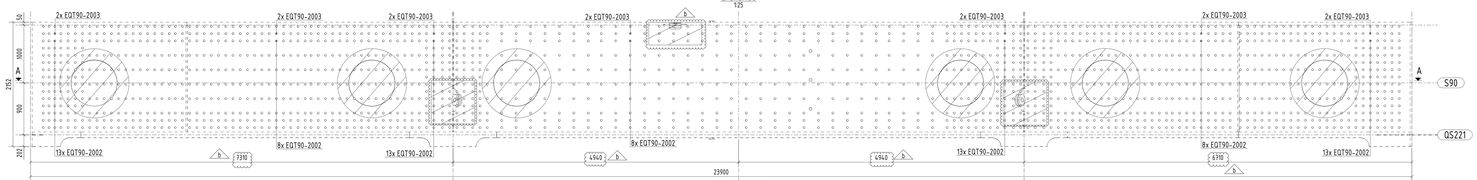
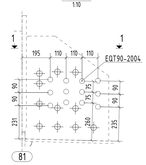
| Zugehörige Pläne: | |
|---|---|
| 403-ST-00191 | Korrosionsschutzplan |
| 403-ST-00172 | Schweißdetailkatalog - Baustelle |
| 403-ST-00174 | Schweißdetailkatalog - Werkstatt |

