand entlang dem Spannglied von jenem Punkt, an dem die Vorspannkraft P_{\max} wirkt.

ANMERKUNG 1 $1 \text{ rad} = 1 \text{ m/m} = 1$

ANMERKUNG 2 Verbundlose Stabspannglieder und externe Stabspannglieder werden immer als gerade Spannglieder ausgeführt. Spannkraftverluste infolge Reibung müssen für derartige Spannglieder im Allgemeinen nicht berücksichtigt werden.

Die Reibungsverluste in den Verankerungen sind gering und müssen bei Bemessung und Ausführung nicht berücksichtigt werden.

1.4 Unterstellung der Hüllrohre

Die Hüllrohre werden in ihrer Lage gesichert. Der Abstand der Hüllrohr-Unterstellungen beträgt bis zu 2,5 m.

1.5 Mindestkrümmungsradien

Die Spannglieder mit Spannstahlstäben sind nur gerade Spannglieder.

1.6 Spannglieder für Stahltragwerke, Mauerwerksbauten und Holztragwerke

Die Verankerungen der Spannglieder für Stahltragwerke, Mauerwerksbauten und Holztragwerke bestehen aus einer geraden Anker Mutter mit Scheibe, die auf einer Hybridankerplatte aufliegen, siehe Abschnitte 1.9.1, 1.9.3 und 1.9.4.

Bestandteile

1.7 Allgemeines

Die Bestandteile der Verankerungen und Kopplungen entsprechen den Angaben in den Anhängen und im technischen Dossier der Europäischen Technischen Bewertung. Darin sind Abmessungen, Werkstoffe und Angaben zur Werkstoffidentifizierung der Bestandteile mit Toleranzen und die im Korrosionsschutzsystem verwendeten Werkstoffe angegeben.

1.8 Spannstahlstab

Der Spannstahlstab ist ein Gewinde- oder Glattstab aus Spannstahl Y1030H gemäß prEN 10138-4. Der Gewindestab weist über die gesamte Länge des Spannstahlstabs ein kalt aufgerolltes rechtsgängiges Gewinde auf. Beim Glattstab ist an beiden Enden über eine bestimmte Länge ein rechtsgängiges Gewinde kalt aufgerollt, um die gerade Anker Mutter aufzuschrauben, die Spannpresse anzusetzen und für den Spannweg während des Spannvorgangs. Regelgewindelängen sind im Anhang 5 angegeben.

- Die Nenndurchmesser des Gewindestabs betragen 32, 36, 40 und 50 mm.
- Die Nenndurchmesser des Glattstabs betragen 32, 36 und 40 mm.

Die Eigenschaften des Spannstahlstabs sind im Anhang 5 angegeben.

Im Zuge der Erstellung der Europäischen Technischen Bewertung wurde kein Merkmal des Spannstahlstabs bewertet. Bei der Ausführung ist ein geeigneter Spannstahlstab gemäß Anhang 5 und nach den am Ort der Verwendung geltenden Normen und Vorschriften auszuwählen.

1.9 Bestandteile der Verankerungen und Kopplungen

1.9.1 Hybridankerplatte

Eine Ankerplatte ist die Hybridankerplatte gemäß Anhang 6 und Anhang 7. Die Hybridankerplatte besteht aus hochfestem Mörtel und ist entweder

- mit einem Stahling, der den hochfesten Mörtel umgreift oder
- mit einer Wendel aus Stahl, die im hochfesten Mörtel einbetoniert ist, umschnürt.

Alle Hybridankerplatten weisen eine ebene stählerne Auflagerfläche auf, auf der die Scheibe aufsitzt. Die stählerne Auflagerfläche ist entweder eine Stahlplatte oder ein Formstück aus Stahl, siehe Anhang 6 und Anhang 7.

1.9.2 Ankerplatte aus Stahl mit Gewindebohrung

Die zweite Ankerplatte ist eine quadratische Ankerplatte aus Stahl mit einer zentrischen Gewindebohrung zum Einschrauben des Spannstahlstabs, siehe Anhang 8.

1.9.3 Gerade Anker Mutter, Scheibe

Die gerade Anker Mutter und die Scheibe bestehen aus Stahl, siehe Anhang 3, und werden gemeinsam mit der Hybridankerplatte verwendet.

1.9.4 Muffenkoppler

Der Muffenkoppler besteht aus einer Stahlhülse mit Innengewinde und Mittenstop, siehe Anhang 4. Die Enden beider Spannstahlstäbe werden bis zum Mittenstop in den Muffenkoppler eingeschraubt.

1.9.5 Zusatzbewehrung

Als Zusatzbewehrung wird gerippter Bewehrungsstahl verwendet. Die Stahlgüte ist im Anhang 21 und die Abmessungen sind im Anhang 19 und Anhang 20 angegeben.

Die zur Spanngliedachse zentrische Lage der Zusatzbewehrung ist durch entsprechende Maßnahmen sichergestellt.

1.9.6 Schweißen

Schweißen ist für das BBV 1030 Stabspannverfahren nicht vorgesehen. Sollte in der Nähe der Spannglieder oder deren Bestandteile geschweißt werden, dann sind Vorsichtsmaßnahmen erforderlich um Beschädigungen zu vermeiden.

1.9.7 Werkstoffspezifikationen der Bestandteile

Die Werkstoffspezifikationen der Bestandteile sind im Anhang 21 angegeben.

1.9.8 Korrosionsschutz

1.9.8.1 Allgemeines

Im Zuge der Erstellung der Europäischen Technischen Bewertung wurde kein Merkmal der Bestandteile und der Werkstoffe des Korrosionsschutzsystems, wie sie in den Abschnitten 1.9.8.2 bis 1.9.8.4 angegeben sind, bewertet. Bei der Ausführung sind alle verwendeten Bestandteile und Werkstoffe nach den am Ort der Verwendung geltenden Normen und Vorschriften auszuwählen. Liegen derartigen Normen und Vorschriften nicht vor, so dürfen Bestandteile und Werkstoffe nach ETAG 013 als zulässig angesehen werden.

1.9.8.2 Spannglieder im Verbund

Für Spannglieder im Verbund werden Hüllrohre aus Bandstahl gemäß EN 523 oder gewellte Kunststoffhüllrohre gemäß ETAG 013, Anhang C.3 verwendet. Im Allgemeinen werden die Spannstahlstäbe mit Hüllrohren versehen, bevor sie verlegt werden. Die Hüllrohre aus Bandstahl werden mit Verbindungsmuffen gemäß EN 523 gekoppelt und die gewellten Kunststoffhüllrohre werden mit Kopplern des jeweiligen Hüllrohrsystems verbunden. Die Verbindungen zwischen den Hüllrohrabschnitten und vom Hüllrohr zur Verankerung werden wasserdicht abgedichtet.

Soweit dies am Ort der Verwendung anwendbar ist, werden die Hüllrohre nach dem Spannvorgang mit Einpressmörtel gemäß EN 447 oder speziellem Einpressmörtel gemäß ETAG 013 verpresst.

Die gerade Anker Mutter wird mit einer Haube, die mit Einpressmörtel verfüllt ist, gegen Korrosion geschützt, siehe Anhang 13. Die Haube wird mit einem Dichtungsring mittels Schrauben an der Hybridankerplatte befestigt. Zwischen Spannstahlstab und Hybridankerplatte kann ein ringförmiger Hohlraum verbleiben, der mit Einpressmörtel verfüllt wird.

Das Ende des Spannstahlstabs am Festanker mit Stahlplatte wird mit einer Haube, die mit Einpressmörtel verfüllt ist, gegen Korrosion geschützt, siehe Anhang 14. Die Haube wird mit einem Dichtungsring mittels Schrauben an der Ankerplatte aus Stahl befestigt.

1.9.8.3 Verbundlose und externe Spannglieder

Verbundlose Spannglieder sind

- Verbundlose Spannglieder ohne freien Spannkanaal
- Verbundlose Spannglieder mit freiem Spannkanaal
- Externe Spannglieder

Die Spannstahlstäbe werden mit glatten Kunststoffhüllrohren ummantelt, im Allgemeinen PE-Rohre nach EN 12201-1. Der Hohlraum zwischen Hüllrohr und Spannstahlstab wird vollständig mit Korrosionsschutzmasse verfüllt. Um den Abstand zwischen Hüllrohr und Spannstahlstab einzuhalten, können Abstandhalter angeordnet werden.

Der Hohlraum zwischen Rohrstutzen und Spannstahlstab wird mit Korrosionsschutzmasse verfüllt. Um den Hohlraum zu verfüllen, wird der Rohrstutzen vor dem Aufschrauben der

Verankerung mit Korrosionsschutzmasse versehen. Um eine einwandfreie Verfüllung sicherzustellen, tritt beim zugänglichen Festanker während des Aufschraubens der Verankerungen und beim Spannankern nach dem Spannen Korrosionsschutzmasse unter der geraden Anker Mutter aus. Ist dies nicht der Fall, wird zusätzliche Korrosionsschutzmasse eingepresst.

Endverankerungen werden vollständig mit der jeweils vorgegebenen Korrosionsschutzmasse verfüllt. Alle Stöße und Verbindungen werden sorgfältig abgedichtet.

Bei verbundlosen Spanngliedern mit freiem Spannkanal ist der Spannkanal stets trocken. Dies wird durch entsprechende Maßnahmen erreicht.

Die gerade Anker Mutter wird mit einer Haube, die mit Korrosionsschutzmasse verfüllt ist, siehe Anhang 13, gegen Korrosion geschützt. Die Haube wird mit einem Dichtungsring mittels Schrauben auf der Hybridankerplatte befestigt.

Das Ende des Spannstahlstabs am Festanker mit Stahlplatte wird mit einer Haube, die mit Korrosionsschutzmasse verfüllt ist, gegen Korrosion geschützt, siehe Anhang 14. Die Haube wird mit einem Dichtungsring mittels Schrauben auf der Ankerplatte aus Stahl befestigt.

1.9.8.4 Korrosionsschutz freiliegender Stahlteile

Alle freiliegenden außenseitigen Stahloberflächen der Hybridankerplatten, einschließlich der Rohrstützen werden, wenn sie keine ausreichende Betondeckung aufweisen, mit einem entsprechenden Korrosionsschutz versehen.

Wenn am Festanker die Ankerplatte aus Stahl frei liegt, d. h. die Stahlplatte ist nicht mit einer ausreichend dicken Betondeckung einbetoniert, wird ein Korrosionsschutz-Beschichtungssystem nach EN ISO 12944-5 aufgebracht. Die Auswahl des Korrosionsschutz-Beschichtungssystems erfolgt nach den Umgebungsbedingungen vor Ort. Die Vorbereitung der Oberflächen wird nach EN ISO 12944-4 durchgeführt und bei der Ausführung des Korrosionsschutz-Beschichtungssystems wird EN ISO 12944-7 berücksichtigt.

2 Spezifizierung der Verwendungszwecke gemäß dem anwendbaren Europäischen Bewertungsdokument

2.1 Verwendungszwecke

Das Spannverfahren ist für das interne Vorspannen von Tragwerken vorgesehen. Die einzelnen Verwendungszwecke sind in Tabelle 4 angegeben.

Tabelle 4: Verwendungszwecke

Zelle Nr.	Nutzungskategorie
Nutzungskategorie gemäß dem Aufbau des Spannglieds und dem Werkstoff des Tragwerks	
1	Internes Spannglied im Verbund für Beton- und Verbundtragwerke
2	Internes verbundloses Spannglied für Beton- und Verbundtragwerke
3	Externes Spannglied für Betontragwerke mit der Spanngliedlage außerhalb des Querschnitts des Tragwerks oder Bauteils, jedoch innerhalb dessen umhüllender Umrisslinie

Zeile Nr.	Nutzungskategorie
Optionale Nutzungskategorien	
4	Spannglied zur Verwendung als externes Spannglied im Stahl- oder Verbundtragwerk
5	Spannglied zur Verwendung als internes und/oder externes Spannglied im tragenden Mauerwerk
6	Spannglied zur Verwendung als internes und/oder externes Spannglied im Holztragwerk

2.2 Voraussetzungen

2.2.1 Allgemeines

Es ist die Zuständigkeit des Herstellers für geeignete Maßnahmen zu Verpackung, Transport, Lagerung, Instandhaltung, Austausch und Reparatur des Produkts zu sorgen und seine Kunden über Transport, Lagerung, Instandhaltung, Austausch und Reparatur des Produkts in einem Umfang zu informieren, den er als erforderlich ansieht.

2.2.2 Verpackung, Transport und Lagerung

Empfehlungen zu Verpackung, Transport und Lagerung beinhalten.

- Vorübergehender Schutz der Spannstahlstäbe und Bestandteile um Korrosion während des Transports vom Herstellungsbetrieb zur Baustelle zu verhindern
- Transport, Lagerung und Handhabung des Spannstahls und anderer Bestandteile in einer Art und Weise, die Beschädigung durch mechanische oder chemische Einflüsse vermeidet
- Schutz der Spannstahlstäbe und anderer Bestandteile vor Feuchtigkeit
- Fernhalten der Spannstahlstäbe von Bereichen, in denen Schweißarbeiten durchgeführt werden

2.2.3 Konstruktion und Bemessung

Konstruktion und Bewehrung im Bereich der Verankerung ermöglichen den einwandfreien Einbau und die einwandfreie Verdichtung des Betons.

Ein Nachweis der Einleitung der Spannkraft in den Tragwerksbeton ist nicht erforderlich, wenn Achs- und Randabstand der Spannglieder sowie Stahlgüte und Abmessungen der Zusatzbewehrung, siehe Anhang 18, Anhang 19 und Anhang 20, eingehalten werden. Außerhalb des Bereichs der Zusatzbewehrung auftretende Kräfte sind nachzuweisen und gegebenenfalls durch entsprechende Bewehrung abzudecken. Die Bewehrung des Tragwerks darf nicht als Zusatzbewehrung herangezogen werden. Bewehrung, die über die erforderliche Bewehrung des Tragwerks hinausgeht, darf auf die Zusatzbewehrung angerechnet werden, wenn sie entsprechend verlegt werden kann.

Die Konstruktion des Tragwerks ermöglicht ein fachgerechtes Verlegen und Spannen der Spannglieder und eine fachgerechte Herstellung des Korrosionsschutzes, insbesondere Verpressen mit Einpressmörtel oder Korrosionsschutzmasse.

Für die Spannglieder sind nur gerade Spanngliedführungen vorgesehen.

2.2.4 Verarbeitung

2.2.4.1 Allgemeines

Es wird davon ausgegangen, dass die Verarbeitung des BBV 1030 Stabspannverfahrens, Nenndurchmesser 32 bis 50 mm gemäß den Anleitungen des Herstellers oder – beim Fehlen derartiger Anleitungen – branchenüblich durch Professionisten erfolgt.

Zusammenbau und Verarbeitung der Spannglieder werden nur durch qualifizierte Vorspann-Spezialunternehmen durchgeführt, die über die erforderlichen Ressourcen und über Erfahrungen mit dem Stabspannverfahren mit Hybridankerplatte verfügen, siehe ETAG 013, Annex D.1.

2.2.4.2 Handhabung und Kontrolle der Spannglieder

Bei der Verarbeitung wird eine sorgfältige Behandlung der Spannglieder sichergestellt. Vor dem Betonieren führt die oder der Zuständige eine abschließende Kontrolle der verlegten Spannglieder durch.

