



TOP-QUALITÄT
geprüft + zugelassen



ZULASSUNG

ANP-MIKROPFAHL System SAS S555/700

Z-34.14-219

A N P - Systems GmbH Deutschland

Anker | Nagel | Pfahl | Spannverfahren | Schalungsanker | Bewehrungstechnik | Gerätetechnik

Internationale Referenzprojekte und weitere Informationen: www.anp-systems.de

**Allgemeine
bauaufsichtliche
Zulassung/
Allgemeine
Bauartgenehmigung**

Zulassungsstelle für Bauprodukte und Bauarten

Bautechnisches Prüfamt

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

Mitglied der EOTA, der UEAtc und der WFTAO

Datum:

02.09.2020

Geschäftszeichen:

I 64-1.34.14-19/19

Nummer:

Z-34.14-219

Geltungsdauer

vom: **2. September 2020**

bis: **2. September 2025**

Antragsteller:

Stahlwerk Annahütte

Max Aicher GmbH & Co. KG

Max-Aicher-Allee 1-2

83404 Ainring-Hammerau

Gegenstand dieses Bescheides:

**SAS Mikropfähle (Verpresspfähle mit kleinem Durchmesser) mit Traggliedern aus
SAS-Stabstahl mit Gewinderippen S 555/700, Ø 57,5 mm und Ø 63,5 mm**

Der oben genannte Regelungsgegenstand wird hiermit allgemein bauaufsichtlich
zugelassen/ genehmigt.

Dieser Bescheid umfasst zwölf Seiten und vier Anlagen.

Der Gegenstand ist erstmals am 8. Juni 2010 allgemein bauaufsichtlich zugelassen worden.

DIBt

I ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN

- 1 Mit diesem Bescheid ist die Verwendbarkeit bzw. 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 Verwender bzw. Anwender des Regelungsgegenstandes sind, unbeschadet weiter gehender Regelungen in den "Besonderen Bestimmungen", Kopien dieses Bescheides zur Verfügung zu stellen. Zudem ist der Verwender bzw. Anwender des Regelungsgegenstandes darauf hinzuweisen, dass dieser Bescheid an der Verwendungs- bzw. 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 gemachten Angaben und vorgelegten Dokumente. Eine Änderung dieser Grundlagen wird von diesem Bescheid nicht erfasst und ist dem Deutschen Institut für Bautechnik unverzüglich offenzulegen.
- 8 Die von diesem Bescheid umfasste allgemeine Bauartgenehmigung gilt zugleich als allgemeine bauaufsichtliche Zulassung für die Bauart.

II BESONDERE BESTIMMUNGEN

1 Regelungsgegenstand und Verwendungs- bzw. Anwendungsbereich

1.1 Zulassungsgegenstand und Verwendungsbereich

(1) Zulassungsgegenstand sind die SAS Mikropfähle der Firma Stahlwerk Annahütte Max Aicher GmbH & Co. KG, bestehend aus:

- Traggliedern aus Stabstahl mit Gewinderippen und Nenndurchmessern von 57,5 mm, und 63,5 mm,
- Muffen und Verankerungselementen aus Stahl sowie
- weiteren Komponenten.

(2) Die SAS Mikropfähle können für den dauernden Einsatz verwendet werden. Hierfür kann das Stahltragglied mit einem Korrosionsschutzsystem, bestehend aus einem mit Einpressmörtel verpressten Kunststoffripprohr, versehen werden (siehe Anlage 2).

(3) Die SAS Mikropfähle dürfen für Verbundpfähle (Mikropfähle) nach DIN EN 14199¹ in Verbindung mit DIN SPEC 18539² verwendet werden.

1.2 Genehmigungsgegenstand und Anwendungsbereich

(1) Genehmigungsgegenstand sind die Planung, Bemessung und Ausführung von Verbundpfählen (Mikropfählen), für die die Festlegungen der DIN EN 14199 in Verbindung mit DIN SPEC 18539 zu beachten sind, soweit im Folgenden nichts anderes bestimmt ist.

(2) Die Mikropfähle sind entsprechend den Anlagen 1 und 2 mittels den SAS Mikropfählen und Zementmörtel (Verpressmörtel) herzustellen.

(3) Die Mikropfähle dürfen als Zug- oder Druckpfähle angewendet werden und sollen planmäßig nur durch axiale Belastungen beansprucht werden.

2 Bestimmungen für das Bauprodukt/die Bauprodukte

2.1 Eigenschaften und Zusammensetzung

2.1.1 Stahltragglied

(1) Es darf nur Stabstahl mit Gewinderippen S 555/700 nach allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung Z-1.1-1, Nenndurchmesser 57,5 mm und 63,5 mm, verwendet werden.

(2) Die Stahltragglieder können mit einem Korrosionsschutzsystem, bestehend aus einem mit Einpressmörtel verpressten Kunststoffripprohr (Anlage 2), versehen werden.

(3) Bei SAS Mikropfählen nach Anlage 1 ist im Übergangsbereich des Pfahlschaftes zum Fundamentkörper ein Schutz des Pfahlhalses sicherzustellen. Das mindestens 1 mm dicke gerippte PE- bzw. PVC-Rohr muss gegenüber dem Tragglied einen Abstand von ≥ 5 mm aufweisen und kann werkseitig vorgefertigt werden.

(4) Bei SAS Mikropfählen nach Anlage 2 wird der Schutz des Pfahlhalses durch das vorhandene und mit Einpressmörtel verfüllte Kunststoffripprohr gewährleistet.

(5) Der Stabstahl der SAS Mikropfähle darf durch Muffen entsprechend der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung/ allgemeinen Bauartgenehmigung Z-1.5-175 für geschraubte Muffenverbindungen und Verankerungen von Stabstahl mit Gewinderippen SAS 555/700 (S 555/700) gestoßen werden (siehe Anlage 3).

¹ DIN EN 14199:2012-01 Ausführung von besonderen geotechnischen Arbeiten (Spezialtiefbau) - Pfähle mit kleinen Durchmessern (Mikropfähle); Deutsche Fassung EN 14199:2005

² DIN SPEC 18539:2012-02 Ergänzende Festlegungen zu DIN EN 14199:2012-01, Ausführung von besonderen geotechnischen Arbeiten (Spezialtiefbau) - Pfähle mit kleinen Durchmessern (Mikropfähle)

(6) Der Pfahlanschluss im Fundamentkörper ist durch Verankerungselemente entsprechend der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung/ allgemeinen Bauartgenehmigung Z-1.5-175 für geschraubte Muffenverbindungen und Verankerungen von Stabstahl mit Gewinderippen SAS 555/700 (S 555/700) zu gewährleisten.

2.1.2 Komponenten zur Herstellung des Korrosionsschutzes für dauernden Einsatz

(1) Die für den Korrosionsschutz bestimmten Kunststoffripprohre müssen entweder aus PVC-U nach DIN EN ISO 21306-1³, aus Polyethylen mit einer Formmasse ISO 17855-PE-HD,,E,44-T022 nach DIN EN ISO 17855-1⁴ oder aus Polypropylen mit den Formmassen ISO 19069-PP-B,,EAGC,10-16-003 oder ISO 19069-PP-H,,E,06-35-012/022 nach DIN EN ISO 19069-1⁵ bestehen. Es ist darauf zu achten, dass nur gerade Rohre verwendet werden. Das Kunststoffripprohr muss eine gleichmäßige Wanddicke ≥ 1 mm haben; es dürfen nur Rohre verwendet werden, die keine Blaseneinschlüsse aufweisen und deren Pigmentverteilung gleichmäßig ist.