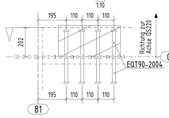
## Grundriss
1:25



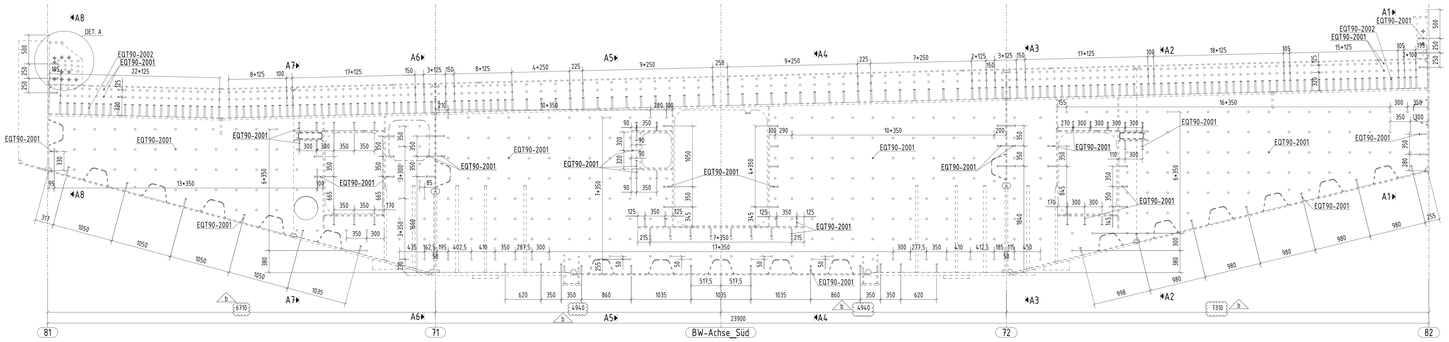

## Detail A
1:10



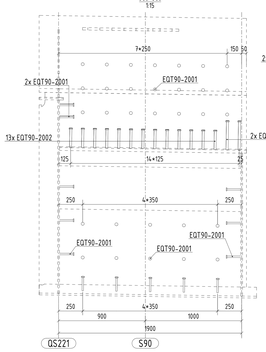

## 1–1
1:10



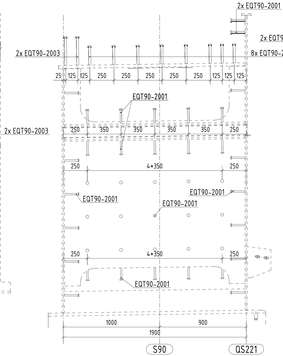

## A–A
1:25



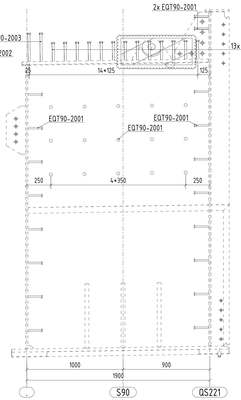

## A1–A1
1:15



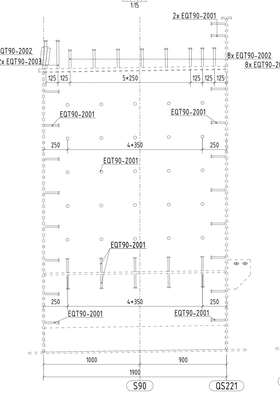

## A2–A2
1:15



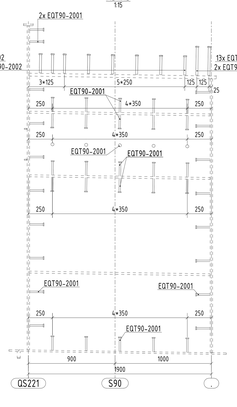

## A3–A3
1:15



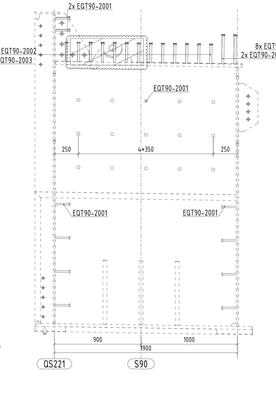

## A4–A4
1:15



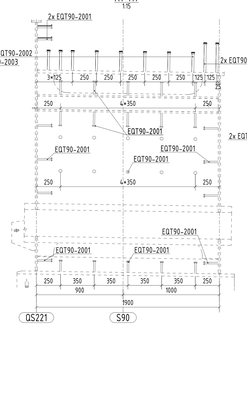

## A5–A5
1:15



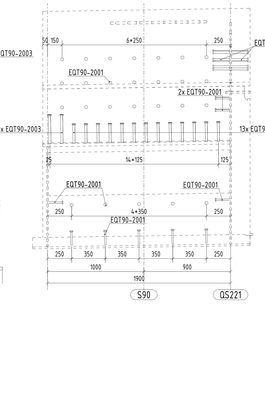

## A6–A6
1:15




## A7–A7
1:15




## A8–A8
1:15




## ALLGEMEIN

AUSFÜHRUNG: ZTV-ING, TEIL 4 - Orthotrope Platte DIN EN 1993-1-9, Tab. 8.8 und DIN EN 1993-2

AUSFÜHRUNGSKLASSE: nach DIN EN 1090-2

| | |
|---|---|
| Tragende Bauteil inkl. GW | EXC3 |
| Seilverankerungsträger im Überbau | EXC4 |
| Seilverankerung im Pylon | EXC4 |
| alle anderen Bauteile | EXC2 |

Bei unterschiedlichen Ausführungsklassen ist für die Ausführung des Anschlusses die höhere Klasse maßgebend. Vorbereitungsgrad P3: Kanten, Schweißnähte, andere Bereiche auf Stahloberflächen, die Unregelmäßigkeiten aufweisen nach DIN EN ISO 8501-3. Vorbereitungsgrad P2: gerifflete / profilierte Schweißnähte nach DIN EN ISO 8501-3
Alternativ dreifaches Brechen der Kanten nach ZTV-ING, Bild A4.3.8
Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2 ½ nach EN ISO 12944-4

ABNAHMEKRITERIEN:
EXC2 - Bewertungsgruppe C nach DIN EN ISO 5817
EXC3 - Bewertungsgruppe B nach DIN EN ISO 5817
EXC4 - Mindestens EXC3 mit zusätzlichen Anforderungen für einzelne Nähte.
DIN EN 1090-2 und DIN EN 1993-2, Tab. C.4

MATERIAL:

| | | |
|---|---|---|
| S355 J2+N | t<=30 | nach DIN EN 10025-Teil 2 |
| S355 NHL | | nach DIN EN 10025-Teil 3 |
| S355 M C | Trapezstellen | nach DIN EN 10025-Teil 4 |
| S460 M C | Trapezstellen | nach DIN EN 10025-Teil 4 |
| S355 J2H | Rohre | nach DIN EN 10210 |
| Kopfbolzendübel | SD | nach DIN EN ISO 13918 |

Zusätzlich gilt die DBS 918.002-02
Z-Güte besonders gekennzeichnet gem. Materialverteilung und Zuschnittpläne
Für Bleche gilt: t=15 mm Z35, t>15 mm Z15, Profile Z0

TOLERANZEN:
- Ergänzende Toleranzen nach DIN EN 1090-2:2019-02 Anhang B, Klasse 2 + DIN EN 1993-2 und DIN EN 1993-2 NA G
- Bei Anwendung von DIN EN 13920:
  EXC3: Klasse B/F
  EXC4: Klasse A/E
- Lagerasschlußflächen: Δ0,5 mm über mind. 2/3 der Lagerfläche, maximal 1 mm
- Kontaktfläch nach DIN EN 1090-2, Tabelle B.19

VORWÄRMEN:
falls erforderlich 100°C gesonder gekennzeichnet - siehe Schweißnahtdetails

SCHWEISSFALT:
Die tatsächliche Spaltbreite geschweißter Baustellenstöße darf nicht mehr als 3 mm von der in der Ausführungszeichnung vorgesehenen abweichen. Darüber hinaus ist eine Abstimmung erforderlich.

BLECHABMESSUNGEN:
Die Abmessungen der Bleche enthalten keine Zugabe für Schweißschrumpf.
Kantenvorbereitung für das Schweißen sind berücksichtigt
Wurzelspalt ist immer abgezogen.

AUSGABEDATUM DER ANGEFÜHRTEN NORMEN:
Das Ausgabedatum der angeführten Normen ist dem Dokument 403-ST-00161 zu entnehmen.