2.2.4.3 Betonoberflächen und Aufsetzen der Hybridankerplatten

Betonoberflächen mit gröberen Unebenheiten (z.B. Betonabplatzungen) sollten mit Mörtel ausgeglichen werden, um eine ebene Kontaktfläche zwischen Hybridankerplatten und Tragwerk herzustellen.

Die zur Spanngliedachse zentrische und rechtwinkelige Lage der Hybridankerplatte wird durch geeignete Maßnahmen sichergestellt. Insbesondere im Falle geneigter Hybridankerplatten wird dies sorgfältig beachtet.

Vor dem Verpressen wird sichergestellt, dass weder Wasser noch Schmutz an der Verankerung eintritt.

2.2.4.4 Betonoberflächen und Aufsetzen der Ankerplatten aus Stahl

Betonoberflächen mit gröberen Unebenheiten (z.B. Betonabplatzungen) sollten mit Mörtel ausgeglichen werden, um eine ebene Kontaktfläche zwischen Ankerplatten aus Stahl und Tragwerk herzustellen.

Die zur Spanngliedachse zentrische und rechtwinkelige Lage der Ankerplatte aus Stahl wird durch geeignete Maßnahmen sichergestellt. Die Winkelabweichung zwischen Betonoberfläche und Ankerplatte aus Stahl beträgt nicht mehr als 1 °.

Vor dem Verpressen oder Verfüllen wird sichergestellt, dass weder Wasser noch Schmutz an der Verankerung eintritt.

2.2.4.5 Verankerungen – Stabspannglieder im Verbund

2.2.4.5.1 Spannanker

Die einzelnen Bestandteile des Spannankers werden auf die Baustelle geliefert und auf dem Spannstahlstab aufgebaut.

Der Zusammenbau vor Ort umfasst, abhängig von Verankerung und Tragwerk, folgende Arbeitsschritte.

- Einbetonierte Hybridankerplatte

Die Hybridankerplatte wird an der Innenseite der Schalung befestigt, z. B. mit Schrauben, die in Gewindehülsen der Hybridankerplatte eingeschraubt werden, und der Rohrstützen wird gegen das gewellte Hüllrohr mit chloridfreiem Klebeband oder einem Schrumpfschlauch abgedichtet.

- Auf das Tragwerk aufgesetzte Hybridankerplatte

Nach dem Ausschalen wird eine Dichtung auf die Betonoberfläche des Tragwerks aufgebracht. Die Hybridankerplatte wird auf der Dichtung aufgesetzt und mit Scheibe und gerader Anker Mutter angedrückt.

Die Verarbeitungsschritte des Spannankers können auch beim Festanker angewandt werden.

2.2.4.5.2 Festanker

Der Zusammenbau vor Ort umfasst folgende Arbeitsschritte.

- Das Hüllrohr wird in den Rohrstützen gesteckt und mit chloridfreiem Klebeband oder einem Schrumpfschlauch abgedichtet. Wenn die Hybridankerplatte oder die Ankerplatte aus Stahl auf die Betonoberfläche des Tragwerks aufgesetzt wird, dann wird wie beim Spannanker eine Dichtung aufgebracht.
- Der Festanker mit Hybridankerplatte besteht aus einer Hybridankerplatte, einer Scheibe und einer geraden Anker Mutter. Der Spannstahlstab wird mit der geraden Anker Mutter mit der Hybridankerplatte verbunden.
- Beim Festanker mit einer Stahlplatte wird die Verbindung durch das Einschrauben des Spannstahlstabs in die Gewindebohrung der Ankerplatte aus Stahl hergestellt.
- Der Festanker wird in seiner Lage ausreichend gesichert, um ein Lockerwerden zu vermeiden.

2.2.4.6 Verankerung – Verbundloses und externes Spannglied

2.2.4.6.1 Allgemeines

Bei Spanngliedern mit freiem Spannkanal wird im Regelfall eine Verankerung vor dem Verlegen auf dem Spannstahlstab vormontiert. Die zweite Verankerung wird am Tragwerk versetzt.

Bei Spanngliedern ohne freien Spannkanal werden im Regelfall beide Verankerungen vor dem Verlegen auf dem Spannstahlstab vormontiert.

2.2.4.6.2 Spannanker

Die Verarbeitung vor Ort umfasst die folgenden Schritte.

- Während des Versetzens werden die Hybridankerplatte und der Rohrstützen mit Korrosionsschutzmasse versehen.
- Um den aufgetragenen Korrosionsschutz nicht zu beschädigen, werden die Spannglieder sorgfältig behandelt. Bei verbundlosen Spanngliedern mit freiem Spannkanal werden die Spannglieder beim Einschleiben in das Tragwerk angehoben, damit das Rohr nicht am Anfang des Spannkanals über die Betonkante schleift. Gegebenenfalls wird eine Einführhilfe verwendet.
- Die Auflagefläche der Hybridankerplatte liegt normal zum Spannglied. Erforderlichenfalls wird eine Ausgleichsschicht aufgebracht. Die Hybridankerplatte darf um bis zu 30 ° geneigt werden, siehe Anhang 6.
- Für den Korrosionsschutz wird im Allgemeinen Abschnitt 1.9.8 beachtet.

2.2.4.6.3 Festanker

Bei einem Spannglied ohne freien Spannkanal wird am Festanker eine Hybridankerplatte oder eine Ankerplatte aus Stahl verwendet. Im Allgemeinen wird der Festanker ohne Rohrstützen ausgeführt, siehe Anhang 15 und Anhang 16.

2.2.4.7 Verrohrung

Die Verrohrung besteht aus Hüllrohren und Rohrstützen.

Die Verarbeitung vor Ort berücksichtigt folgende Punkte.

- Alle Stöße der verbundenen Teile, z. B. zu den Rohrstützen und die Hüllrohrstöße, werden mit einem chloridfreien Klebeband oder einem Schrumpfschlauch abgedichtet.
- Beim Befestigen der Hüllrohre wird darauf geachtet, dass sie nicht durch Verquetschen beschädigt werden.
- Die Entlüftungs- und Verpressanschlüsse werden zugfest angeschlossen.
- Wenn Verwechslungsgefahr besteht, werden die Verpressschläuche eindeutig gekennzeichnet, z. B. mit Nummernschilder.
- Vor dem Betonieren wird die Verrohrung auf Beschädigungen überprüft.

2.2.4.8 Spannvorgang und Spannprotokoll

2.2.4.8.1 Spannvorgang

Beim Erreichen der erforderlichen mittleren Druckfestigkeit des Betons im Bereich der Verankerung, $f_{cm,0,cylinder}$ oder $f_{cm,0,cube}$, darf voll vorgespannt werden, siehe Anhang 18, Anhang 19 und Anhang 20. Für eine Teilvorspannung mit 30 % der vollen Spannkraft hat der tatsächliche Mittelwert der Druckfestigkeit des Betons mindestens $0,5 \cdot f_{cm,0,cylinder}$ oder $0,5 \cdot f_{cm,0,cube}$ zu betragen. Zwischenwerte dürfen gemäß Eurocode 2 linear interpoliert werden. Die am Ort der Verwendung geltenden einschlägigen Normen und Vorschriften werden berücksichtigt.

Ein Nachspannen der Spannglieder ist vor dem endgültigen Abtrennen der Überstände der Spannroststäbe und vor dem Verpressen gestattet.

Der Spannvorgang besteht aus folgenden Arbeitsschritten.

- Eine hydraulische Presse, die sich auf die Hybridankerplatte oder einen Spannstuhl abstützt, wird aufgesetzt und mit dem Spannroststab verbunden.
- Der Spannroststab wird gespannt.
- Während des Spannvorgangs wird die gerade Anker Mutter laufend nachgedreht. Kraft und Spannweg werden während des Spannvorgangs kontinuierlich überwacht. Der Längenunterschied des Überstands des Spannroststabs vor und nach dem Spannvorgang wird ebenso ermittelt.
- Die Messergebnisse werden hinsichtlich Spannkraft und Spannweg im Spannprotokoll aufgezeichnet.

Bis zum Verpressen des Hüllrohrs des Spannglieds mit Einpressmörtel, kann die Spannkraft im Spannroststab jederzeit überprüft und, wenn nötig, korrigiert werden.

2.2.4.8.2 Spannprotokoll

Sämtliche Spannvorgänge werden für jedes Spannglied protokolliert. Im Allgemeinen wird auf die erforderliche Spannkraft gespannt. Der Spannweg wird gemessen und mit dem berechneten Wert verglichen.

2.2.4.8.3 Spannausrüstung, Platzbedarf und Arbeitsschutz

Für den Spannvorgang kommen hydraulische Spannpressen zum Einsatz. Informationen über die Spannausrüstung sind an das Österreichische Institut für Bautechnik übermittelt worden.

Zum Spannen der Spannglieder wird direkt hinter den Verankerungen ein Freiraum von etwa 1 m berücksichtigt.

Die Vorschriften des Arbeits- und Gesundheitsschutzes werden eingehalten.

2.2.4.9 Korrosionsschutz

2.2.4.9.1 Verpressen der Spannglieder im Verbund mit Einpressmörtel

Wie am Ort der Verwendung anwendbar, ist der Einpressmörtel ein üblicher Einpressmörtel gemäß EN 447 oder ein spezieller Einpressmörtel gemäß ETAG 013. Für den Verpressvorgang gilt EN 446.

Nach dem Spannen wird der Hohlraum zwischen Spann Stahlstab und Hüllrohr mit Einpressmörtel verpresst. Dadurch werden der Korrosionsschutz und der Verbund zwischen Spann Stahlstab und Beton hergestellt. Um ein einwandfreies Verpressen des Hüllrohrs sicherzustellen, ist zusätzlich zu EN 446 folgendes zu berücksichtigen.

- Es werden nur die vom Inhaber der ETA freigegebenen Misch- und Einpressgeräte verwendet.
- Alle Entlüftungs- und Einpressstellen sind sofort nach dem Verpressen abzudichten, um ein Auslaufen des Einpressmörtels aus dem Hüllrohr zu verhindern. Um sicherzustellen, dass das Hüllrohr am Spannanker und am nicht einbetonierten Festanker einwandfrei bis zur geraden Anker Mutter verfüllt ist, tritt Einpressmörtel aus der Hybridankerplatte oder der Haube aus. Erst dann dürfen die Entlüftungsstellen verschlossen werden, z. B. mit Stöpseln.

Über alle Verpressarbeiten ist in einem Einpressdatenblatt genau Protokoll zu führen. Verstopfte, nicht vollständig verpresste Spannkanäle werden unverzüglich dem Zuständigen gemeldet.

2.2.4.9.2 Verbundlose Stabspannglieder mit freiem Spannkanal und externe Stabspannglieder

Der Korrosionsschutz wird durch Verpressen des Hohlraums zwischen Spann Stahlstab und PE-Rohr mit erwärmter Korrosionsschutzmasse hergestellt.

Alle Entlüftungen und Verpressöffnungen sind umgehend nach Beendigung des Verfüllvorgangs mit Kappen abzudichten, um den Austritt von Korrosionsschutzmasse und das Eindringen von Wasser zu verhindern.

Die Einzelheiten aller Verpressarbeiten werden aufgezeichnet.

2.2.4.9.3 Verbundlose Stabspannglieder ohne freien Spannkanal

Unmittelbar vor und im einbetonierten Festanker ist der Spann Stahlstab durch den Beton geschützt. Der Korrosionsschutz des Spann Stahlstabs wird mit einem, mit Korrosionsschutzmasse verfüllten PE-Rohr, hergestellt.

Am Festanker wird das PE-Rohr mit einem Schrumpfschlauch oder einem chloridfreien Kleband abgedichtet, siehe Anhang 11 und Anhang 12.

Am Spannanker wird das PE-Rohr in den Rohrstützen eingeschoben und auf die gleiche Art abgedichtet, siehe Anhang 11 und Anhang 12.

2.2.4.10 Sicherung gegen Herausschießen des Spann Stahlstabs

Durch geeignete Maßnahmen wird sichergestellt, dass das Herausschießen des Spann Stahlstabs im Falle eines Stabbruchs verhindert wird. Die Schutzvorrichtungen sind für die jeweils zu erwartende Stoßkraft oder Stoßenergie zu bemessen.

2.2.4.11 Überprüfung der Spannglieder und Instandsetzung des Korrosionsschutzes

Vor dem Betonieren wird eine abschließende Kontrolle der verlegten Spannglieder durchgeführt. Spannglieder mit freiem Spannkanal werden im Regelfall nach dem Betonieren versetzt. Kontrolle und erforderlichenfalls Behebung der Mängel werden durch die zuständige Person sichergestellt.

2.3 Vorgesehene Nutzungsdauer

Die Europäische Technische Bewertung beruht auf einer angenommenen Nutzungsdauer des Stabspannverfahrens von 100 Jahren, vorausgesetzt, das Stabspannverfahren wird fachgerecht verarbeitet, verwendet und instand gehalten, siehe Abschnitt 2.2. Diese Bestimmungen beruhen auf dem derzeitigen Stand der Technik und den verfügbaren Kenntnissen und Erfahrungen.

Unter normalen Verwendungsbedingungen kann die tatsächliche Nutzungsdauer wesentlich länger sein, ohne dass es zu größeren Veränderungen kommt, die sich auf die Grundanforderungen an Bauwerke auswirken³.

Die Angaben zur Nutzungsdauer des Produktes können nicht als eine durch den Hersteller oder seinen bevollmächtigten Vertreter oder durch EOTA oder durch die Technische Bewertungsstelle übernommene Garantie ausgelegt werden, sondern sind lediglich ein Hilfsmittel, um die erwartete, wirtschaftlich angemessene Nutzungsdauer des Produkts auszudrücken.

3 Leistung des Produkts und Angabe der Methoden ihrer Bewertung

3.1 Wesentliche Merkmale

Die Leistung des Stabspannverfahrens für die Wesentlichen Merkmale sind in Tabelle 5 und Tabelle 6 angegeben. Im Anhang 24 sind die Kombinationen der Wesentlichen Merkmale und der dazugehörigen Verwendungszwecke angeführt.

Tabelle 5: Wesentliche Merkmale und Leistung des Produkts

Nr.	Wesentliches Merkmal	Produktleistung
Produkt BBV 1030 Stabspannverfahren, Nenndurchmesser 32 bis 50 mm		
Verwendungszweck Das Spannverfahren ist für das Vorspannen von Tragwerken vorgesehen, Abschnitt 2.1, Tabelle 4, Zeilen Nr. 1 bis 3.		
Grundanforderung an Bauwerke 1: Mechanische Festigkeit und Standsicherheit		
1	Statische Tragfähigkeit	Siehe Abschnitt 3.2.1.1.
2	Widerstand gegen Ermüdung	Siehe Abschnitt 3.2.1.2.
3	Lastübertragung auf das Tragwerk	Siehe Abschnitt 3.2.1.3.
4	Reibungsbeiwert	Siehe Abschnitt 3.2.1.4.
5	Umlenkung, Ablenkung (Grenzwerte)	Siehe Abschnitt 3.2.1.5.
6	Durchführbarkeit, Zuverlässigkeit des Einbaus	Siehe Abschnitt 3.2.1.6.
Grundanforderung an Bauwerke 2: Brandschutz		
—	Nicht relevant. Kein Merkmal bewertet.	—

³ Die tatsächliche Nutzungsdauer eines Produkts, das in einem bestimmten Bauwerk verbauten ist, hängt von den Umweltbedingungen ab, denen das Bauwerk ausgesetzt ist sowie von den besonderen Bedingungen bei Bemessung, Ausführung, Verwendung und Instandhaltung dieses Bauwerks. Daher kann nicht ausgeschlossen werden, dass in gewissen Fällen die tatsächliche Nutzungsdauer des Produkts auch kürzer als die oben angegebene Nutzungsdauer ist.