(2) Zur Einhaltung des Abstands ≥ 5 mm zwischen Tragglied und Kunststoffripprohr ist das Tragglied alle 1 m mit Kunststoffabstandhaltern zu versehen oder es ist eine Umwicklung mit einer Polyethylen-Wendel $\varnothing 6$ mm, Steigung 0,5 m, anzuordnen.

(3) Für die Verfüllung des Ringraumes zwischen Tragglied und Kunststoffripprohr ist Einpressmörtel gemäß DIN EN 447⁶ zu verwenden. Zusätzlich sind DIN EN 445⁷ und DIN EN 446⁸ zu beachten.

(4) Für die Vervollständigung des Korrosionsschutzes und zur Überdeckung von Koppellementen an Stoßstellen sind Korrosionsschutzschrumpfschläuche (SATM, CPSM) zu verwenden. Materialeigenschaften und Abmessungen der Schrumpfschläuche müssen den beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Angaben entsprechen. Die Schrumpfschläuche sind mit Heißluft, Infrarotbestrahlung oder mit der weichen Flamme eines Gasbrenners aufzuschrumpfen, die Wanddicke muss im geschrumpften Zustand $\geq 1,5$ mm betragen.

2.2 Herstellung, Verpackung, Transport, Lagerung und Kennzeichnung

2.2.1 Herstellung und Korrosionsschutz der für den Einbau und das Verpressen vorgefertigten SAS Mikropfähle

(1) Die folgenden Arbeiten sind in einem Werk auszuführen.

(2) Die SAS Mikropfähle sind für die entsprechende Verwendung zu konfektionieren, d. h. zu Stahltraggliedern mit den zugehörigen Betonstabstählen, Koppel- und Verankerungselementen zusammenzustellen.

(3) Bei SAS Mikropfählen nach Anlage 1 kann der Pfahlhalsschutz (Abschnitt 2.1.1 (3)) werkseitig vorgefertigt werden. Der Abstand von ≥ 5 mm zwischen Kunststoffripprohr und Tragglied ist mit Einpressmörtel entsprechend (5) vollständig zu verpressen.

3	DIN EN ISO 21306-1:2019-07	Kunststoffe - Weichmacherfreie Polyvinylchlorid (PVC-U)-Werkstoffe – Teil 1: Bezeichnungssystem und Basis für Spezifikationen (ISO 21306-1:2019) - Deutsche Fassung EN ISO 21306-1:2019
4	DIN EN ISO 17855-1:2015-02	Kunststoffe - Polyethylen (PE)-Formmassen - Teil 1: Bezeichnungssystem und Basis für Spezifikationen (ISO 17855-1:2014) - Deutsche Fassung EN ISO 17855-1:2014
5	DIN EN ISO 19069-1:2015-06	Kunststoffe - Polypropylen (PP)-Formmassen - Teil 1: Bezeichnungssystem und Basis für Spezifikationen (ISO 19069-1:2015) - Deutsche Fassung EN ISO 19069-1:2015
6	DIN EN 447:1996-07	Einpressmörtel für Spannglieder - Anforderungen für üblichen Einpressmörtel - Deutsche Fassung EN 447:1996
7	DIN EN 445:1996-07	Einpressmörtel für Spannglieder - Prüfverfahren - Deutsche Fassung EN 445:1996
8	DIN EN 446:1996-07	Einpressmörtel für Spannglieder - Einpressverfahren; Deutsche Fassung EN 446:1996

(4) Das Tragglied der SAS Mikropfähle kann auf ganzer Länge, bis auf eventuelle Stoßstellen, in einem mit Einpressmörtel verpressten Kunststoffripprohr eingebettet werden (siehe Anlage 2). Zur Einhaltung des Abstands ≥ 5 mm zwischen Tragglied und Kunststoffripprohr sind Abstandhalter nach Abschnitt 2.1.2 (2) anzuordnen. Am erdseitigen Ende des SAS Mikropfahles ist eine Injizierkappe (Endkappe) aus PE mit dem Kunststoffripprohr durch Nocken zu verbinden und zu verkleben. Am luftseitigen Ende erfolgt der Abschluss mit einer zu verklebenden Entlüftungskappe aus PE. Wird das Tragglied gestoßen, sind an den Enden des Kunststoffripprohres Injizier- bzw. Entlüftungskappen aus PE, unter Beachtung der für die Kopplung erforderlichen freien Stabenden, anzuordnen und zu verkleben. Die gegebenenfalls erforderlichen einzelnen Schüsse der Kunststoffripprohre aus PVC-U sind miteinander zu verschrauben und mit einem für PVC geeigneten Kleber oder durch Umwicklung mit einem für PVC geeigneten Klebeband sorgfältig abzudichten. Als PE- oder PP-Ripprohre sind durchgehende Rohre zu verwenden.

(5) Der Ringraum zwischen Tragglied und Kunststoffripprohr ist bei schräg gelagertem Tragglied von unten nach oben mit Einpressmörtel nach Abschnitt 2.1.2 (3) zu verpressen. Hierfür muss das vorbereitete Tragglied auf einer geeigneten Ebene positioniert werden, so dass die Verpressung vom tiefstgelegenen Punkt (Injizierkappe) und eine Entlüftung am höchstgelegenen Punkt (Entlüftungskappe) gewährleistet ist. Zur Sicherstellung der vollständigen Verfüllung ist die Entlüftungskappe mit einem 0,5 m langen Füllschlauch oder mit einem Absetztrichter zu verbinden.

2.2.2 Verpackung, Transport und Lagerung

(1) Die Wirksamkeit des Korrosionsschutzes hängt von der Unversehrtheit der Korrosionsschutzkomponenten ab. Deshalb ist bei dem Transport, der Lagerung und dem Einbau der SAS Mikropfähle dafür zu sorgen, dass die Korrosionsschutzkomponenten, insbesondere das Kunststoffripprohr, nicht durch unsachgemäße Behandlung verletzt werden. Beim Kranhakettransport sind die SAS Mikropfähle an ihrem pfahlkopfseitigen Ende direkt am Stahl oder mit Tragebändern zu fassen oder in Rinnen zu legen. Die Lagerung muss bodenfrei erfolgen, Verunreinigungen der Stahltragglieder bzw. Kunststoffripprohre sind auszuschließen.

(2) Die vorgefertigten Pfahlabschnitte der SAS Mikropfähle dürfen temperaturabhängig frühestens einen Tag nach dem Verpressen mit Einpressmörtel im Werk von der Montagebank genommen werden. Der weitere Transport und der Einbau dürfen erst 2 Tage (48 h) nach dem Verpressen mit Einpressmörtel im Werk durchgeführt werden.

2.2.3 Kennzeichnung

1) Die vorgefertigten bzw. vorkonfektionierten SAS Mikropfähle und der Lieferschein der SAS Mikropfähle müssen vom Hersteller mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) nach den Übereinstimmungszeichen-Verordnungen der Länder gekennzeichnet werden. Die Kennzeichnung darf nur erfolgen, wenn die Voraussetzungen nach Abschnitt 2.3 erfüllt sind.