HEFTNÄHTE UND MONTAGEHILFEN:
- Alle Montagehilfen sind nach erfolgter Montage komplett zu entfernen und die Stellen eben zu beschleifen.
- Nach der Entfernung der Montagehilfen ist entsprechend der Ausführungsklasse eine Oberflächenrissprüfung durchzuführen. Im Bereich S460 der orthotropen Fahrbahnplatte ist zudem eine ergänzende Härteprüfung durchzuführen.
- Es gibt keine Einschränkungen für das zusätzliche Anschweißen von Anbauhilfen sei es für Montage oder für die Fertigung. Jedenfalls sind Anbauhilfen komplett zu entfernen und die Stellen eben zu beschleifen.
- Verbundplatte: Montagebehelfe in Querrichtung können verbleiben, wenn sie in der Verbundplatte verbleiben. Diese sind 20mm über dem Anschluss abzutrennen, sodass die Bewehrungsführung möglich ist.
  Montagehilfen, die längs zur Tragrichtung angeschweißt werden (parallel zum Steg) müssen abgetrennt und bündig beschliffen werden.
- Alle Längsnähte (z.B. Stege an Gurte) bei den Montagestößen auf 200mm offen lassen und erst bauseits fertigstellen. Dies gilt nicht, wenn Montagehilfen in diesem Bereich angeschlossen werden und die Kraftübertragung sichergestellt werden muss.
- Bei EXC2 bis 4 müssen Heftnähte mit einer Schweißanweisung basierend auf einem geeigneten qualifizierten Schweißverfahren ausgeführt werden. Als Mindestlänge der Heftung gilt der kleinere Wert von einerseits dem Vierfachen der Dicke des dickeren zu verbindenden Teils und andererseits 50 mm. Die Mindestlänge darf unterschritten werden, falls sich durch eine Prüfung belegen lässt, dass eine kürzere Länge ausreicht.

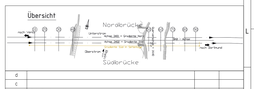
Für Kopfbolzendübelschweißen gilt zusätzlich das ARS 18/2019.

KBD auf der Baustelle schweißen

| POSITIONS NR. | ANZAHL | PROFIL | PROFILNORM | MATERIAL | GEWICHT |
|---|---|---|---|---|---|
| EQT90-2001 | 1548 | KB TYP SD1 16/150 | EN ISO 13918 | S235J2+C450 | 436 |
| EQT90-2002 | 1406 | KB TYP SD1 22/200 | EN ISO 13918 | S235J2+C450 | 864,7 |
| EQT90-2003 | 314 | KB TYP SD1 22/300 | EN ISO 13918 | S235J2+C450 | 292,6 |
| EQT90-2004 | 24 | KB TYP SD1 22/175 | EN ISO 13918 | S235J2+C450 | 13,1 |
| | | | | GESAMTGEWICHT | 1566,4 |

A0_2A4

Übersicht




| Index | Änderung | Datum | Zeichen |
|---|---|---|---|
| d | | | |
| c | | | |
| b | Seite Revisionsmarkierung | 12.08.2021 | kdb |
| a | Gleichmäßung gem@ Dokument MC3-GO32 | 04.06.2021 | kdb |

Der Architekt:
ALL.Industry GmbH & Co. KG
Allgaeu Industrie S.r.l. & Co. KG
Via Industria 2
I-39040 Frangart
Tramin/Unterplatz Bagsiedle
tel.: +49 (0)42 488 231
fax: +49 (0)42 488 231-9
www.allgaeu-industrie.de
Plotter, Mar - 29.04.2021 gez.: David Sanfilippo

Die Ausführungsfirma:
ARGE Rheinbrücke
HOCHTIEF Infrastructure
MCE
MCE GmbH
Niederlassung Ost
Wolfener str. 36 Haus 6
Tel. +49 (30) 863 28 0

Der Kundschafter:
LVL BBR BBR

DEGES
Die Autobahn
DE Auftrag der Autobahnen Gesellschaft des Bundes
Straße A40
Bauvorhaben: A40 - Bahnfreiger Ausbau mit Bestandsbau Rheinbrücke Duisburg Neuenkamp
AS Duisburg-Homberg bis AS Duisburg-Hüttenbrücke (km 371,200 bis 371,900)
Gemarkung: Duisburg

| | Datum | Zeichen |
|---|---|---|
| bearbeitet | 09.04.2021 | kdb |
| gezeichnet | 09.04.2021 | Gülle |
| geprüft | 09.04.2021 | Jansen |
| maßstab: | 1:25; 1:15 | |

Bauwerk: Ersatzneubau Rheinbrücke Duisburg - Neuenkamp
BW-Nummer: 450x 972-3

Plandarstellung: EQT90 Kopfbolzendübel

Zeichnungs-Nr.: 403-ST-P4018 Index: b

# Werkstattplan

Ist geometrischer und wirklicher Hinsicht geprüft: Ort, Datum

Ist materiell- und technischer Hinsicht geprüft: Prüfbericht Nr. vom Ort, Datum

Zur Bauausführung freigegeben: DEGES Deutsche Einheit Fernstraßenbaumge- und -bau GmbH Datum

Zur Bauausführung genehmigt: Die Autobahn des Bundes GmbH, Dortmale Datum