Nr.	Wesentliches Merkmal	Produktleistung
Grundanforderung an Bauwerke 3: Hygiene, Gesundheit und Umweltschutz		
7	Gehalt, Emission und/oder Freisetzung gefährlicher Substanzen	Siehe Abschnitt 3.2.2.
Grundanforderung an Bauwerke 4: Sicherheit und Barrierefreiheit bei der Nutzung		
—	Nicht relevant. Kein Merkmal bewertet.	—
Grundanforderung an Bauwerke 5: Schallschutz		
—	Nicht relevant. Kein Merkmal bewertet.	—
Grundanforderung an Bauwerke 6: Energieeinsparung und Wärmeschutz		
—	Nicht relevant. Kein Merkmal bewertet.	—
Grundanforderung an Bauwerke 7: Nachhaltige Nutzung natürlicher Ressourcen		
—	Kein Merkmal bewertet.	—
Aspekte der Gebrauchstauglichkeit		
8	Aspekte der Gebrauchstauglichkeit	Siehe Abschnitt 3.2.3.

Tabelle 6: Wesentliche Merkmale und Leistungen des Produkts, zusätzlich zur Tabelle 5 für optionale Verwendungszwecke

Nr.	Zusätzliches Wesentliches Merkmal	Produktleistung
Produkt BBV 1030 Stabspannverfahren, Nenndurchmesser 32 bis 50 mm Optionaler Verwendungszweck Abschnitt 2.1, Tabelle 4, Zeile Nr. 4, Spannglied zur Verwendung als externes Spannglied im Stahl- oder Verbundtragwerk		
Grundanforderung an Bauwerke 1: Mechanische Festigkeit und Standsicherheit		
9	Lastübertragung auf das Tragwerk	Siehe Abschnitt 3.2.4.1.
Optionaler Verwendungszweck Abschnitt 2.1, Tabelle 4, Zeile Nr. 5, Spannglied zur Verwendung als internes und/oder externes Spannglied im tragenden Mauerwerk		
Grundanforderung an Bauwerke 1: Mechanische Festigkeit und Standsicherheit		
10	Lastübertragung auf das Tragwerk	Siehe Abschnitt 3.2.4.2.

Nr.	Zusätzliches Wesentliches Merkmal	Produktleistung
Optionalen Verwendungszweck Abschnitt 2.1, Tabelle 4, Zeile Nr. 6, Spannglied zur Verwendung als internes und/oder externes Spannglied im Holztragwerk		
Grundanforderung an Bauwerke 1: Mechanische Festigkeit und Standsicherheit		
11	Lastübertragung auf das Tragwerk	Siehe Abschnitt 3.2.4.3.

3.2 Produktleistung

3.2.1 Mechanische Festigkeit und Standsicherheit

3.2.1.1 Statische Tragfähigkeit

Das Spanungsverfahren, wie es in der ETA beschrieben ist, erfüllt die Annahmekriterien der ETAG 013, Abschnitt 6.1.1-I. Die charakteristischen Werte der Höchstkraft, F_{pk} , des Spannglieds mit Spannstahlstäben nach Anhang 5 sind im Anhang 5 angeführt.

3.2.1.2 Widerstand gegen Ermüdung

Das Spanungsverfahren, wie es in der ETA beschrieben ist, erfüllt die Annahmekriterien der ETAG 013, Abschnitt 6.1.2-I. Die charakteristischen Werte der Höchstkraft, F_{pk} , des Spannglieds mit Spannstahlstäben nach Anhang 5 sind im Anhang 5 angeführt.

3.2.1.3 Lastübertragung auf das Tragwerk

Das Spanungsverfahren, wie es in der ETA beschrieben ist, erfüllt die Annahmekriterien der ETAG 013, Abschnitt 6.1.3-I. Die charakteristischen Werte der Höchstkraft, F_{pk} , des Spannglieds mit Spannstahlstäben nach Anhang 5 sind im Anhang 5 angeführt.

3.2.1.4 Reibungsbeiwert

Das Spanungsverfahren, wie es in der ETA beschrieben ist, erfüllt die Annahmekriterien der ETAG 013, Abschnitt 6.1.4-I. Für Reibungsverluste und Reibungsbeiwert, siehe Abschnitt 1.3.

3.2.1.5 Umlenkung, Ablenkung (Grenzwerte)

Das Spanungsverfahren, wie es in der ETA beschrieben ist, erfüllt die Annahmekriterien der ETAG 013, Abschnitt 6.1.5-I. Für die Mindestkrümmungsradien, siehe Abschnitt 1.5, d. h. nur ein gerades Spannglied.

3.2.1.6 Durchführbarkeit, Zuverlässigkeit des Einbaus

Das Spanungsverfahren, wie es in der ETA beschrieben ist, erfüllt die Annahmekriterien der ETAG 013, Abschnitt 6.1.6-I.

3.2.2 Hygiene, Gesundheit und Umweltschutz

3.2.2.1 Gehalt, Emission und/oder Freisetzung gefährlicher Substanzen

Gehalt, Emission und/oder Freisetzung gefährlicher Substanzen wurde gemäß ETAG 013, Abschnitt 5.3.1 ermittelt. Keine gefährlichen Substanzen ist die diesbezügliche Leistung des Stabspannverfahrens. Durch den Hersteller wurde eine Erklärung in dieser Hinsicht abgegeben.

ANMERKUNG Ergänzend zu den spezifischen Abschnitten der Europäischen Technischen Bewertung über gefährliche Substanzen kann es andere Anforderungen geben, die für das Produkt anwendbar sind, wenn es unter deren Anwendungsbereich fällt, z. B.

übernommenes europäisches und nationales Recht, nationale Verordnungen und behördliche Vorschriften. Diese Anforderungen werden ebenfalls eingehalten, wenn und wo sie bestehen.

3.2.3 Aspekte der Gebrauchstauglichkeit

3.2.3.1 Aspekte der Gebrauchstauglichkeit

Das Spannverfahren, wie es in der ETA beschrieben ist, erfüllt die Annahmekriterien der ETAG 013, Abschnitt 6.7.

3.2.4 Mechanische Festigkeit und Standsicherheit

3.2.4.1 Externes Spannglied in tragenden Stahl oder Verbundbauwerken – Lastübertragung auf das Tragwerk

Die Lastübertragung der Spannkraft von den Verankerungen auf die Stahltragwerke erfolgt über Stahlbauteile, die nach Eurocode 3 bemessen sind.

Die Stahlbauteile weisen Abmessungen auf, die es erlauben, eine Kraft von $1,1 \cdot F_{pk}$, in das Stahltragwerk abzutragen. Der Nachweis wird gemäß Eurocode 3 sowie nach den am Ort der Verwendung geltenden Normen und Vorschriften geführt. Die charakteristischen Werte der Höchstkraft, F_{pk} , der Spannglieder mit Spannstahlstäben nach Anhang 5 sind im Anhang 5 angeführt.

3.2.4.2 Internes und/oder externes Spannglied in tragendem Mauerwerk – Lastübertragung auf das Tragwerk

Die Lastübertragung der Spannkraft von den Verankerungen auf die Mauerwerkstragwerke erfolgt über Beton- oder Stahlbauteile, die gemäß der Europäischen Technischen Bewertung nach den Abschnitten 1.2.5, 1.2.6 und 1.9.5 oder entsprechend Eurocode 3 bemessen sind.

Die Beton- oder Stahlbauteile weisen Abmessungen auf, die es erlauben, eine Kraft von $1,1 \cdot F_{pk}$, in das Mauerwerk abzutragen. Der Nachweis wird gemäß Eurocode 6 sowie nach den am Ort der Verwendung geltenden Normen und Vorschriften geführt. Die charakteristischen Werte der Höchstkraft, F_{pk} , der Spannglieder mit Spannstahlstäben nach Anhang 5 sind im Anhang 5 angeführt.

3.2.4.3 Internes und/oder externes Spannglied in tragenden Holzbauwerken – Lastübertragung auf das Tragwerk

Die Lastübertragung der Spannkraft von den Verankerungen auf die Holztragwerke erfolgt über Stahlbauteile, die nach Eurocode 3 bemessen sind.

Die Stahlbauteile weisen Abmessungen auf, die es erlauben, eine Kraft von $1,1 \cdot F_{pk}$, in das Holztragwerk abzutragen. Der Nachweis wird gemäß Eurocode 5 sowie nach den am Ort der Verwendung geltenden Normen und Vorschriften geführt. Die charakteristischen Werte der Höchstkraft, F_{pk} , der Spannglieder mit Spannstahlstäben nach Anhang 5 sind im Anhang 5 angeführt.

3.3 Bewertungsverfahren

Die Bewertung des Stabspannverfahrens für die Wesentlichen Merkmale des Abschnitts 3.1, für die vorgesehenen Verwendungszwecke und hinsichtlich der Anforderungen an die mechanische Festigkeit und Standsicherheit und an Hygiene, Gesundheit und Umweltschutz im Sinne der Grundanforderungen an Bauwerke Nr. 1 und 3 der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 erfolgte in Übereinstimmung mit der Leitlinie für die Europäische technische Zulassung für „Spannverfahren zur Vorspannung von Tragwerken“, ETAG 013, Ausgabe Juni 2002, verwendet nach Artikel 66 Abs. 3 der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 als Europäisches Bewertungsdokument und beruht auf der Bewertung als externes Spannverfahren, als internes Spannverfahren im Verbund und als internes verbundlos Spannverfahren.

3.4 Identifizierung

Die Europäische Technische Bewertung für das Stabspannverfahren ist auf Grundlage abgestimmter Unterlagen erteilt worden, welche das bewertete Produkt identifizieren⁴. Änderungen bei den Werkstoffen, bei der Zusammensetzung oder bei den Merkmalen des Produkts oder beim Herstellungsverfahren könnten dazu führen, dass diese hinterlegten Unterlagen nicht mehr zutreffen. Das Österreichische Institut für Bautechnik sollte vor Inkrafttreten der Änderungen benachrichtigt werden, da eine Abänderung der Europäischen Technischen Bewertung möglicherweise erforderlich ist.

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

4.1 System zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit

Nach der Entscheidung 98/456/EC der Kommission ist für die Bewertungen und Überprüfungen der Leistungsbeständigkeit des Stabspannverfahrens das System 1+ anzuwenden. System 1+ ist im Anhang, Punkt 1.1 der Delegierten Verordnung (EU) Nr. 568/2014 der Kommission vom 18. Februar 2014 im Einzelnen beschrieben und sieht die nachstehend angegebenen Punkte vor.

- a) Der Hersteller führt folgende Schritte durch
 - i) Werkseigene Produktionskontrolle;
 - ii) Zusätzliche Prüfung von im Herstellungsbetrieb entnommenen Proben durch den Hersteller nach festgelegtem Prüfplan⁵.
- b) Die notifizierte Produktzertifizierungsstelle entscheidet über die Ausstellung, Beschränkung, Aussetzung oder Zurücknahme der Bescheinigung der Leistungsbeständigkeit des Bauprodukts auf der Grundlage folgender von der Stelle vorgenommener Bewertungen und Überprüfungen
 - i) Bewertung der Leistung des Bauprodukts anhand einer Prüfung (einschließlich Probenahme), einer Berechnung, von Werttabellen oder Unterlagen zur Produktbeschreibung;
 - ii) Erstinspektion des Herstellungsbetriebs und der werkseigenen Produktionskontrolle;
 - iii) Kontinuierliche Überwachung, Bewertung und Evaluierung der werkseigenen Produktionskontrolle;
 - iv) Stichprobenprüfung (audit-testing) von Proben, die von der notifizierten Produktzertifizierungsstelle im Herstellungsbetrieb oder in den Lagereinrichtungen des Herstellers entnommen wurden.

4.2 Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit für Bauprodukte, für die eine Europäische Technische Bewertung ausgestellt wurde

Notifizierte Stellen, die im Rahmen des Systems 1+ Aufgaben wahrnehmen, betrachten die für das betroffene Bauprodukt ausgestellte Europäische Technische Bewertung als Bewertung der Leistung dieses Produkts. Notifizierte Stellen nehmen daher die unter Abschnitt 4.1, Punkt b), i), angeführten Aufgaben nicht wahr.

⁴ Das technische Dossier der Europäischen Technischen Bewertung ist beim Österreichischen Institut für Bautechnik hinterlegt.

⁵ Der festgelegte Prüfplan ist beim Österreichischen Institut für Bautechnik hinterlegt und wird nur der in das Verfahren der Bewertungen und Überprüfungen der Leistungsbeständigkeit eingeschalteten notifizierten Produktzertifizierungsstelle ausgehändigt. Der festgelegte Prüfplan wird auch als Überwachungsplan bezeichnet.

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

5.1 Aufgabe des Herstellers

5.1.1 Werkseigene Produktionskontrolle

Der Hersteller richtet im Herstellungsbetrieb ein System der werkseigenen Produktionskontrolle ein und hält es laufend aufrecht. Alle durch den Hersteller vorgesehenen Prozesse und Spezifikationen werden systematisch dokumentiert. Ziel der werkseigenen Produktionskontrolle ist die Sicherstellung der Leistungsbeständigkeit des BBV 1030 Stabspannverfahrens, Nenndurchmesser 32 bis 50 mm hinsichtlich der Wesentlichen Merkmale.

Der Hersteller verwendet nur Werkstoffe, die mit den entsprechenden, im festgelegten Prüfplan angegebenen Prüfbescheinigungen geliefert werden. Der Hersteller überprüft die eingehenden Vormaterialien vor ihrer Annahme. Die Überprüfung der eingehenden Vormaterialien hat die Kontrolle der durch den Hersteller der Vormaterialien vorgelegten Prüfbescheinigungen zu enthalten.

Die Prüfungen im Zuge der werkseigenen Produktionskontrolle entsprechen dem festgelegten Prüfplan. Die Ergebnisse der werkseigenen Produktionskontrolle werden aufgezeichnet und ausgewertet. Die Aufzeichnungen sind über mindestens zehn Jahre nach dem Inverkehrbringen des Produkts aufzubewahren und sind der mit der kontinuierlichen Überwachung betrauten notifizierten Produktzertifizierungsstelle vorzulegen. Auf Verlangen sind die Aufzeichnungen dem Österreichischen Institut für Bautechnik vorzulegen.

Bei nicht zufriedenstellenden Prüfergebnissen ergreift der Hersteller unverzüglich Maßnahmen zur Behebung der Mängel. Produkte oder Bestandteile, die nicht den Anforderungen entsprechen, werden beseitigt. Nach Behebung der Mängel wird die jeweilige Prüfung – falls ein Nachweis technisch erforderlich ist – unverzüglich wiederholt.

Der Hersteller auditiert mindestens einmal pro Jahr die Hersteller der im Anhang 23 angegebenen Bestandteile.