(2) Aus dem Lieferschein muss u. a. hervorgehen, für welche Pfähle die SAS Mikropfähle bestimmt sind und von welchem Werk sie hergestellt wurden. Mit einem Lieferschein dürfen nur Teile für einen zu benennenden Mikropfahltyp geliefert werden.

2.3 Übereinstimmungsbestätigung

2.3.1 Allgemeines

(1) Die Bestätigung der Übereinstimmung der Pfahlkomponenten und der für den Einbau und das Verpressen vorgefertigten SAS Mikropfähle mit den Bestimmungen der von dem Bescheid erfassten allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung muss für jedes Herstellwerk mit einer Übereinstimmungserklärung des Herstellers auf der Grundlage einer werkseigenen Produktionskontrolle und eines Übereinstimmungszertifikates einer hierfür anerkannten Zertifizierungsstelle sowie einer regelmäßigen Fremdüberwachung durch eine anerkannte Überwachungsstelle nach Maßgabe der folgenden Bestimmungen erfolgen: Für die Erteilung des Übereinstimmungszertifikates und die Fremdüberwachung einschließlich der dabei durchzuführenden Produktprüfungen hat der Hersteller der Pfahlkomponenten und der vorgefertigten SAS Mikropfähle eine hierfür anerkannte Zertifizierungsstelle sowie eine hierfür anerkannte Überwachungsstelle einzuschalten.

(2) Die Übereinstimmungserklärung hat der Hersteller durch Kennzeichnung des Bauprodukts mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) unter Hinweis auf den Verwendungszweck abzugeben.

(3) Dem Deutschen Institut für Bautechnik ist von der Zertifizierungsstelle eine Kopie des von ihr erteilten Übereinstimmungszertifikates zur Kenntnis zu geben.

(4) Dem Deutschen Institut für Bautechnik ist zusätzlich eine Kopie des Erstprüfberichts zur Kenntnis zu geben.

2.3.2 Werkseigene Produktionskontrolle

(1) In jedem Herstellwerk ist eine werkseigene Produktionskontrolle einzurichten und durchzuführen. Unter werkseigener Produktionskontrolle wird die vom Hersteller vorzunehmende kontinuierliche Überwachung der Produktion verstanden, mit der dieser sicherstellt, dass die von ihm hergestellten Bauprodukte den Bestimmungen der von diesem Bescheid erfassten allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung entsprechen.

(2) Die werkseigene Produktionskontrolle soll mindestens die in Anlage 4 aufgeführten Maßnahmen hinsichtlich der Wareneingangskontrolle und der Kontrolle während der Herstellung einschließen.

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

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

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

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

2.3.3 Fremdüberwachung

- (1) In jedem Herstellwerk sind das Werk und die werkseigene Produktionskontrolle durch eine Fremdüberwachung regelmäßig zu überprüfen, mindestens jedoch zweimal jährlich.
- (2) Im Rahmen der Fremdüberwachung ist eine Erstprüfung durchzuführen. Es sind auch Proben für Stichprobenprüfungen zu entnehmen und die Prüfwerkzeuge zu kontrollieren. Die Probenahmen und die Prüfungen obliegen jeweils der anerkannten Überwachungsstelle.
- (3) Die Ergebnisse der Zertifizierung und Fremdüberwachung sind mindestens fünf Jahre aufzubewahren. Sie sind von der Zertifizierungsstelle bzw. der Überwachungsstelle dem Deutschen Institut für Bautechnik und der zuständigen obersten Bauaufsichtsbehörde auf Verlangen vorzulegen.

3 Bestimmungen für Planung, Bemessung und Ausführung der Mikropfähle

3.1 Planung

3.1.1 Allgemeines

- (1) Die Mikropfähle sind entsprechend den Festlegungen von DIN EN 14199 in Verbindung mit DIN SPEC 18539 zu planen, soweit im Folgenden nichts anderes bestimmt ist.
- (2) Ein Sachverständiger für Geotechnik ist einzuschalten, wenn der Boden Bestandteile enthält, die bei einem eventuellen Eindringen in den Verpresskörper den Korrosionsschutz beeinträchtigen können (z. B. Stoffe organischen Ursprungs).
- (3) Die Mikropfähle dürfen nicht eingebaut werden, wenn der Baugrund Grundwasser oder Sickerwasser aus Halden und/oder Aufschüttungen enthält, das eine hohe Korrosionswahrscheinlichkeit für Mulden- und Lochkorrosion von Stahl nach DIN 50929-3⁹, Tabelle 8 mit $W_0 < -8$ erwarten lässt, es sei denn, das Stahltragglied wird auf ganzer Länge durch ein mit Einpressmörtel verpressten Kunststoffripprohr geschützt.
- (4) Die Ausführungsplanung muss die sich aus der Planung ergebenden Hinweise hinsichtlich der Durchbildung der Details enthalten. Hierzu gehören insbesondere Angaben zur Herstellung von ggf. erforderlichen Koppelstellen mittels Muffen, Zementmörtelzusammensetzung, Zementmörtelüberdeckung und Zentrierung des Stahltraggliedes sowie die Pfahlkopfeinbindung mittels Verankerungselementen.

3.1.2 Muffenstöße

- (1) Kopplungen sind nach Abschnitt 2.1.1 (5) auszuführen.
- (2) Die Muffen sind bei Zug durch Muttern zu kontern. Auf die Kontermuttern kann bei nicht dynamischen Einwirkungen verzichtet werden, wenn entsprechend Anlage 3 ein Fixschumpfschlauch bzw. Korrosionsschutzschumpfschlauch, mit den dort angegebenen Übergreifungslängen auf das Stahltragglied bzw. das Kunststoffripprohr, angeordnet wird.
- (3) Unabhängig von den Festlegungen in (2) ist bei Beanspruchungen mit wechselndem Vorzeichen und bei dynamischen Einwirkungen entsprechend DIN EN 1991-1-1¹⁰, Abschnitt 2.2, in Verbindung mit DIN EN 1991-1-1/NA¹¹ stets eine Konterung mit Muttern erforderlich (siehe Anlage 3).
- (4) Der Abstand der Stoßstellen in Längsrichtung eines Stabstahls mit Gewinderippen muss ≥ 1 m betragen.

9	DIN 50929-3:2018-03	Korrosion der Metalle; Korrosionswahrscheinlichkeit metallener Werkstoffe bei äußerer Korrosionsbelastung – Teil 3: Rohrleitungen und Bauteile in Böden und Wässern
10	DIN EN 1991-1-1:2010-12	Eurocode 1: Einwirkungen auf Tragwerke - Teil 1-1: Allgemeine Einwirkungen auf Tragwerke - Wichten, Eigengewicht und Nutzlasten im Hochbau; Deutsche Fassung EN 1991-1-1:2002 + AC:2009
11	DIN EN 1991-1-1/NA:2010-12	Nationaler Anhang - National festgelegte Parameter - Eurocode 1: Einwirkungen auf Tragwerke - Teil 1-1: Allgemeine Einwirkungen auf Tragwerke - Wichten, Eigengewicht und Nutzlasten im Hochbau

(5) Bei SAS Mikropfählen nach Anlage 2, dessen Tragglieder in mit Einpressmörtel verpressten Kunststoffripprohren eingebettet sind, ist die Koppelstelle durch einen Korrosionsschutzschumpfschlauch (siehe Abschnitt 2.1.2 (4)) entsprechend Anlage 3, mit den dort angegebenen Übergreifungslängen, zu schützen. Ein Hohlraum zwischen Mörtelsäule bzw. Injizier-/ Entlüftungskappe und Muffenstoß, ist an beiden Seiten des Stoßes vor dem Aufbringen des Schumpfschlauches mit einem Kunststoffdichtband "Densoplast Petrolatumbänder" oder "Kebu Petro-Band" nach DIN 30672¹² vollständig auszufüllen.

3.1.3 Pfahlschaft

3.1.3.1 Zementmörtel

Als Ausgangsstoffe für den Zementmörtel sind Zemente mit besonderen Eigenschaften nach DIN 1164-10¹³ und Zemente nach DIN EN 197-1¹⁴ - unter Berücksichtigung der vorliegenden Expositionsklassen gemäß DIN EN 206-1¹⁵ in Verbindung mit DIN 1045-2¹⁶ (Tabellen 1, F.3.1 und F.3.2) -, Wasser nach DIN EN 1008¹⁷ sowie gegebenenfalls Zusatzmittel nach DIN EN 934-2¹⁸ in Verbindung mit DIN EN 206-1/DIN 1045-2 oder mit allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung und natürlichen Gesteinskörnungen für Beton nach DIN EN 12620¹⁹ unter Berücksichtigung von DIN EN 206-1/ DIN 1045-2 anzuwenden.

3.1.3.2 Zentrierung und Überdeckung des Stahltraggliebes

(1) Das Stahltragglied ist innerhalb des Bohrlochs so zu zentrieren, dass an allen Stellen, auch über den Muffen, eine ausreichende Zementsteinüberdeckung vorhanden ist. Für SAS Mikropfähle mit Traggliedern gemäß Anlage 1, die nicht in mit Einpressmörtel verpressten Kunststoffripprohren eingebettet sind, gelten die Mindestmaße der Überdeckung nach DIN SPEC 18539, A Anhang C.

(2) SAS Mikropfähle, dessen Tragglieder in mit Einpressmörtel verpressten Kunststoffripprohren nach Anlage 2 eingebettet sind, müssen über den Ripprohren eine Zementsteinüberdeckung von mindestens 10 mm aufweisen.

(3) Für die Zentrierung der Tragglieder im Bohrloch und zur Sicherstellung ausreichender Zementsteinüberdeckungen, werden Federkorbdistanzhalter nach Anlage 1, 2 und dem beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Angaben angeordnet. Für SAS Mikropfähle mit Traggliedern, die in mit Einpressmörtel verfüllten Kunststoffripprohren eingebettet sind, können alternativ Segmentdistanzhalter nach Anlage 2 und den beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Angaben angeordnet werden. Die Distanzhalter müssen gemäß Tabelle 1, angeordnet werden.

12	DIN 30672:2000-12	Organische Umhüllungen für den Korrosionsschutz von in Böden und Wässern verlegten Rohrleitungen für Dauerbetriebstemperaturen bis 50 °C ohne kathodischen Korrosionsschutz - Bänder und schrumpfende Materialien
13	DIN 1164-10:2013-03	Zement mit besonderen Eigenschaften - Teil 10: Zusammensetzung, Anforderungen und Übereinstimmungsnachweis von Normalzement mit besonderen Eigenschaften
14	DIN EN 197-1:2011-11	Zement - Teil 1: Zusammensetzung, Anforderungen und Konformitätskriterien von Normalzement; Deutsche Fassung EN 197-1:2011
15	DIN EN 206-1:2001-07 DIN EN 206-1/A1:2004-10 DIN EN 206-1/A2:2005-09	Beton - Teil 1: Festlegung, Eigenschaften, Herstellung und Konformität Beton - Teil 1: Festlegung, Eigenschaften, Herstellung und Konformität; Deutsche Fassung EN 206-1/A1:2004 Beton - Teil 1: Festlegung, Eigenschaften, Herstellung und Konformität; Deutsche Fassung EN 206-1:2000/A2:2005
16	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
17	DIN EN 1008:2002-10	Zugabewasser für Beton - Festlegung für die Probenahme, Prüfung und Beurteilung der Eignung von Wasser, einschließlich bei der Betonherstellung anfallendem Wasser, als Zugabewasser für Beton; Deutsche Fassung EN 1008:2002
18	DIN EN 934-2:2009-09	Zusatzmittel für Beton, Mörtel und Einpressmörtel - Teil 2: Betonzusatzmittel - Definitionen, Anforderungen, Konformität, Kennzeichnung und Beschriftung; Deutsche Fassung EN 934-2:2009
19	DIN EN 12620:2008-07	Gesteinskörnungen für Beton; Deutsche Fassung EN 12620:2002+A1:2008

(4) Die Abstände der Distanzhalter sind neigungsabhängig; es sind jeweils die Abstände ab dem ersten Distanzhalter am Pfahlfuß fortlaufend in der Tabelle 1 angegeben. Der erste Distanzhalter am Pfahlfuß ist neigungsunabhängig $\leq 1,50$ m vom erdseitigen Ende des Stahltraggliebes anzuordnen.

Tabelle 1: Neigung der Pfähle und Abstand der Abstandhalter

Abstandhalter	Stahltragglied	Neigung der Pfähle	Abstand der Abstandhalter ¹	Bemerkungen
Federkorb- bzw. Segment- distanzhalter ²	Ø 57,5 mm und Ø 63,5 mm	0° (vertikal) bis 15°	$\leq 3,0$ m	Abmessungen der Distanzhalter, vgl. Anlage 1 bzw. 2
		16° bis 45°	$\leq 2,6$ m	
		46° bis 80°	$\leq 2,2$ m	
¹ jeweils mindestens 3 Abstandhalter ² Wenn die Wanddicke des Anfängerrohrs der Verrohrung größer oder gleich der Zementsteinüberdeckung c ist, kann in nichtbindigen Böden gemäß DIN EN 1997-1 in Verbindung mit DIN EN 1997-1/NA und DIN 1054, Abschnitt 3.1, auf Abstandhalter verzichtet werden.				

(5) Die Zementsteinüberdeckungen können auch durch Federkorbdistanzhalter/Segmentdistanzhalter nach Tabelle 1, in Kombination mit Verpresslanzen oder durch die Verrohrung allein sichergestellt werden. Welche Maßnahmen zu ergreifen sind, ist vom Boden und der Neigung der Pfähle abhängig. Segmentdistanzhalter dürfen nur für Tragglieder gemäß Anlage 2 verwendet werden.

3.1.3.3 Nachverpressen

Unter Last stehende Pfähle dürfen nicht nachverpresst werden.

3.1.4 Pfahlanschluss im Fundamentkörper und Pfahlhals

(1) Die SAS Mikropfähle sind nach Abschnitt 2.1.1 (6) in die aufgehende Konstruktion einzubinden bzw. zu verankern. Die Zusatzbewehrung im Pfahlkopf und die erforderliche Verankerungslänge sind entsprechend dem Bescheid Z-1.5-175 anzuordnen bzw. einzuhalten.