Die grundsätzlichen Elemente des festgelegten Prüfplans sind im Anhang 22 angeführt und entsprechen ETAG 013, Anhang E.1.

5.1.2 Leistungserklärung

Der Hersteller ist für die Ausstellung der Leistungserklärung zuständig. Sind alle Voraussetzungen für die Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit, einschließlich der Ausstellung der Bescheinigung der Leistungsbeständigkeit durch die notifizierte Produktzertifizierungsstelle erfüllt, erstellt der Hersteller die Leistungserklärung. Wesentliche Merkmale, die in der Leistungserklärung für den jeweiligen Verwendungszweck anzuführen sind, enthalten Tabelle 5 und Tabelle 6. Im Anhang 24 sind die Kombinationen aus Wesentlichen Merkmalen und den dazugehörigen Verwendungszwecken angegeben.

5.2 Aufgaben der notifizierten Produktzertifizierungsstelle

5.2.1 Erstinspektion des Herstellungsbetriebs und der werkseigenen Produktionskontrolle

Die notifizierte Produktzertifizierungsstelle überprüft die Befähigung des Herstellers eine kontinuierliche und fachgerechte Herstellung des BBV 1030 Stabspannverfahrens, Nenndurchmesser 32 bis 50 mm gemäß der Europäischen Technischen Bewertung durchzuführen. Insbesondere folgende Punkte werden entsprechend beachtet.

- Personal und Ausrüstung
- Die Eignung der durch den Hersteller eingerichteten werkseigenen Produktionskontrolle
- Die vollständige Umsetzung des festgelegten Prüfplans

5.2.2 Kontinuierliche Überwachung, Bewertung und Evaluierung der werkseigenen Produktionskontrolle

Die notifizierte Produktzertifizierungsstelle führt mindestens einmal jährlich eine routinemäßige Überwachung im Herstellungsbetrieb durch. Insbesondere folgende Punkte werden entsprechend beachtet.

- Das Herstellungsverfahren einschließlich Personal und Ausrüstung
- Die werkseigene Produktionskontrolle
- Die Umsetzung des festgelegten Prüfplans

Jeder Hersteller der im Anhang 23 angegebenen Bestandteile wird mindestens einmal in fünf Jahren überprüft. Es wird unter Berücksichtigung des festgelegten Prüfplans sichergestellt, dass das System der werkseigenen Produktionskontrolle und der vorgegebene Herstellprozess eingehalten werden.

Auf Verlangen werden durch die notifizierte Produktzertifizierungsstelle die Ergebnisse der laufenden Überwachung dem Österreichischen Institut für Bautechnik vorgelegt. Wenn die Bestimmungen der Europäischen Technischen Bewertung oder des festgelegten Prüfplans nicht mehr erfüllt sind, ist die Bescheinigung der Leistungsbeständigkeit durch die notifizierte Produktzertifizierungsstelle zu entziehen.

5.2.3 Stichprobenprüfung (audit-testing) von Proben, die von der notifizierten Produktzertifizierungsstelle im Herstellungsbetrieb oder in den Lagereinrichtungen des Herstellers entnommen wurden

Während der Überwachungen entnimmt die notifizierte Produktzertifizierungsstelle Stichproben von Bestandteilen des BBV 1030 Stabspannverfahrens, Nenndurchmesser 32 bis 50 mm, um unabhängig Prüfungen durchzuführen. Für die wichtigsten Bestandteile fasst Anhang 23 die durch die notifizierte Produktzertifizierungsstelle mindestens durchzuführenden Verfahren zusammen.

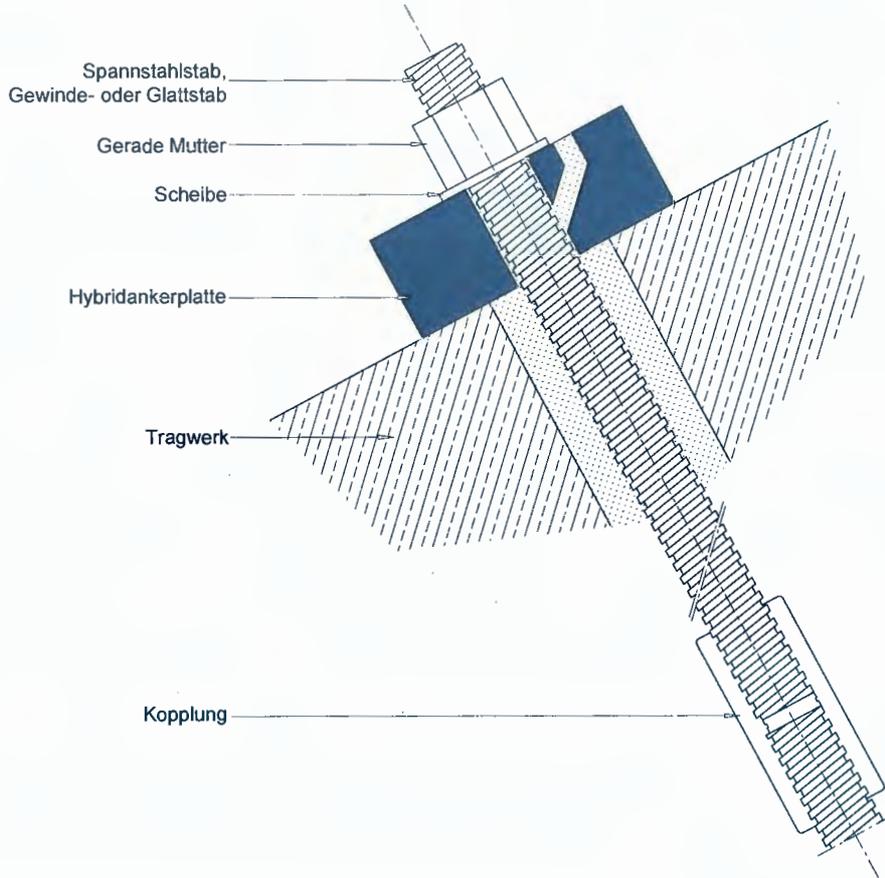
Ausgestellt in Wien am 18 Juli 2017
vom Österreichischen Institut für Bautechnik

Das Originaldokument ist unterzeichnet von

Dipl.-Ing. Dr. Rainer Mikulits
Geschäftsführer

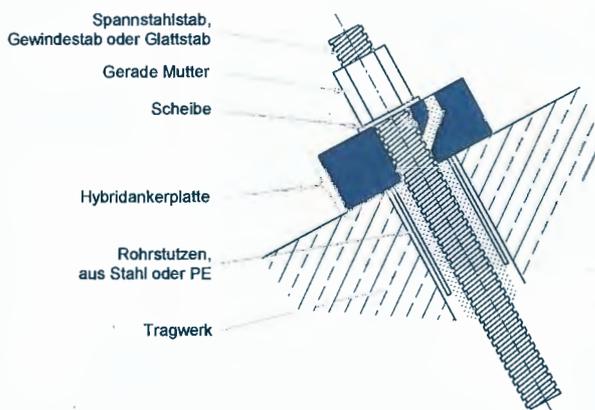
Elektronische Kopie

Stabspannglied im Verbund mit Hybridankerplatte

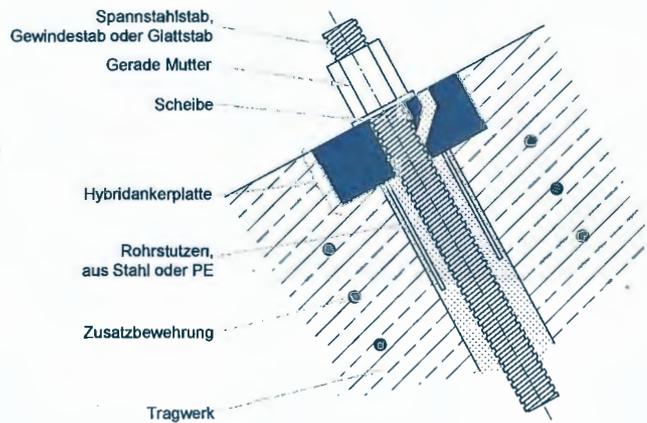


Verbundloses externes Stabspannglied mit Hybridankerplatte

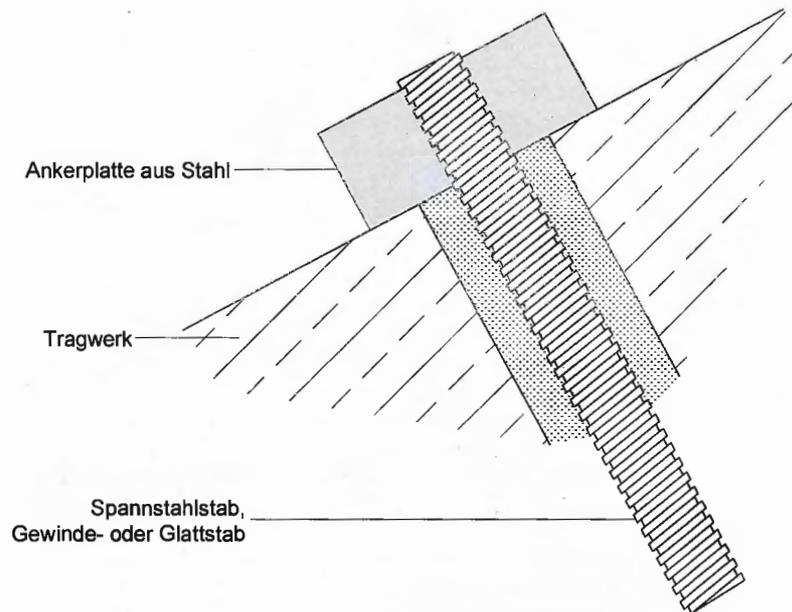
Betonplatte, HA-CoP



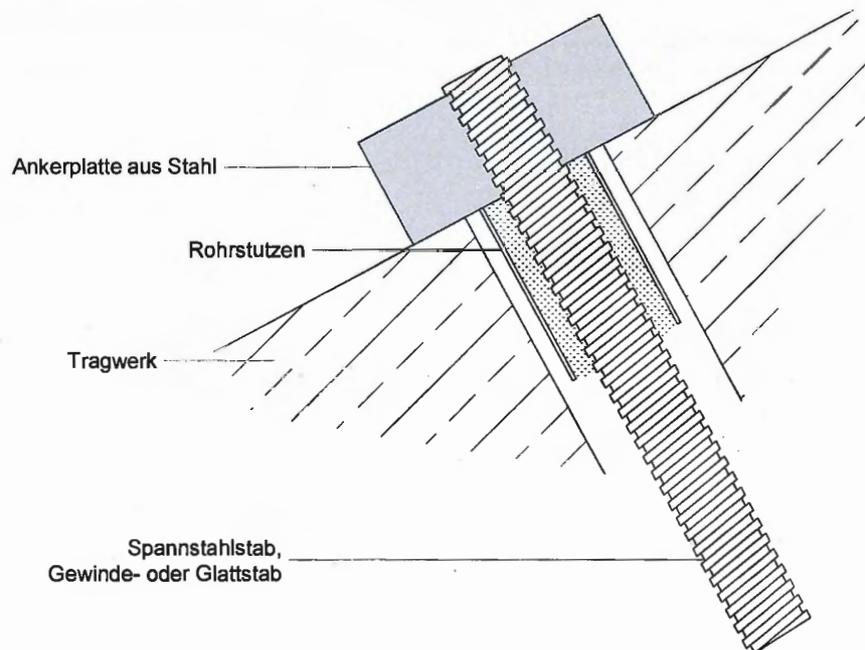
Betonankerkörper, HA-CAB



Stabspannglied im Verbund mit Ankerplatte aus Stahl ¹⁾



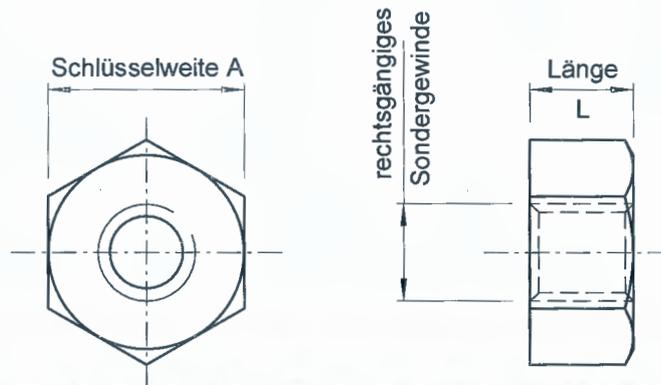
Verbundloses Stabspannglied und externes Stabspannglied mit Ankerplatte aus Stahl ¹⁾



¹⁾ In die Ankerplatte aus Stahl ist zum Einschrauben des Spannstahlstabs eine passende Gewindebohrung geschritten.

Elektronische Kopie Elektronische Kopie Elektronische Kopie Elektronische Kopie Elektronische Kopie Elektronische Kopie

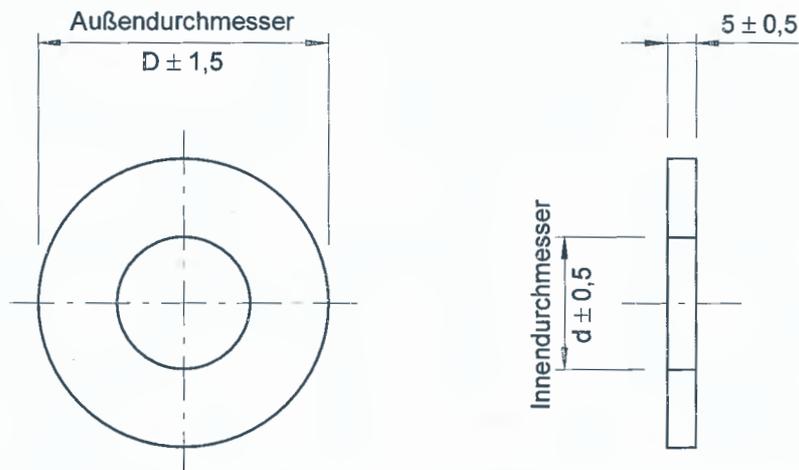
Gerade Ankermutter



Bezeichnung			32	36	40	50
Schlüsselweite	A	mm	56 ^{+0,0} _{-1,9}	62 ^{+0,0} _{-1,9}	72 ^{+0,0} _{-1,9}	90 ^{+0,0} _{-2,2}
Länge	L	mm	43,0 ± 2,5	48,0 ± 2,5	53,0 ± 2,5	73,5 ± 3,0
Konzentrität der Gewindeachse		mm	2,0	2,0	2,0	2,0
Fasendurchmesser ¹⁾		mm	38,0	42,0	48,0	58,0

¹⁾ An beiden Enden der Bohrung ist eine 45 ° Fase mit den angegebenen Durchmessern angearbeitet.