(2) Sofern werkseitig noch nicht vorgefertigt, ist bei SAS Mikropfählen nach Anlage 1 im Übergangsbereich des Pfahlschaftes zum Fundamentkörper ein Schutz des Pfahlhalses gemäß Abschnitt 2.1.1 (3) anzuordnen. Das Pfahlhalsrohr ist entsprechend den Abmessungen t_1 und t_2 am Pfahlhals zu positionieren und muss mindestens von 10 mm Zementstein umgeben sein.

(3) Bei SAS Mikropfählen nach Anlage 1, kann alternativ zu dem gerippten Kunststoffrohr im Pfahlhals auch eine das Stahltragglied ringförmig umschließende Zusatzbewehrung aus geschweißten Betonstahlmatten N 94 (oder ein im Querschnitt und Abstand der Drähte identischer Bewehrungskorb) oder eine Wendelbewehrung angeordnet werden. Die Längsdrähte müssen außen liegen; die Übergreifungslänge in Richtung des Stabumfangs muss $\geq 180^\circ$ betragen. Die Zusatzbewehrung ist im Querschnitt möglichst weit außen anzuordnen, wobei über den Längsdrähten Zementsteinüberdeckungen entsprechend DIN SPEC 18539, A Anhang C, vorhanden sein müssen. Der Innendurchmesser der Längsdrähte der Zusatzbewehrung muss mindestens \varnothing Stahltragglied + 25 mm betragen. Die Betonstahlmatte ist zur Einhaltung vorstehender Bedingungen konzentrisch zum Stahltragglied anzuordnen und durch geeignete Abstandhalter im Bohrloch zu zentrieren. Für die Anordnung der Zusatzbewehrung im Pfahlhals sind die Einbindelängen t_1 und t_2 gemäß Anlage 1 zu beachten. Weitere Angaben hinsichtlich geometrischer Abmessungen können Anlage 1 entnommen werden.

(4) Bei Traggliedern die bereits in mit Einpressmörtel verfüllten Kunststoffripprohren eingebettet sind (siehe Anlage 2), ist kein zusätzliches geripptes Kunststoffrohr erforderlich. Als Pfahlhalsschutz muss das vorhandene Kunststoffripprohr mit der Einbindelänge t_1 in das Gesamtbauwerk einbinden.

3.2 Bemessung

3.2.1 Allgemeines

(1) Es gelten die Technischen Baubestimmungen, insbesondere DIN EN 1997-1²⁰, DIN EN 1997-1/NA²¹ und DIN 1054²², soweit im Folgenden nichts anderes bestimmt ist.

(2) Bei dynamischen Einwirkungen entsprechend DIN EN 1991-1-1, Abschnitt 2.2, in Verbindung mit DIN EN 1991-1-1/NA ist nachzuweisen, dass die Ermüdungsfestigkeiten des Stahltraggliebes bzw. der Muffenverbindungen und Verankerungen nicht überschritten werden. Die Ermüdungsfestigkeiten sind der entsprechenden allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung/ allgemeinen Bauartgenehmigung für den Stabstahl mit Gewinderippen (Nr. Z-1.1-1) bzw. für geschraubte Muffenverbindungen und Verankerungen von Stabstahl mit Gewinderippen (Nr. Z-1.5-175) zu entnehmen.

(3) Als Teilsicherheitsbeiwert γ_M für den Materialwiderstand des Stahltraggliebes ist in den Bemessungssituationen BS-P, BS-T und BS-A $\gamma_M = 1,15$ zu verwenden.

3.2.2 Auf Zug beanspruchte Pfähle

Für Pfähle gemäß der Anlagen 1, deren Stahltragglieder nicht in mit Einpressmörtel verfüllten Kunststoffripprohren eingebettet sind, ist der Nachweis zu führen, dass die Zugspannungen bzw. Randspannungen bei nicht planmäßiger Biegebeanspruchung im Stahl unter Ansatz der Bemessungswerte der Einwirkungen in der Bemessungssituation BS-P den Wert von 230 N/mm² nicht überschreiten.

3.2.3 Nachweis der Übertragungslänge (Krafteintragungslänge) im Boden

(1) Es ist sicherzustellen, dass die Krafteintragungslänge in den Boden größer als die erforderliche Übertragungslänge vom Stahltragglied in den Zementstein ist.

(2) Für den Nachweis der Übertragungslänge ist der Bemessungswert der Verbundfestigkeit nach DIN EN 1992-1-1, Abschnitt 8.4.2, in Verbindung mit DIN EN 1992-1-1/NA zu ermitteln. Der Beiwert zur Berücksichtigung des Stabdurchmessers kann dabei zu $\eta_2 = 0,9$ angesetzt werden.

3.2.4 Gesamtbauwerk

Bei der Bemessung des Gesamtbauwerks ist erforderlichenfalls der Schlupf (siehe Angaben auf Anlage 3) zu berücksichtigen, der bei auf Zug beanspruchten Muffenstößen ohne Verwendung von Kontermuttern auftritt.

20	DIN EN 1997-1:2009-09	Eurocode 7: Entwurf, Berechnung und Bemessung in der Geotechnik - Teil 1: Allgemeine Regeln; Deutsche Fassung EN 1997-1:2004 + AC:2009
21	DIN EN 1997-1/NA:2010-12	Nationaler Anhang - National festgelegte Parameter - Eurocode 7: Entwurf, Berechnung und Bemessung in der Geotechnik - Teil 1: Allgemeine Regeln
22	DIN 1054:2010-12	Baugrund - Sicherheitsnachweise im Erd- und Grundbau - Ergänzende Regelungen zu DIN EN 1997-1
	DIN 1054/A1:2012-08	Baugrund - Sicherheitsnachweise im Erd- und Grundbau - Ergänzende Regelungen zu DIN EN 1997-1:2010; Änderung A1:2012
	DIN 1054/A2:2015-11	Baugrund - Sicherheitsnachweise im Erd- und Grundbau - Ergänzende Regelungen zu DIN EN 1997-1:2010; Änderung 2

3.3 Ausführung

3.3.1 Allgemeines

(1) Für die Ausführung der Verbundpfähle (Mikropfähle) gilt DIN EN 14199 in Verbindung mit DIN SPEC 18539, soweit im Folgenden nichts anderes bestimmt ist.

(2) Die für den Einbau und das Verpressen vorgefertigten bzw. konfektionierten SAS Mikropfähle sind anhand der Ausführungsplanung und Lieferscheine auf Vollständigkeit aller erforderlichen Komponenten durch den Ausführenden zu prüfen. Der Mindestbohrlochdurchmesser ist so zu wählen, dass die SAS Mikropfähle mit den erforderlichen Abstandhaltern einwandfrei eingeführt werden können und die Mindestüberdeckungen mit Zementmörtel eingehalten werden können.

(3) Wenn bei verrohrter Bohrung das herausragende Ende der Bohrgarnitur ein kantiges Innengewinde bzw. ein scharfkantiges Rohrende besitzt, dürfen die vorbereiteten SAS Mikropfähle erst dann in das Bohrloch eingeführt werden, wenn auf das herausragende Ende der Bohrgarnitur eine kantenfreie Einführungstropfete oder ein Rohrnippel aufgesetzt worden ist, die das Innengewinde der Verrohrung völlig abdecken. Beim Einführen der SAS Mikropfähle ist darauf zu achten, dass der Korrosionsschutz nicht beschädigt wird.

3.3.2 Ausführende Firma

(1) Die Ausführung von Mikropfählen mit dem SAS Mikropfahl und Zementmörtel darf nur unter verantwortlicher technischer Leitung der Firma Stahlwerk Annahütte Max Aicher GmbH & Co. KG erfolgen.

(2) Die Ausführung von Mikropfählen mit dem SAS Mikropfahl und Zementmörtel darf auch von Unternehmen durchgeführt werden, die eine aktuelle Bescheinigung der Firma Stahlwerk Annahütte Max Aicher GmbH & Co. KG vorlegen können, dass sie von ihr umfassend in der Ausführung von Mikropfählen mit dem SAS Mikropfahl und Zementmörtel geschult worden sind.

3.3.3 Kopplungen

(1) Erforderliche Kopplungen sind mit Muffen auszuführen und dürfen nur entsprechend der Ausführungsplanung ausgeführt werden.

(2) Die freien Stabenden sowie das Innengewinde der Muffe und Muttern sind vor dem Zusammenfügen mit Korrosionsschutzmasse (z. B. Denso-Jet, Petro-Plast, Nontribos) zu beschichten.

(3) Schrumpfschläuche die als Drehsicherung bei nicht gekonterten Stößen angewendet werden, sind mit Heißluft, Infrarotbestrahlung oder mit der weichen Flamme eines Gasbrenners aufzuschrumpfen.

(4) Bei SAS Mikropfählen, dessen Tragglieder in mit Einpressmörtel verpressten Kunststoffripprohren nach Anlage 2 eingebettet sind, ist das Petrolatum der „Densoplast Petrolatumbänder“ oder des „Kebu Petro-Bandes“ durch Erwärmung anzuschmelzen. Danach sind die Schrumpfschläuche mit Heißluft, Infrarotbestrahlung oder mit der weichen Flamme eines Gasbrenners aufzuschrumpfen.

3.3.4 Pfahlschaft

(1) Für die Herstellung des Verpresskörpers der Mikropfähle ist Zementmörtel entsprechend der Ausführungsplanung anzuwenden.

(2) Für den Nachweis der Druckfestigkeit des Verpresskörpers (Zementmörtel) sind zwei Serien von 3 Proben, je 7 Arbeitstage an denen Pfähle hergestellt werden bzw. je Baustelle, herzustellen.

(3) Die Zementsteinüberdeckungen sind entsprechend der Ausführungsplanung durch Distanzhalter (siehe Anlagen 1 und 2) sicherzustellen.

3.3.5 Einbindung in das Gesamtbauwerk

Die Einbindelängen t_1 und t_2 des Pfahlhalsschutzes sind entsprechend der Ausführungsplanung und den Anlagen 1 und 2 zu beachten.

3.3.6 Übereinstimmungserklärung der Ausführung

(1) Von der ausführenden Firma ist zur Bestätigung der Übereinstimmung der Bauart mit der allgemeinen Bauartgenehmigung eine Übereinstimmungserklärung gemäß §§ 16a Abs. 5 in Verbindung mit 21 Abs. 2 MBO²³ abzugeben.

(2) Die Übereinstimmungserklärung der ausführenden Firma ist gemäß DIN EN 14199, Abschnitt 10, ergänzt durch DIN SPEC 18539, Abschnitt 3.8, anzufertigen. Sie muss mindestens die folgenden Angaben enthalten:

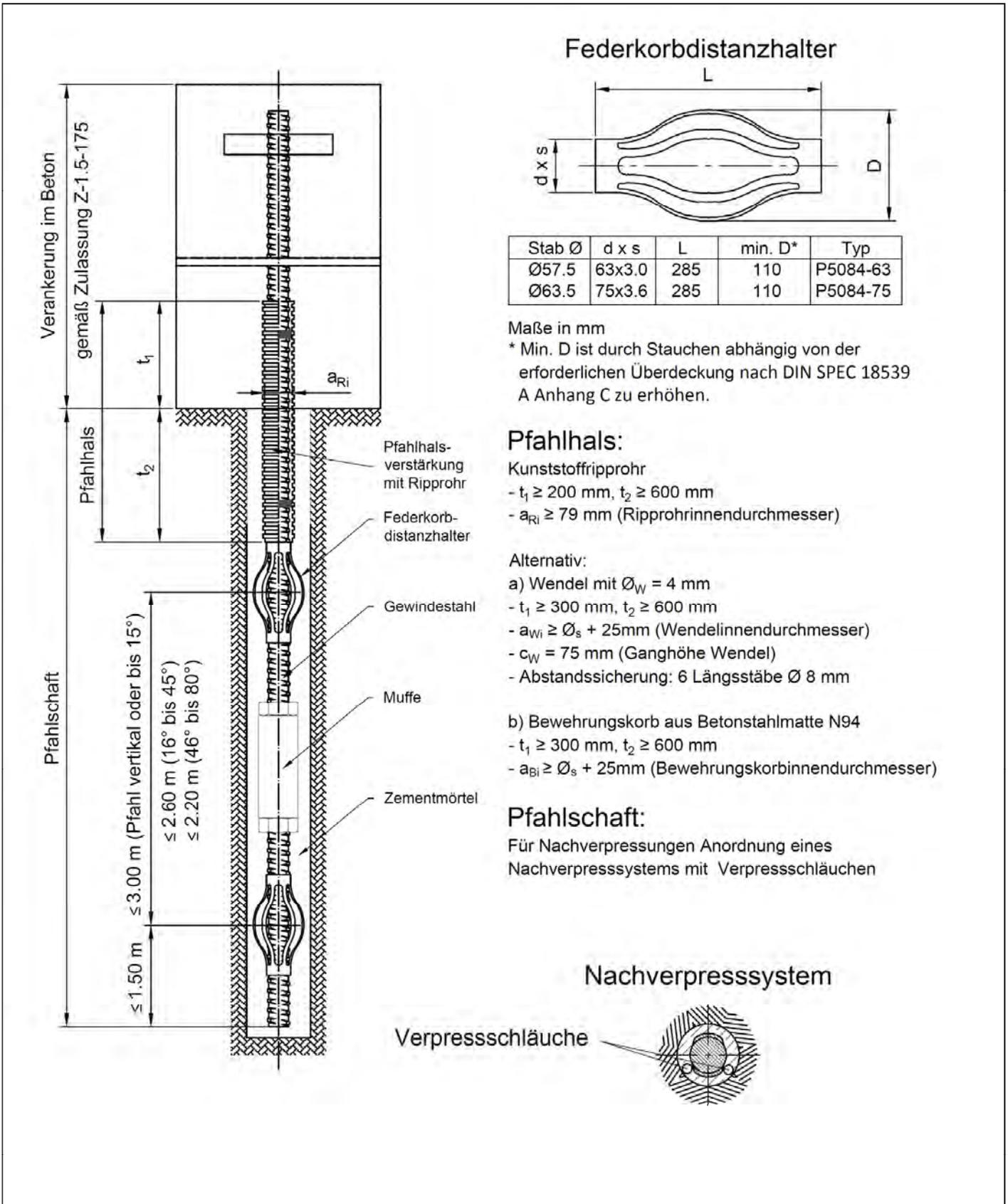
- Bescheidnummer
- Bezeichnung des Bauvorhabens
- Datum der Ausführung
- Name und Sitz der ausführenden Firma
- Bestätigung über die Ausführung entsprechend den Planungsunterlagen
- Dokumentation der Ausgangsstoffe und Lieferscheine
- Art der Kontrollen oder Prüfungen
- Datum der Kontrolle bzw. Prüfung
- Ergebnis der Kontrollen und Prüfungen und, soweit zutreffend, Vergleich mit den Anforderungen
- Besonderheiten
- Name, Firma und Unterschrift des für die Kontrollen und Prüfungen Verantwortlichen

(3) Die Übereinstimmungserklärung ist dem Bauherrn zur Aufnahme in die Bauakte auszuhändigen und dem Deutschen Institut für Bautechnik und der zuständigen obersten Bauaufsichtsbehörde auf Verlangen vorzuzeigen.