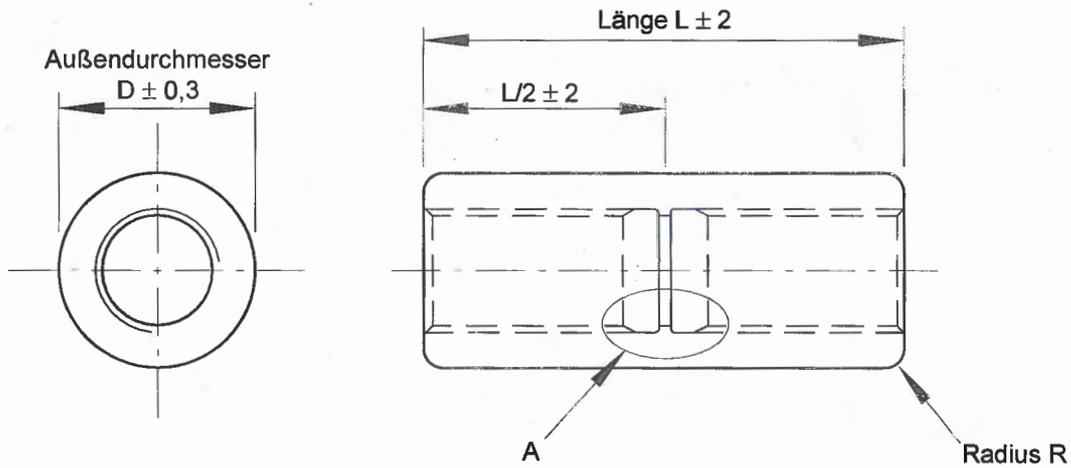
Scheibe



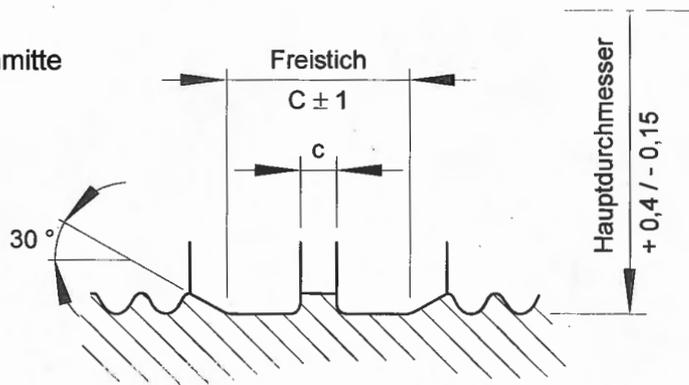
Abmessungen in mm

Bezeichnung			32	36	40	50
Außendurchmesser	D	mm	70	75	90	105
Innendurchmesser	d	mm	38	42	47	57

Muffe



Detail A in Muffenmitte



Abmessungen in mm

Bezeichnung			32	36	40	50
Außendurchmesser	D	mm	50	57,5	61,5	76
Länge	L	mm	115	130	140	170
Freistichlänge	C (c)	mm	15 (6 + 3 + 6)	15 (6 + 3 + 6)	20 (8 + 4 + 8)	20 (8 + 4 + 8)
Endradius	R	mm	4	4	5	6

Mechanische Eigenschaften

Y1030H gemäß prEN 10138-4

Bezeichnung	Nenn-durchmesser	Nenn-masse je Meter	Nenn-quer-schnitts-fläche	0,1 %-Dehn-grenze	Zug-festig-keit	Charakteristische		Größter Wert der Höchst-kraft
						Kraft an der 0,1 %-Dehn-grenze	Höchst-kraft	
—	d_s	M	S_n	$R_{p0,1}$	R_m	$F_{p0,1}$	F_{pk}	$F_{m, max}$
—	mm	kg/m	mm ²	N/mm ²	N/mm ²	kN	kN	kN
32	32	6,313	804	835	1 030	672	828	953
36	36	7,990	1 018			850	1 048	1 206
40	40	9,860	1 256			1 049	1 294	1 488
50	50	15,42	1 964			1 640	2 022	2 326

Zusätzliche Eigenschaften

Y1030H gemäß prEN 10138-4

Mindestdehnung bei Höchstkraft für $L_0 \geq 200$ mm	A_{gt}	%	3,5
Schwingbreite bei Oberkraft $F_{up} = 0,70 \cdot F_{m, a}$ und $N = 2 \cdot 10^6$ Lastwechseln	F_r	—	Gewindestab $180 \text{ N/mm}^2 \cdot S_n$ Glattstab $200 \text{ N/mm}^2 \cdot S_n$
Isotherme Spannungsrelaxation Verluste nach 1 000 h mit einer Anfangskraft von $0,70 \cdot F_{m, a}$	—	%	≤ 4

Regelgewindelängen für Glattstäbe

Nenn-durchmesser des glatten Spannstahlstabes	mm	32	36	40
Ende am Spannanker ¹⁾	mm	250	250	250
Ende am Festanker	mm	100	100	100
Ende an der Kopplung	mm	60	65	75

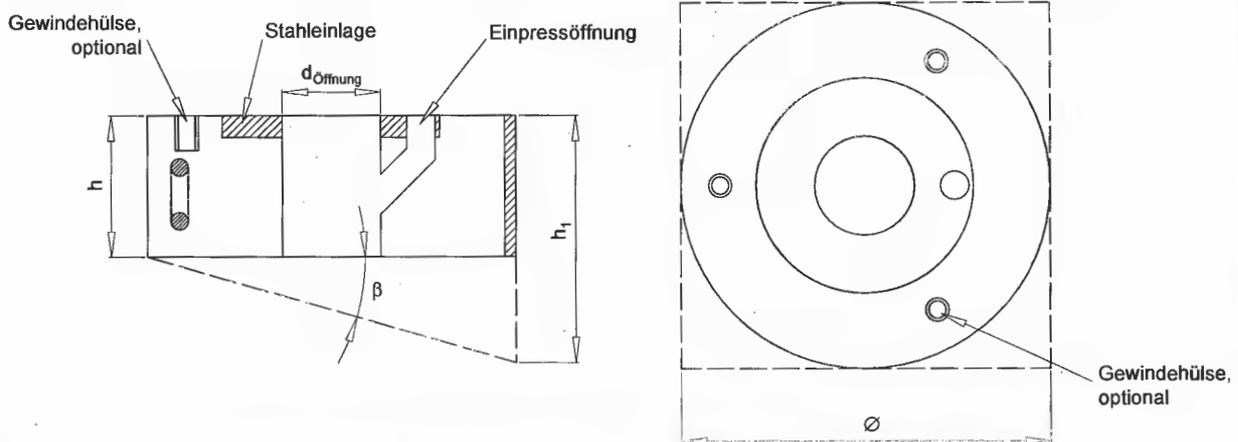
¹⁾ Regelgewindelänge für Stabspanglieder mit einer Länge bis zu 18 m

Elektronische Kopie

Hybridankerplatte HA-CoP

Versetzen der Hybridankerplatte

Zusatzbewehrung	Hybridankerplatte	
	Einbetoniert	Auf die Oberfläche des Tragwerkbetons aufgesetzt
Mit Zusatzbewehrung	HA-CAB	HA-CoP
Ohne Zusatzbewehrung	HA-CoP	HA-CoP



Nenndurchmesser des Spannstahlstabes		32	36	40	50
Durchmesser ¹⁾ , HA-CoP mit innen liegender Umschnürung	∅ mm	190	210	230	285
Durchmesser, HA-CoP mit äußerer Umschnürung	∅ mm	193,7	219,1	229,0	292,0
Höhe ²⁾ , HA-CoP	h mm	85	90	90	110
Öffnung	d _{Öffnung} mm	41	45	51	61
Neigung, HA-CoP	max. β °	30	30	30	30

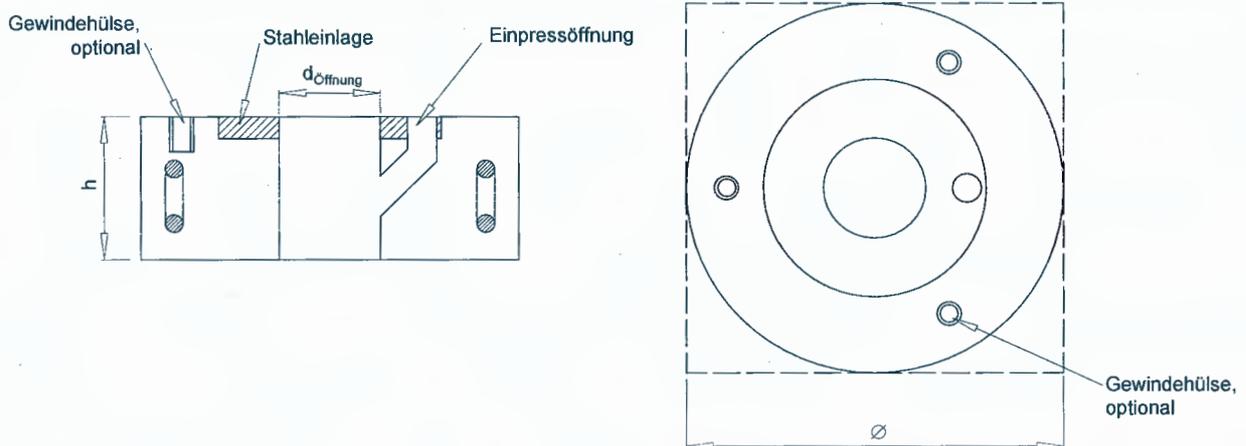
1) Abmessung der Seitenlänge bei quadratischer Ausführung

2) $h_1 = h + \varnothing \cdot \tan(\beta)$

Hybridankerplatte HA-CAB mit einbetonierter Umschnürung

Versetzen der Hybridankerplatte

Zusatzbewehrung	Hybridankerplatte	
	Einbetoniert	Auf die Oberfläche des Tragwerkbetons aufgesetzt
Mit Zusatzbewehrung	HA-CAB	HA-CoP
Ohne Zusatzbewehrung	HA-CoP	HA-CoP

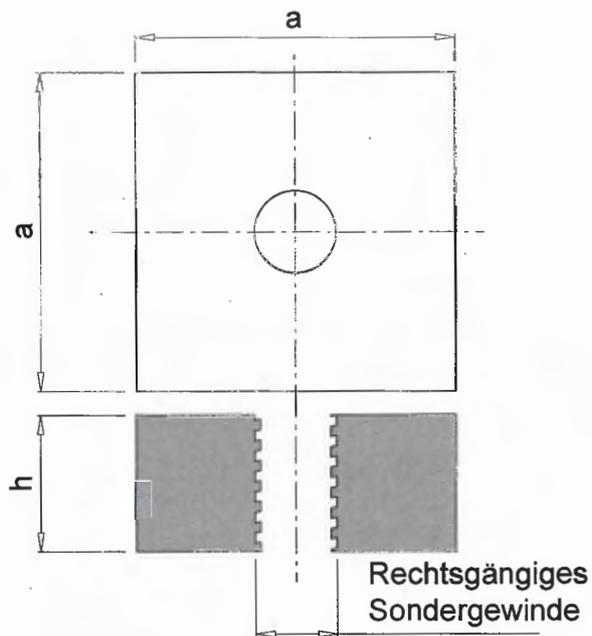


Nenn Durchmesser des Spannstahlstabes		32	36	40	50
Durchmesser ¹⁾ , HA-CAB mit einbetonierter Umschnürung	Ø mm	155	165	190	220
Höhe, HA-CAB	h mm	55	65	65	75
Öffnung	d _{Öffnung} mm	41	45	51	61

¹⁾ Bei quadratischer Ausführung Abmessungen der Seitenlänge

Elektronische Kopie Elektronische Kopie Elektronische Kopie Elektronische Kopie Elektronische Kopie

Ankerplatte aus Stahl



Die Ankerplatte aus Stahl weist eine zentrische Gewindebohrung zum Einschrauben des Spannstahlstabs auf.

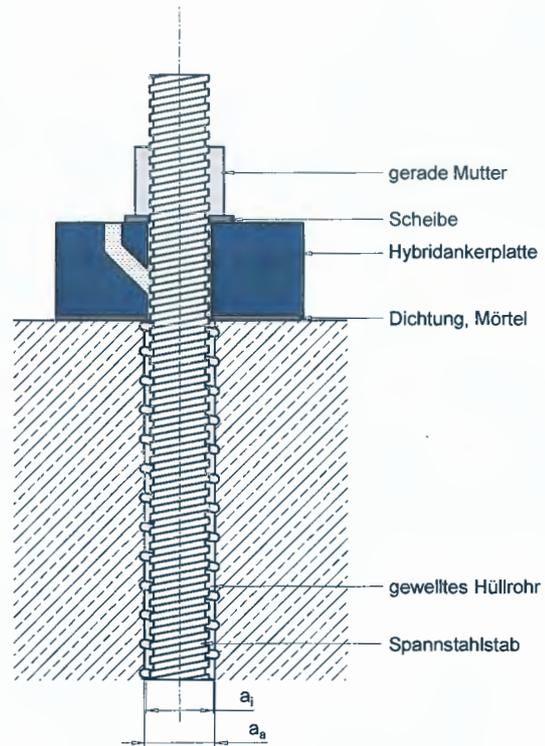
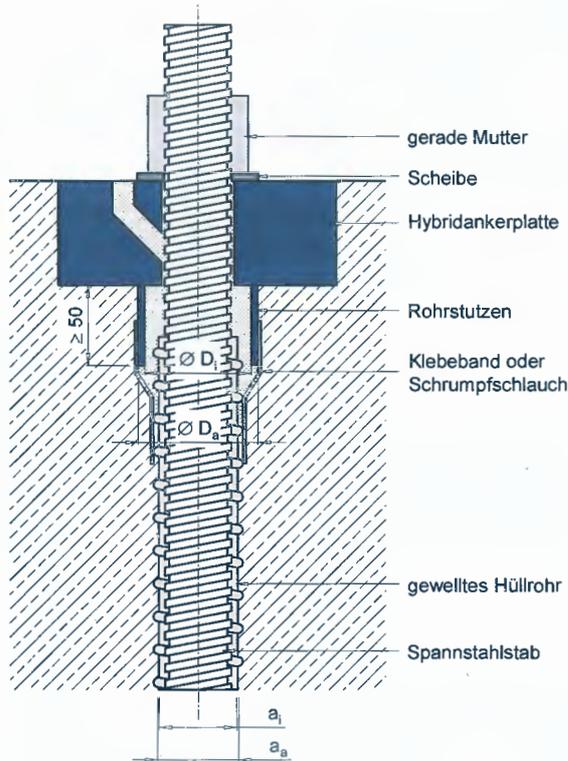
Nenn Durchmesser des Spannstahlstabs			32	36	40	50
Seitenlänge	a	mm	190	210	230	285
Höhe	h	mm	55	60	70	85
Gewindehöhe	—	mm	55	60	70	85

Elektronische Kopie

Stabspannglied im Verbund

Hybridankerplatte
 Einbetoniert, HA-CoP oder HA-CAB

Hybridankerplatte
 Auf die Betonoberfläche aufgesetzt, HA-CoP



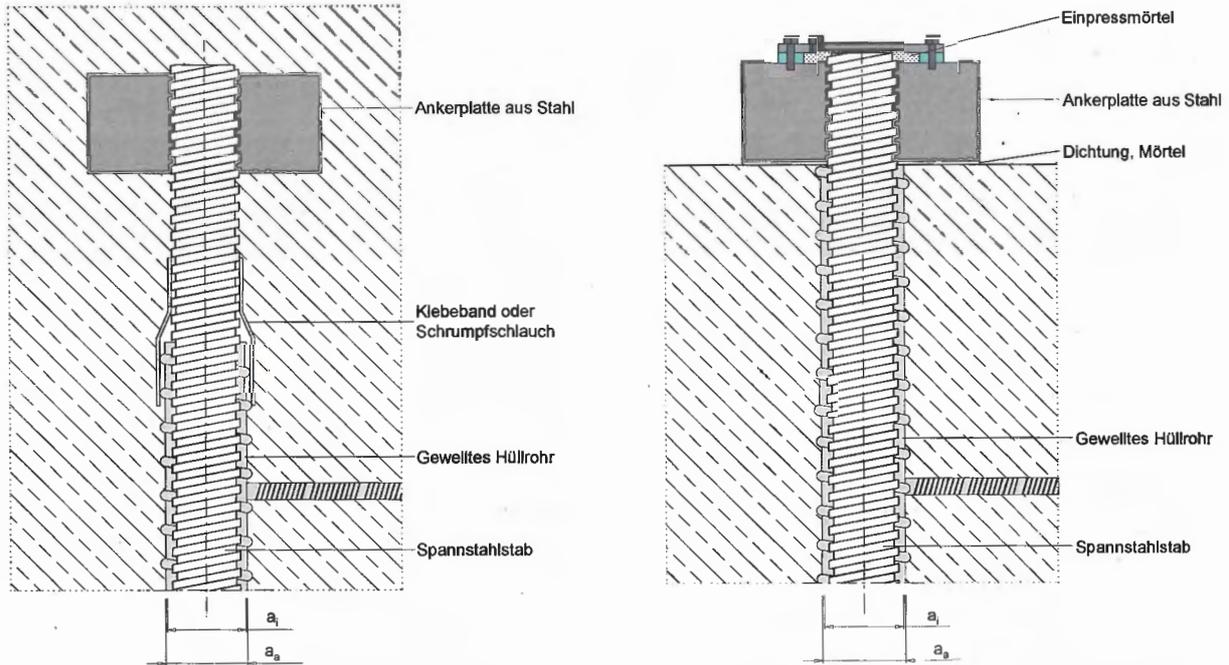
Nenndurchmesser des Spannstahlstabes		mm	32	36	40	50
Rohrstutzen, PE	Ø D _a	mm	63	75,0	75,0	90,0
	Ø D _i	mm	55,8	70,4	70,4	85,6
Gewelltes Hüllrohr, PE oder Stahl	a _a	mm	51	56	61	72
	a _i	mm	45	50	55	65
Gewelltes Hüllrohr für Koppler	a _a	mm	72	82	87	97
	a _i	mm	65	75	80	90

Elektronische Kopie

Stabspannglied im Verbund

Ankerplatte aus Stahl
 Einbetoniert

Ankerplatte
 Auf die Betonoberfläche aufgesetzt



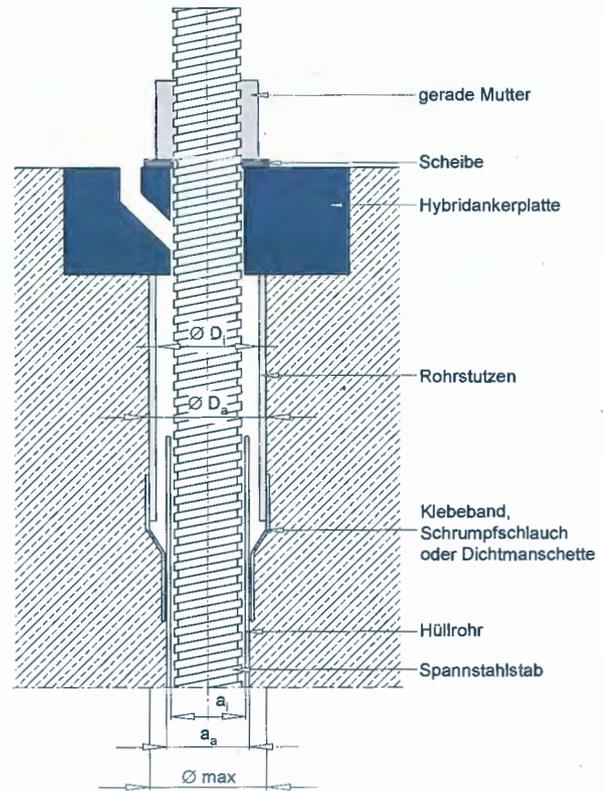
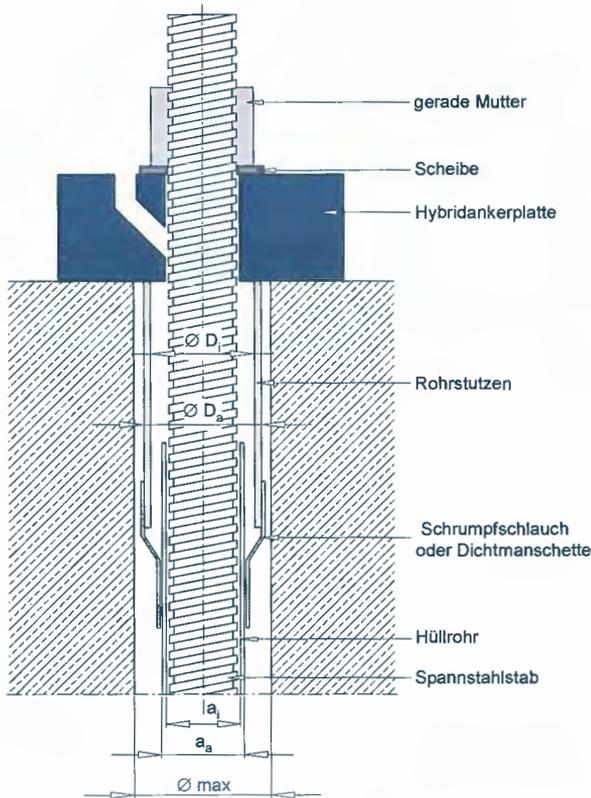
Nenn Durchmesser des Spannstahlstabes		mm	32	36	40	50
Gewelltes Hüllrohr, PE oder Stahl	a _a	mm	51	56	61	72
	a _i	mm	45	50	55	65

Elektronische Kopie

Verbundloses externes Stabspannglied

Hybridankerplatte
 Mit freiem Spannkanal – Externes
 Stabspannglied

Hybridankerplatte
 Ohne freien Spannkanal



Nenn Durchmesser des Spannstahlstabes		mm	32	36	40	50	
Rohrstutzen, PE	$\varnothing D_a$	mm	63	75,0	75,0	90,0	
	$\varnothing D_i$	mm	55,8	70,4	70,4	85,6	
Hüllrohr, PE oder Stahl	max. a_a	mm	50,0	63,0	63,0	75,0	
	min. a_i	mm	44,2	55,8	55,8	66,4	
Öffnung im Beton	HA-CoP	max \varnothing	mm	90	90	90	110
	HA-CAB	max \varnothing	mm	75	75	90	90



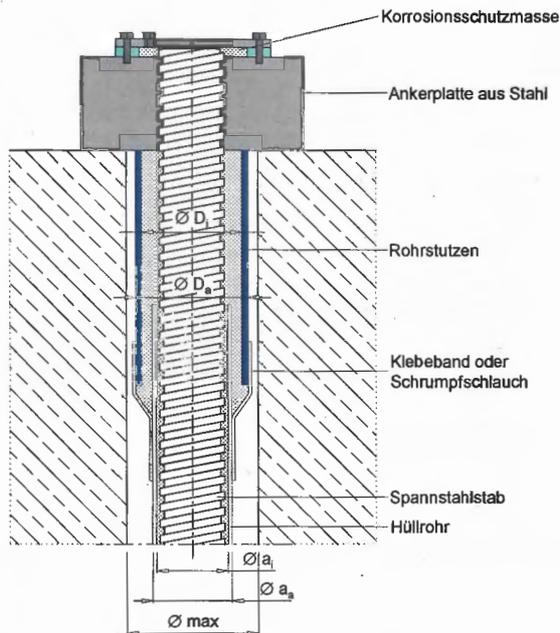
Stabspannsystem
 Verankerung – Hybridankerplatte –
 Verbundloses und externes
 Stabspannglied

Anhang 11
 der Europäischen Technischen Bewertung
ETA-16/0286 vom 18.07.2017

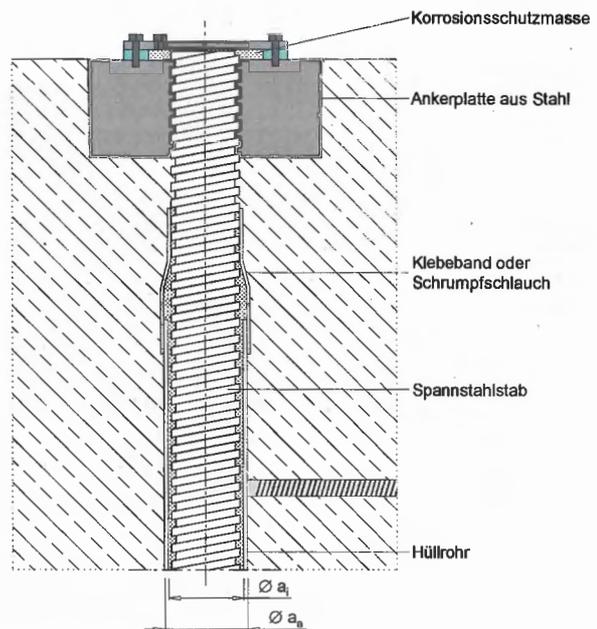
Elektronische Kopie Elektronische Kopie Elektronische Kopie Elektronische Kopie Elektronische Kopie

Verbundloses externes Stabspannglied

Ankerplatte aus Stahl
 Mit freiem Spannkanal – Externes
 Stabspannglied



Ankerplatte aus Stahl
 Ohne freien Spannkanal



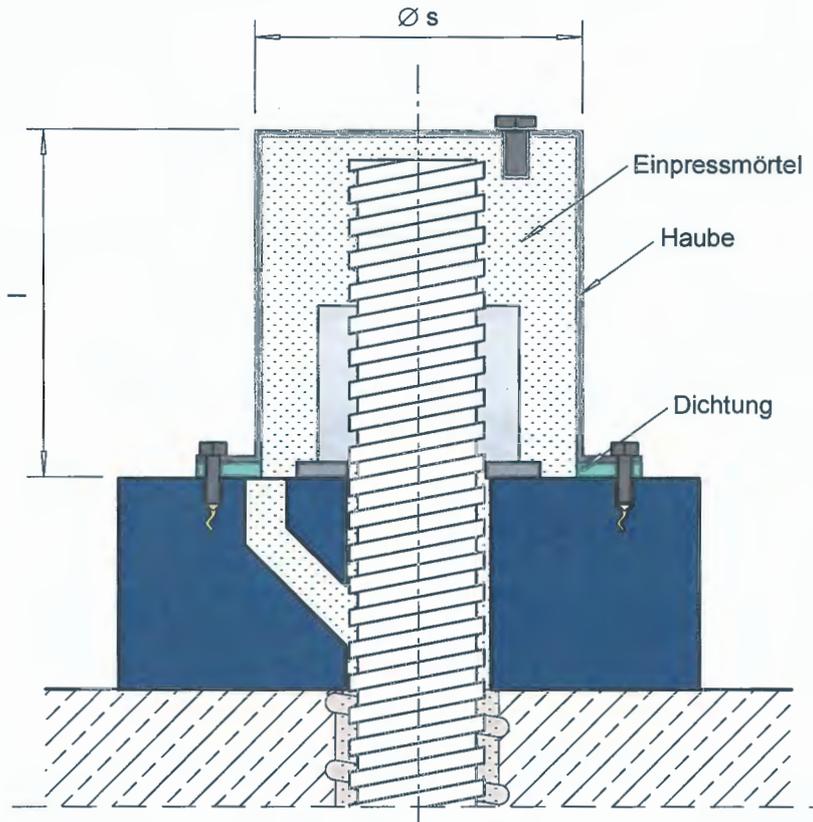
Nenndurchmesser des Spannstahlstabes		mm	32	36	40	50
Rohrstutzen, Stahl	$\varnothing D_a$	mm	60,3	70,0	70,0	82,5
	$\varnothing D_i$	mm	55,7	65,4	65,4	77,3
Hüllrohr, PE oder Stahl	max. a_a	mm	50,0	63,0	63,0	75,0
	min. a_i	mm	44,2	55,8	55,8	66,4
Öffnung im Beton	max \varnothing	mm	90	90	90	110



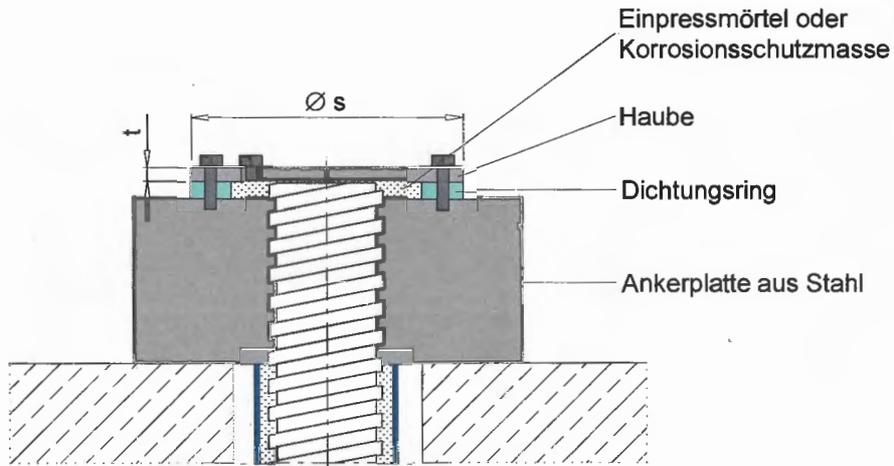
Stabspannsystem
 Verankerung – Ankerplatte aus
 Stahl – Verbundloses und externes
 Stabspannglied

Anhang 12
 der Europäischen Technischen Bewertung
ETA-16/0286 vom 18.07.2017

Elektronische Kopie Elektronische Kopie Elektronische Kopie Elektronische Kopie Elektronische Kopie



Nenn Durchmesser des Spannstahlstabes	mm	32	36	40	50	
Stahlhaube	$\varnothing s$	mm	133	133	152.4	168
	min. l	mm	146	146	176	176

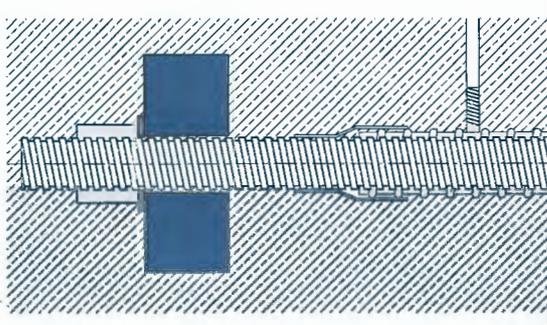


Nenndurchmesser des Spannstahlstabes		mm	32	36	40	50
Stahlhaube	Ø s	mm	150	150	150	200
	min. t	mm	5	5	5	5