Bettina Hemme
Referatsleiterin

Beglaubigt
Jendryschik

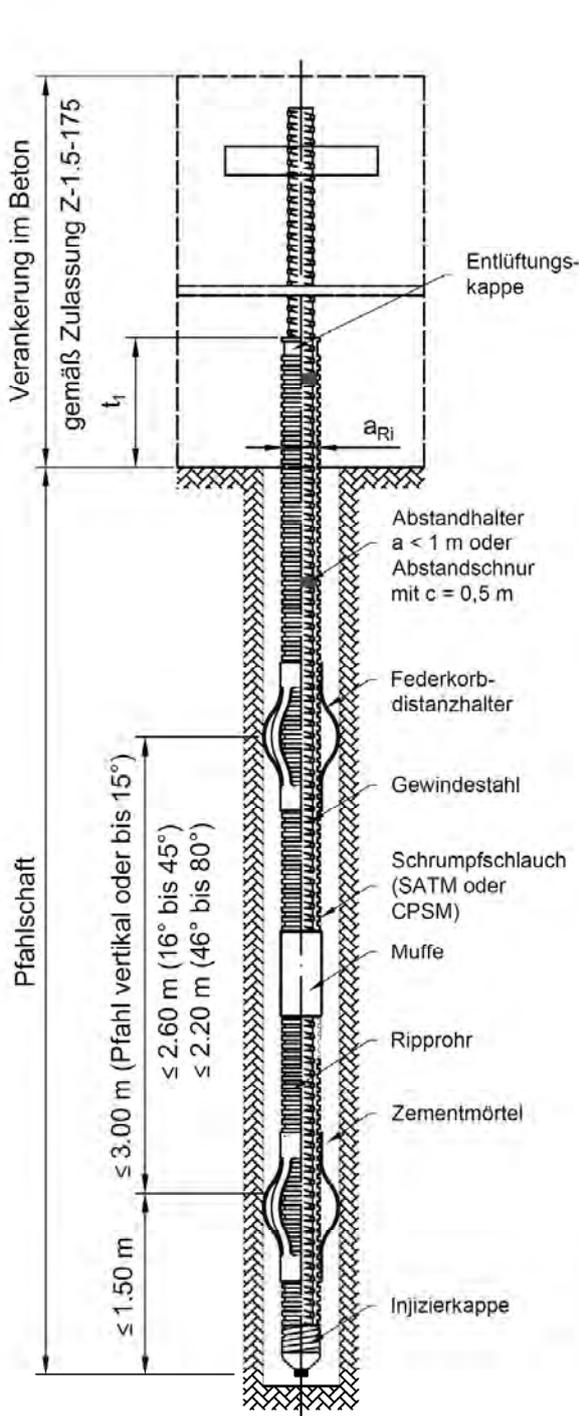
²³ Musterbauordnung (MBO) Fassung November 2002, zuletzt geändert durch Beschluss der Bauministerkonferenz vom 13.05.2016



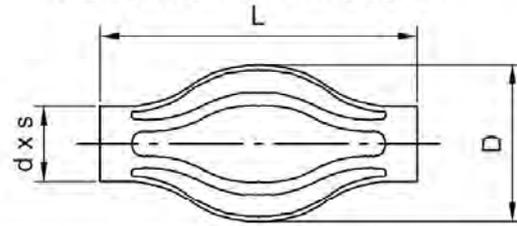
SAS Mikropfähle (Verpresspfähle mit kleinem Durchmesser) mit Traggliedern aus SAS-Stabstahl mit Gewinderippen S 555/700, Ø 57,5 mm und Ø 63,5 mm

SAS Mikropfahl – Einstabpfahl (SCP)

Anlage 1



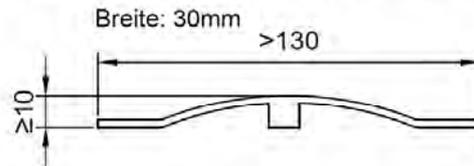
Federkorbdistanzhalter



Stab Ø	d x s	L	min. D	Typ
Ø57.5	110x3.2	285	130	P5084-110
Ø63.5	110x3.2	285	130	P5084-110

Maße in mm

Alternativ: Segmentdistanzhalter



Pfahlhals:

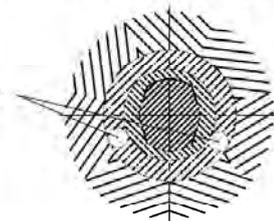
- Kunststoffripprohr
- $t_1 \geq 200$ mm
- $a_{Ri} \geq 79$ mm (Ripprohrendurchmesser)

Pfahlschaft:

Für Nachverpressungen Anordnung eines Nachverpresssystems mit Verpressschläuchen

Nachverpresssystem

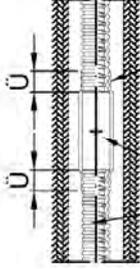
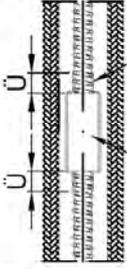
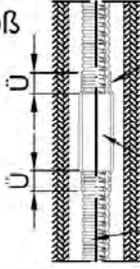
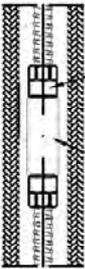
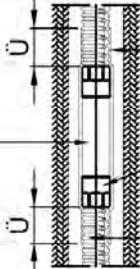
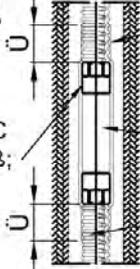
Verpressschläuche



SAS Mikropfähle (Verpresspfähle mit kleinem Durchmesser) mit Traggliedern aus SAS-Stabstahl mit Gewinderippen S 555/700, Ø 57,5 mm und Ø 63,5 mm

SAS Mikropfahl – Einstabpfahl (DCP)