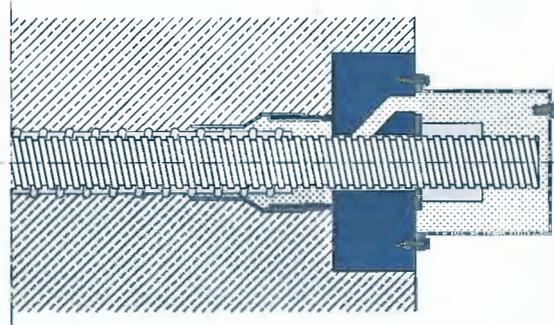
Ausführungsbeispiele mit Hybridankerplatte

Stabspannglied im Verbund

Festanker



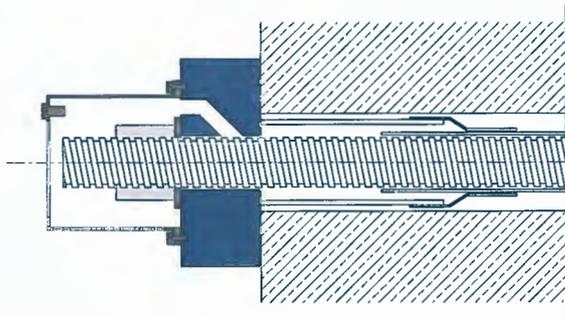
Spannanker



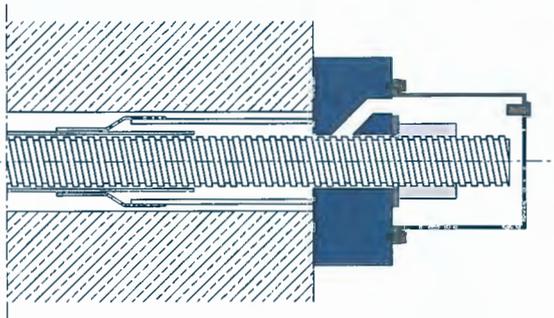
Externes oder verbundloses Stabspannglied

Festanker

Mit freiem Spannkanal, externes Stabspannglied



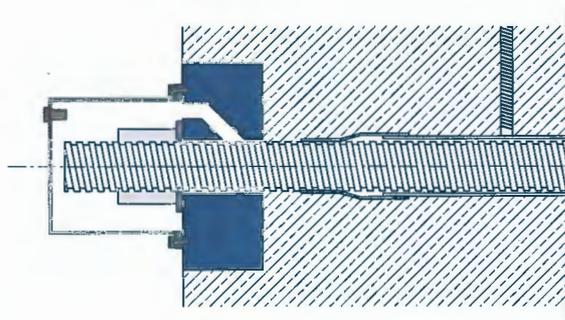
Spannanker



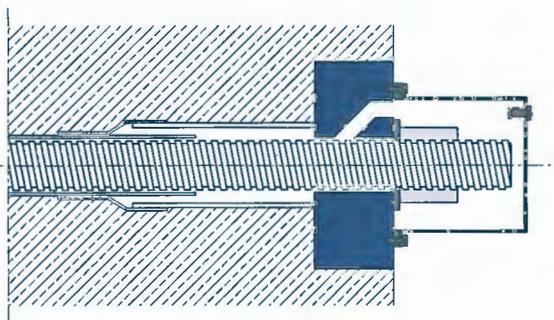
Verbundloses Stabspannglied

Festanker

Ohne freien Spannkanal

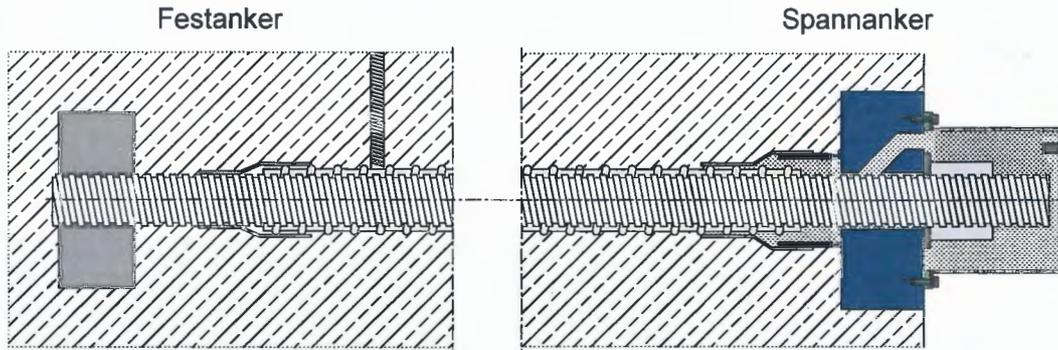


Spannanker



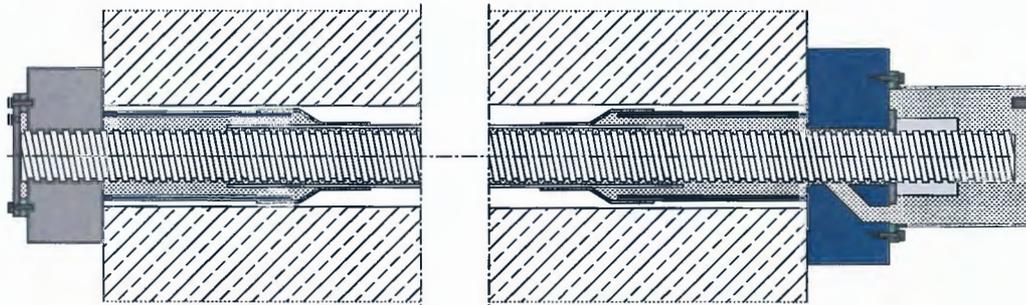
Ausführungsbeispiele mit Hybridankerplatte und Ankerplatte aus Stahl

Stabspannglied im Verbund



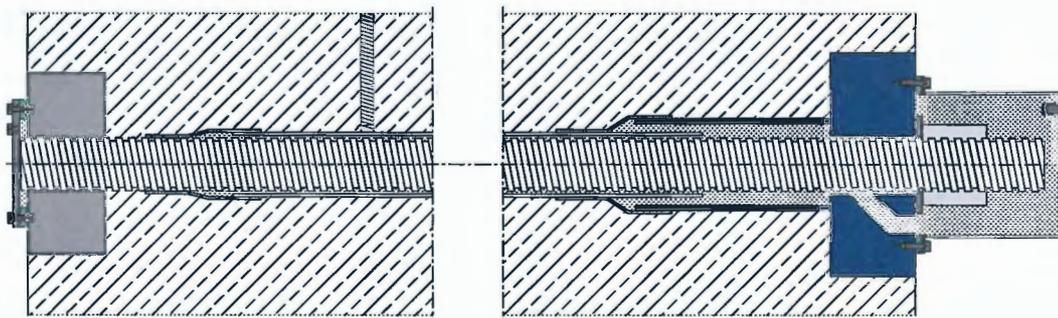
Externes oder verbundloses Stabspannglied

Festanker Spannanker
 Mit freiem Spannkanaal, externes Stabspannglied



Verbundloses Stabspannglied

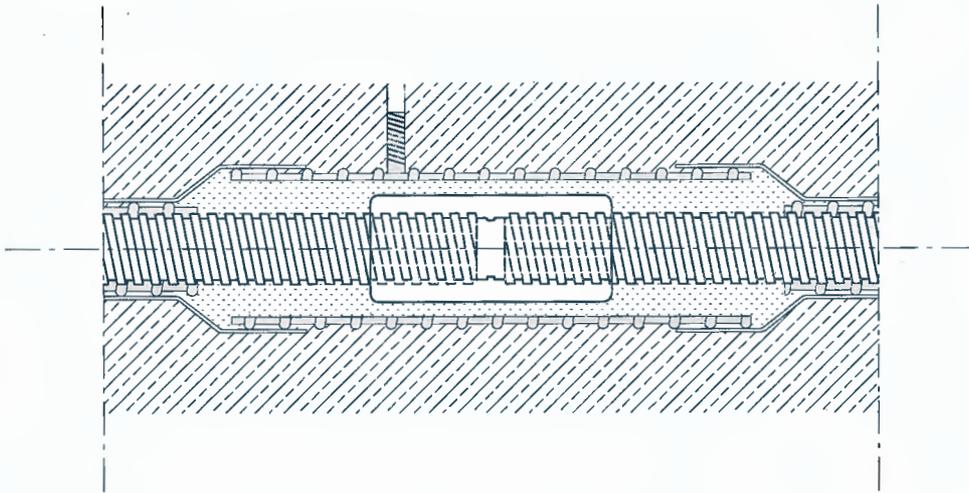
Festanker Spannanker
 Ohne freien Spannkanaal



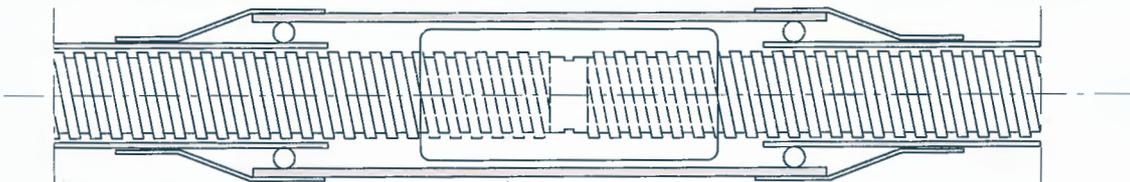
Elektronische Kopie Elektronische Kopie Elektronische Kopie Elektronische Kopie Elektronische Kopie Elektronische Kopie

Ausführungsbeispiele

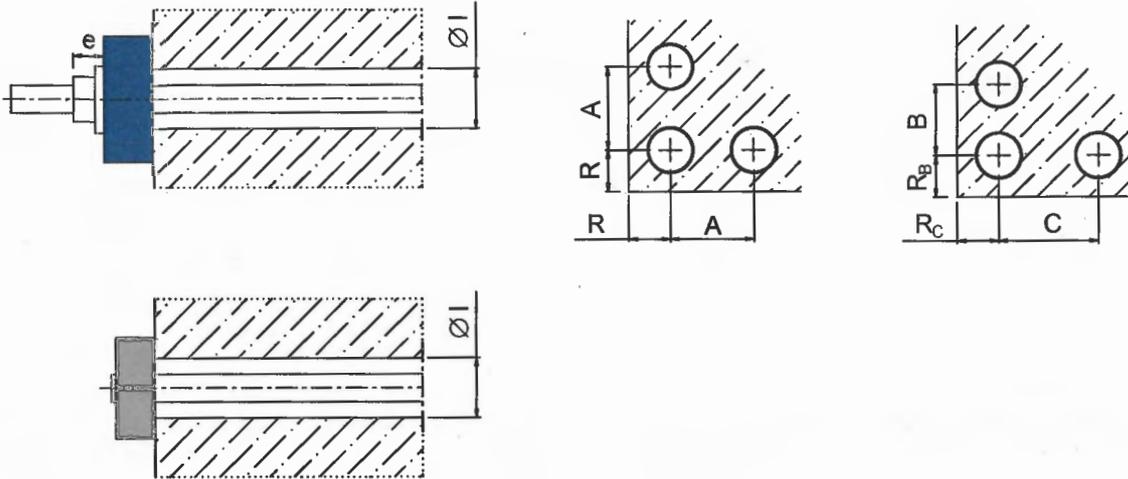
Stabspannglied im Verbund – Kopplung



Verbundloses und externes Stabspannglied – Kopplung



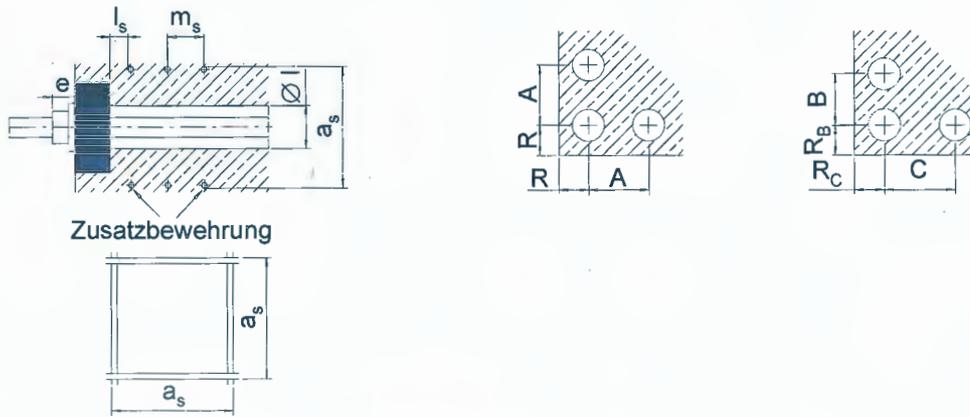
**Ohne Zusatzbewehrung,
 Hybridankerplatte HA-CoP und Ankerplatte aus Stahl**



Nenndurchmesser des Spannstahlstabes	mm	32				36				40				50			
Gerade Ankermutter e	mm	48				53				58				79			
Max. Ø l	mm	90				90				90				110			
Mindestbetonfestigkeit ¹⁾ f _{cm, Ø, cyl}	MPa	25	28	33	38	25	28	33	38	25	28	33	38	25	28	33	38
	MPa	30	34	42	48	30	34	42	48	30	34	42	48	30	34	42	48
Achsabstand A	mm	330	310	275	255	370	345	305	280	410	380	335	310	510	475	415	385
Achsabstand B × C	mm	(B · C) ≥ (A · A) mit B = (0,85 bis 1,00) · A															
Mindestachsabstand A, B und C	mm	Durchmesser der Hybridankerplatte + 20 mm Abmessungen der Ankerplatte aus Stahl + 20 mm															
Randabstand R	mm	0,5 · Achsabstand + Betondeckung – 10 mm															

¹⁾ Mindestwert der tatsächlichen Betonfestigkeit zum Zeitpunkt des Spanneins

Mit Zusatzbewehrung, Hybridankerplatte HA-CAB einbetoniert

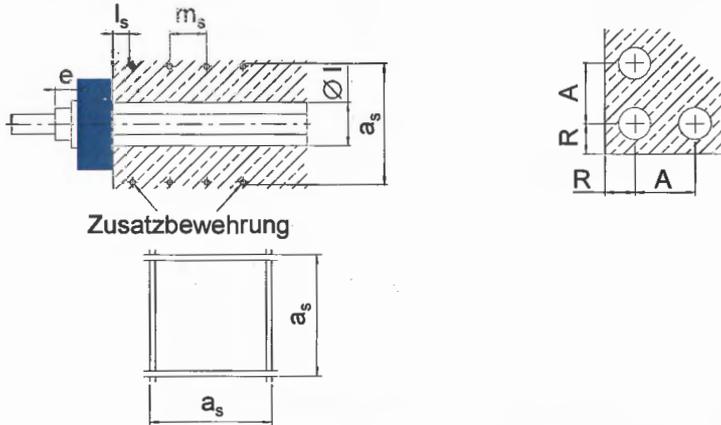


Nenndurchmesser des Spannstahlstabes		32	36	40	50	
Gerade Ankermutter	e	mm	48	53	58	79
	Max. Ø I	mm	75	75	90	90
Mindestbetonfestigkeit ¹⁾	f _{cm, 0, cyl}	MPa	≥ 28			
	f _{cm, 0, cube}	MPa	≥ 34			
Achsabstand	A	mm	195	215	240	295
Achsabstand	B × C	mm	(B · C) ≥ (A · A), mit B = (0,85 bis 1,00) · A			
Mindestachsabstand	A, B und C	mm	Durchmesser der Hybridankerplatte + 20 mm			
Randabstand	R, R _B und R _C	mm	0,5 · Achsabstand + Betondeckung – 10 mm			
Zusatzbewehrung						
Anzahl ²⁾	—		3	3	4	6
Stabdurchmesser		mm	12	14	14	16
Abstand zur Ankerplatte	l _s	mm	45	45	45	50
Abstand	m _s	mm	45	55	50	50