Anlage 2

SAS-Mikropfahl (SCP)		SAS-Mikropfahl mit Kunststoffripprohr (DCP)							
bei nicht dynamischen Einwirkungen (Stäbe handfest verspannt)									
<p>Druckstoß (Kontaktstoß)</p>  <p>Kontaktmuffe T 3006-Ø mit KSM</p>	<p>Druckstoß (Kontaktstoß)</p>  <p>Korrosionsschutzschrumpfschlauch SATM oder CPSM Kontaktmuffe T 3006-Ø mit KSM Kunststoffripprohr</p>								
<p>Zug- oder Druckstoß</p>  <p>Fixschrumpfschlauch, z.B. PMA Muffe, Standard T 3003-Ø mit KSM</p> <table border="1" data-bbox="683 752 943 958"> <thead> <tr> <th colspan="2">Charakteristische Beanspruchung für ungekontertem Zugstoß</th> </tr> <tr> <th>[N/mm²]</th> <th>Schlupf [mm]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>165</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>317</td> <td>3</td> </tr> </tbody> </table>	Charakteristische Beanspruchung für ungekontertem Zugstoß		[N/mm ²]	Schlupf [mm]	165	2	317	3	<p>Zug- oder Druckstoß</p>  <p>Korrosionsschutzschrumpfschlauch SATM oder CPSM Muffe, Standard T 3003-Ø mit KSM Kunststoffripprohr</p>
Charakteristische Beanspruchung für ungekontertem Zugstoß									
[N/mm ²]	Schlupf [mm]								
165	2								
317	3								
<p>Zug-Druckstoß</p>  <p>Kontermutter, lang T 2003-Ø oder T 2003-ØC Muffe, Standard T 3003-Ø mit KSM</p>	<p>Zug-Druckstoß</p>  <p>Korrosionsschutzschrumpfschlauch SATM oder CPSM Muffe, Standard T 3003-Ø mit KSM Kontermutter, lang T 2003-Ø oder T 2003-ØC Kunststoffripprohr</p>								
bei dynamischen Einwirkungen									
<p>Zugstoß, Druckstoß und Zug-Druckstoß</p>  <p>Muffe, Standard T 3003-Ø mit KSM Kontermutter, kurz T 2040-Ø oder T 2040-ØC ausschließlich für Zugstoß; Kontermutter, lang T 2003-Ø oder T 2003-ØC</p>	<p>Zugstoß, Druckstoß und Zug-Druckstoß</p>  <p>Korrosionsschutzschrumpfschlauch SATM oder CPSM Muffe, Standard T 3003-Ø mit KSM Kontermutter, kurz T 2040-Ø oder T 2040-ØC ausschließlich für Zugstoß; Kontermutter, lang T 2003-Ø oder T 2003-ØC Kunststoffripprohr</p>								
<p>Bemerkungen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Muffenabmessungen nach Anlage 8 der Zulassung Z-1.5-175 - Kontermutterabmessungen nach Anlage 4+5 der Zulassung Z-1.5-175 - Kontermomente für Stabkonterung bzw. Muffenstoß mit Kontermutter nach Anlage 1 der Zulassung Z-1.5-175 - KSM = Korrosionsschutzmasse; Hohlräume innerhalb der Muffen und Muttern werden mit Korrosionsschutzmasse verfüllt, deren Eignung hierfür nachgewiesen wurde (Petroplast, Denso-Jet) - Der Wert der charakteristischen Beanspruchung E_k leitet sich aus dem Bemessungswert der Beanspruchung mit $N_{Ed} = 1,4 \times E_k$ zu $E_k = N_{Ed} / 1,4$ ab. - \bar{U} = Übergreifungslänge der Schrumpfschläuche; für SCP $\geq \bar{\Delta}$ Stahltragglied, für DCP $\geq \bar{\Delta}a$ Kunststoffripprohr 									
SAS Mikropfähle (Verpresspfähle mit kleinem Durchmesser) mit Traggliedern aus SAS-Stabstahl mit Gewinderippen S 555/700, Ø 57,5 mm und Ø 63,5 mm		Anlage 3							
SAS Mikropfahl – Muffenstoß									

Prüfung		Prüfmethode	WPK ¹	EP/FÜ ²	Wert
1. Wareneingangskontrolle:					
1.1	Stabstahl mit Gewinderippen	Lieferschein	jede Lieferung	X	Ü-Zeichen nach Z-1.1-1
1.2	Verankerungs- und Verbindungsmittel	Lieferschein	jede Lieferung	X	Ü-Zeichen nach Z-1.5-175
1.3	Dicke/Durchmesser der inneren Abstandhalter	Messung	jede Lieferung	X*	≥ 5 mm
Kunststoffripprohre, Injizier- und Entlüftungskappen					
1.4	Formmasse	DIN EN 10204	jede Lieferung	X	Werksbescheinigung 2.1
	Wanddicke Kunststoffripprohre (an Innen- und Außenrippe und der Flanke)	Messung	1 je 100 Stk	X*	Werkszeichnungen
	Durchmesser innen und außen	Messung	1 je 100 Stk	X*	Werkszeichnungen
Schrumpfschläuche (Fix- und Korrosionsschutzschrumpfschläuche)					
1.5	Formmasse	DIN EN 10204	jede Lieferung	X	Werksbescheinigung 2.1
	Wanddicke (an 3 Stellen am Ausgangsmaterial), Kleberauftrag	Messung	1 je 100 Stk	X*	Datenblatt
2. Kontrolle während der Herstellung					
2.1	Schrumpfschläuche - Wanddicke an 3 Stellen im aufgeschrumpften Zustand	Probestück und Messung	1 je 100 Stk	X*	≥ 1,5 mm
2.2	Einpressmörtel	DIN EN 445	DIN EN 446	X	DIN EN 447
2.3	Gesamtheit der werksmäßig aufgetragenen Korrosionsschutzmaßnahmen	visuell	jedes Tragglied	X	Arbeitsanweisungen
2.4	Konfektionierung der Komponenten	Lieferschein	jede Lieferung	X	Planungs- bzw. Ausführungsunterlagen
<p>* Prüfplan: Sofern jeder einzelne Messwert gleich oder größer dem geforderten Mindestwert ist, so ist das Los anzunehmen. Anderenfalls können weitere Proben entnommen werden. An diesen Proben sind dieselben Messungen wie an der ersten Probe durchzuführen. Die Messergebnisse sind mit den vorangegangenen Messungen zusammenzufassen. Aus allen Werten sind der Mittelwert \bar{x} und die Standardabweichung s zu bilden. Ist nunmehr die daraus zu bildende Prüfgröße (Zahlenwert)</p> $z = \frac{\bar{x} - s}{s} \cdot 1,64$ <p>gleich oder größer als der geforderte Mindestwert, so ist das Los anzunehmen, anderenfalls zurückzuweisen.</p>					
<p>¹ Werkseigene Produktionskontrolle ² Erstprüfung / Fremdüberwachung (2 x jährlich)</p>					
SAS Mikropfähle (Verpresspfähle mit kleinem Durchmesser) mit Traggliedern aus SAS-Stabstahl mit Gewinderippen S 555/700, Ø 57,5 mm und Ø 63,5 mm					Anlage 4
SAS Mikropfahl – Mindestanforderungen werkseigene Produktionskontrolle					



Anker | Nagel | Pfahl
A N P - SYSTEMS
Deutschland

ZUVERLÄSSIG . KOMPETENT . INTERNATIONAL

ANP-Systems GmbH Deutschland
Industriestraße 7
86405 Meitingen
Tel. +49 8271 811940 0

Mail info@anp-systems.de
Web www.anp-systems.de
Amtsgericht Augsburg, HRB 36826

Raiffeisenbank Wels eGen
IBAN: AT96 3468 0000 0061 4388
BIC: RZOOAT2L680