¹⁾ Mindestwert der tatsächlichen Betonfestigkeit zum Zeitpunkt des Spanns

²⁾ Abmessung, a_s ≥ (A oder B oder C) – 20 mm

Mit Zusatzbewehrung, Hybridankerplatte HA-CoP auf die Oberfläche des Tragwerkbetons aufgesetzt



Nenndurchmesser des Spannstahlstabes			32	36	40	50
Gerade Anker Mutter	e	mm	48	53	58	79
	Max. $\varnothing I$	mm	90	90	90	110
Mindestbetonfestigkeit ¹⁾ $f_{cm, 0, cyl}$		MPa	≥ 28			
	$f_{cm, 0, cube}$	MPa	≥ 34			
Achsabstand	A	mm	210	230	250	305
Mindestachsabstand	A	mm	Durchmesser der Hybridankerplatte + 20 mm			
Randabstand	R	mm	0,5 · Achsabstand + Betondeckung – 10 mm			
Zusatzbewehrung			Bügel	Bügel	Bügel	Bügel
Anzahl ²⁾		—	3	3	4	6
Stabdurchmesser		mm	12	14	14	16
Abstand zur Ankerplatte	l_s	mm	45	45	45	50
Abstand	m_s	mm	45	55	50	50

1) Mindestwert der tatsächlichen Betonfestigkeit zum Zeitpunkt des Spanns

2) Abmessung, $a_s \geq A - 20$ mm

Bestandteil	Norm / Spezifikation
Hybridanker, HA-CoP oder HA-CAB	Umschnürter hochfester Beton
Ankerplatte aus Stahl	EN 10025
Gerade Anker Mutter	EN ISO 898-2
Scheibe	EN 10025
Muffe	EN 10083-1
Zusatzbewehrung	Gerippter Bewehrungsstahl, $R_e \geq 500 \text{ N/mm}^2$
Stahlring	EN 10210-1
Wendel	Gerippter Bewehrungsstahl, $R_e \geq 500 \text{ MPa}$
Hüllrohr aus Bandstahl	EN 523
Hüllrohr-Fittinge	EN 10139 EN ISO 17855-1
PE-Hüllrohr	ETAG 013, Anhang C.3
Dichtungsring	Elastomer
Verpresskappe	EN 10130

Elektronische Kopie

Bestandteil	Element	Prüfung / Kontrolle	Rückverfolgbarkeit	Mindesthäufigkeit ¹⁾	Dokumentation
Hybridankerplatte	Druckfestigkeit des hochfesten Mörtels ²⁾	Prüfung	Vollständig ³⁾	≥ 3 Proben je Charge	Ja
Gerade Anker Mutter, Muffe, Ankerplatte aus Stahl, Scheibe	Werkstoff	Kontrolle	Vollständig ³⁾	100 %	"3.1" ⁴⁾
	Genauere Abmessungen ⁵⁾	Prüfung		5 % ⁶⁾ ≥ 2 Proben	Ja
	Festigkeit ⁷⁾	Prüfung		0,5 % ≥ 2 Proben je Charge	Ja
	Sichtkontrolle ⁸⁾	Kontrolle		100 %	Nein
Gewindestab ⁹⁾ , Glattstab ⁹⁾	Werkstoff	Kontrolle	"CE"	100 %	"CE"
	Durchmesser	Prüfung		Jeder Bund	Nein
	Sichtkontrolle ⁸⁾	Kontrolle		Jeder Bund	Nein
	Gewindeform	Kontrolle		Jeder Bund	Nein
Stahlring Stahleinlage	Werkstoff	Kontrolle	Eingeschränkt ³⁾	100 %	"3.1" ⁴⁾
	Genauere Abmessungen ⁵⁾	Prüfung		≥ 3 Proben je Charge	Ja
	Sichtkontrolle ⁸⁾	Kontrolle		100 %	Nein
Hüllrohr aus Bandstahl	Werkstoff	Kontrolle	"CE"	100 %	"CE"
	Sichtkontrolle ⁸⁾	Kontrolle		100 %	Nein
Werkstoffe der Korrosionsschutzsysteme	Werkstoff	Kontrolle	Vollständig ³⁾	100 %	"2.2" ¹⁰⁾
Bestandteile der Korrosionsschutzsysteme (Rohr, Kappe usw.)	Sichtkontrolle ⁸⁾	Kontrolle	Vollständig ³⁾	100 %	Nein

- 1) Alle Stichproben sind nach dem Zufallsprinzip zu entnehmen und deutlich zu kennzeichnen.
- 2) Würfeldruckfestigkeit: Prüfung der Festigkeit des hochfesten Mörtels nach festgelegtem Prüfplan.
- 3) Vollständig: Vollständige Rückverfolgbarkeit jedes Bestandteils bis zu dessen Ausgangswerkstoff.
Eingeschränkt: Rückverfolgbarkeit jeder Lieferung von Bestandteilen bis zu einem festgelegten Punkt.
- 4) "3.1": Abnahmezeugnis "3.1" gemäß EN 10204.
- 5) Genauere Abmessungen: Messung aller Außenabmessungen und Winkel gemäß der im festgelegten Prüfplan angegebenen Spezifikation.
- 6) Bei kontinuierlicher Herstellung von mindestens 1 000 Teilen ohne Umrüsten darf die Häufigkeit auf 1 % mit mindestens 1 Probe je Schicht reduziert werden. Die Stabilität des Verfahrens der kontinuierlichen Herstellung ist nachzuweisen.
- 7) Festigkeit: Bestimmung der Festigkeit mit Hilfe von Härteprüfungen oder Ähnlichem.
- 8) Sichtkontrolle: Z. B. Hauptabmessungen der Gewinde, Prüfung mit Lehren, korrekte Kennzeichnung oder Beschriftung, Oberflächen, Rippen, Knickstellen, Glätte, Korrosionsschutz, Korrosion, Kerben, Beschichtung, Übereinstimmung der Charge mit der Dokumentation wie im festgelegten Prüfplan angegeben.
- 9) Solange die Grundlage für die CE-Kennzeichnung des Spannstahls nicht verfügbar ist, hat jeder Lieferung eine Zulassung oder ein Zertifikat gemäß den am Ort der Verwendung geltenden einschlägigen Normen und Vorschriften beizuliegen.
- 10) "2.2": Prüfbericht "2.2" gemäß EN 10204.



Stabspannsystem
Inhalt des festgelegten Prüfplans

Anhang 22
der Europäischen Technischen Bewertung
ETA-16/0286 vom 18.07.2017

Bestandteil	Element	Prüfung / Kontrolle ¹⁾	Probenahme – Anzahl der Bestandteile je Besuch
Hybridankerplatte	Genauere Abmessungen	Prüfung	1
	Druckfestigkeit des hochfesten Mörtels	Prüfung	3
Ankerplatte aus Stahl	Werkstoff gemäß Spezifikation	Prüfung / Kontrolle	2
	Genauere Abmessungen	Prüfung	1
	Sichtkontrolle ²⁾	Kontrolle	5
Gerade Anker Mutter, Muffe, Scheibe	Werkstoff gemäß Spezifikation	Prüfung / Kontrolle	2
	Genauere Abmessungen	Prüfung	1
	Sichtkontrolle ²⁾	Kontrolle	5
Prüfung am einzelnen Zugglied	Gemäß ETAG 013, Anhang E.3	Prüfung	1 Serie

¹⁾ Alle Stichproben sind nach dem Zufallsprinzip zu entnehmen und deutlich zu kennzeichnen.

²⁾ Sichtkontrolle: Z. B. Hauptabmessungen der Gewinde, Prüfung mit Lehren, korrekte Kennzeichnung oder Beschriftung, Oberflächen, Rippen, Knickstellen, Glätte, Korrosionsschutz, Korrosion, Kerben, Beschichtung, wie im festgelegten Prüfplan angegeben.

Wesentliche Merkmale der Verwendungszwecke des Spannverfahrens

Nr.	Wesentliches Merkmal	Abschnitt	Verwendungszweck Zeilennummer nach Abschnitt 2.1, Tabelle 4					
			1	2	3	4	5	6
1	Statische Tragfähigkeit	3.2.1.1	+	+	+	+	+	+
2	Widerstand gegen Ermüdung	3.2.1.2	+	+	+	+	+	+
3	Lastübertragung auf das Tragwerk	3.2.1.3	+	+	+	—	—	—
4	Reibungsbeiwert	3.2.1.4	+	+	+	+	+	+
5	Umlenkung, Ablenkung (Grenzwerte)	3.2.1.5	+	+	+	+	+	+
6	Durchführbarkeit, Zuverlässigkeit des Einbaus	3.2.1.6	+	+	+	+	+	+
7	Gehalt, Emission und/oder Freisetzung gefährlicher Substanzen	3.2.2	+	+	+	+	+	+
8	Aspekte der Gebrauchstauglichkeit	3.2.3	+	+	+	+	+	+
9	Lastübertragung auf das Tragwerk	3.2.4.1	—	—	—	+	—	—
10	Lastübertragung auf das Tragwerk	3.2.4.2	—	—	—	—	+	—
11	Lastübertragung auf das Tragwerk	3.2.4.3	—	—	—	—	—	+

Legende

- + Wesentliches Merkmal ist für den Verwendungszweck relevant.
- Wesentliches Merkmal ist für den Verwendungszweck nicht relevant.

Für Kombinationen an Verwendungszwecken sind die Wesentlichen Merkmale aller Verwendungszwecke relevant, aus denen sich die Kombinationen zusammensetzen.



Stabspannsystem
 Wesentliche Merkmale der
 Verwendungszwecke des
 Spannverfahrens

Anhang 24
 der Europäischen Technischen Bewertung
ETA-16/0286 vom 18.07.2017

Bezugsdokumente

Leitlinie für die Europäische technische Zulassung

ETAG 013 (06.2002) Leitlinie für die Europäische Technische Zulassung für Spanverfahren zur Vorspannung von Tragwerken

Eurocodes

Eurocode 2 Eurocode 2: Bemessung und Konstruktion von Stahlbeton- und Spannbetontragwerken
 Eurocode 3 Eurocode 3: Bemessung und Konstruktion von Stahlbauten
 Eurocode 4 Eurocode 4 - Bemessung und Konstruktion von Verbundtragwerken aus Stahl und Beton
 Eurocode 5 Eurocode 5: Bemessung und Konstruktion von Holzbauten
 Eurocode 6 Eurocode 6: Bemessung und Konstruktion von Mauerwerksbauten

Normen

EN 206 (12.2013) Beton – Festlegung, Eigenschaften, Herstellung und Konformität
 EN 446 (10.2007) Einpressmörtel für Spannglieder – Einpressverfahren
 EN 447 (10.2007) Einpressmörtel für Spannglieder – Allgemeine Anforderungen
 EN 523 (08.2003) Hüllrohre aus Bandstahl für Spannglieder – Begriffe, Anforderungen und Konformität
 EN 10025-Serie (11.2004) Warmgewalzte Erzeugnisse aus Baustählen – Serie
 EN 10083-1 (08.2006) Vergütungsstähle – Teil 1: Allgemeine technische Lieferbedingungen
 EN 10130 (12.2006) Kaltgewalzte Flacherzeugnisse aus weichen Stählen zum Kaltumformen – Technische Lieferbedingungen
 EN 10139 (11.1997) Kaltband ohne Überzug aus weichen Stählen zum Kaltumformen – Technische Lieferbedingungen
 EN 10204 (10.2004) Metallische Erzeugnisse – Arten von Prüfbescheinigungen
 EN 10210-1 (04.2006) Warmgefertigte Hohlprofile für den Stahlbau aus unlegierten Baustählen und aus Feinkornbaustählen – Teil 1: Technische Lieferbedingungen
 EN 12201-1 (09.2011) Kunststoff-Rohrleitungssysteme für die Wasserversorgung und für Entwässerungs- und Abwasserdruckleitungen - Polyethylen (PE) - Teil 1: Allgemeines
 EN ISO 898-2 (03.2012) Mechanische Eigenschaften von Verbindungselementen aus Kohlenstoffstahl und legiertem Stahl – Teil 2: Muttern mit festgelegten Festigkeitsklassen – Regelgewinde und Feingewinde
 EN ISO 12944-4 (05.1998) Beschichtungssysteme – Korrosionsschutz von Stahlbauten durch Beschichtungssysteme – Teil 4: Arten von Oberflächen und Oberflächenvorbereitung
 EN ISO 12944-5 (09.2007) Beschichtungssysteme – Korrosionsschutz von Stahlbauten durch Beschichtungssysteme – Teil 5: Beschichtungssysteme
 EN ISO 12944-7 (05.1998) Beschichtungssysteme – Korrosionsschutz von Stahlbauten durch Beschichtungssysteme – Teil 7: Ausführung und Überwachung der Beschichtungsarbeiten
 EN ISO 17855-1 (10.2014) Kunststoffe – Polyethylen (PE)-Formmassen – Teil 1: Bezeichnungssystem und Basis für Spezifikationen
 prEN 10138-4 (08.2009) Spannstähle – Teil 4: Stäbe

Elektronische Kopie Elektronische Kopie Elektronische Kopie Elektronische Kopie Elektronische Kopie

- | | |
|-----------|--|
| 98/456/EC | Entscheidung der Kommission 98/456/EG vom 3. Juli 1998 über das Verfahren zur Bescheinigung der Konformität von Bauprodukten gemäß Artikel 20 Absatz 2 der Richtlinie 89/106/EWG des Rates betreffend Bausätze zum Nachspannen von vorgespannten Bauteilen, Amtsblatt L 201 vom 17.07.1998, Seite 112, in der Fassung der Berichtigung Amtsblatt L 313 vom 21.11.1998, Seite 29 |
| 305/2011 | Verordnung (EU) Nr. 305/2011 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 9. März 2011 zur Festlegung harmonisierter Bedingungen für die Vermarktung von Bauprodukten und zur Aufhebung der Richtlinie 89/106/EWG des Rates, Amtsblatt L 88 vom 4. April 2011, Seite 5, in der Fassung Delegierte Verordnung (EU) Nr. 568/2014 der Kommission vom 18. Februar 2014, Amtsblatt L 157 vom 27.5.2014, Seite 76, mit Berichtigung Amtsblatt L 92 vom 8.4.2015, Seite 118, Delegierte Verordnung (EU) Nr. 574/2014 der Kommission vom 21. Februar 2014, Amtsblatt L 159 vom 28.5.2014, Seite 41 und Berichtigung Amtsblatt L 103 vom 12.4.2013, Seite 10 |
| 568/2014 | Delegierte Verordnung (EU) Nr. 568/2014 der Kommission vom 18. Februar 2014 zur Änderung des Anhangs V der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 des Europäischen Parlaments und des Rates hinsichtlich der Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit von Bauprodukten, Amtsblatt L 157 vom 27. Mai 2014, Seite 76, in der Fassung der Berichtigung Amtsblatt L 92 vom 8.4.2015, Seite 118 |