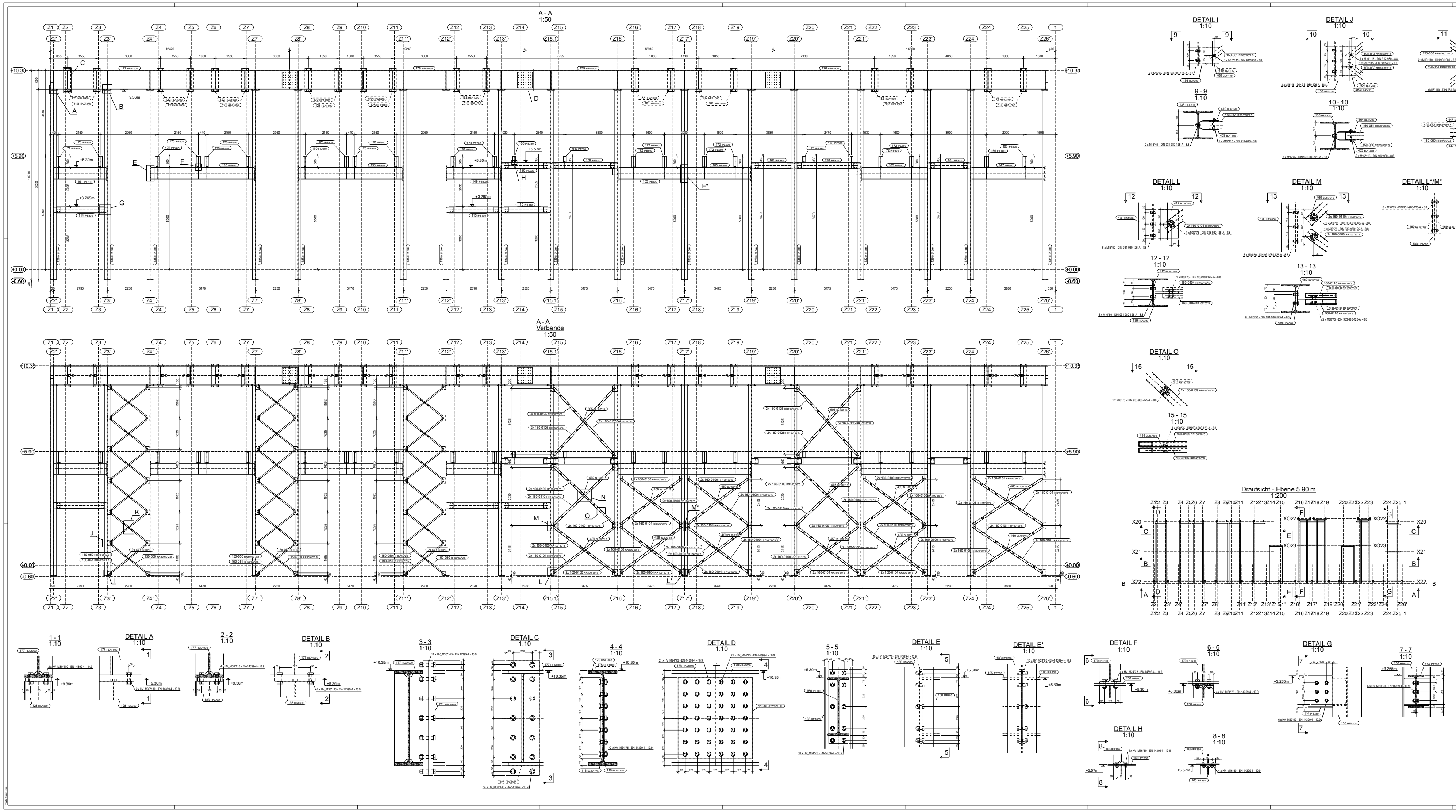


## Vorspannkräfte und Anziehmomente nach Verfahren

| k-Klasse: K1 | | | HV Garnituren DIN EN 14399-4 / DIN EN 14399-8 | | | | | | | | Montage von HV-Schrauben DIN EN 14399-4 10.9 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Festigkeitklasse: 10.9 | | | M12 | M16 | M20 | M22 | M24 | M27 | M30 | M36 | |
| EN 1090-2 - kombiniertes Vorspannverfahren | | | | | | | | | | | HV-Scheiben nach DIN EN 14399-6 |
| Regelvorspannkraft | Fp,c | [kN] | 59 | 110 | 172 | 212 | 247 | 321 | 393 | 572 | |
| Referenzdrehmoment | Mr,1 | [Nm] | 92 | 229 | 447 | 606 | 771 | 1127 | 1533 | 2677 | |
| Voranziehmoment | | [Nm] | 69 | 172 | 335 | 455 | 578 | 845 | 1150 | 2008 | |
| DIN EN 1993-1-8/NA - modifiziertes Drehmomentenverfahren | | | | | | | | | | | |
| Regelvorspannkraft | Fp,c* | [kN] | 50 | 100 | 160 | 190 | 220 | 290 | 350 | 510 | |
| Referenzdrehmoment | Ma | [Nm] | 100 | 250 | 450 | 650 | 800 | 1250 | 1650 | 2800 | HV-Sechskantschraube nach DIN EN 14399-4 |
| Voranziehmoment | | [Nm] | 75 | 190 | 340 | 490 | 600 | 940 | 1240 | 2100 | |
| *Garnitur feuerverzinkt (hergestellt), Mutter mit Molybdändisulfid behandelt | | | | | | | | | | | HV-Sechskantmutter nach DIN EN 14399-4 |
| Alle HV-Verbindungen sind, sofern nicht anders angegeben, mit 0,5xFp,c* vorzuspannen | | | | | | | | | | | |

## Korrosionsschutz nach DIN EN ISO 12944

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Feuerverzinkung | Korrosivitäts-kategorie: | | Schutzdauer [Jahre]: | | • |
| | | | | | • |
| | | | | | • |
| | | | | | • |
| Oberflächevorbereitung ISO 8501-1: Sa 2,5 ; Vorbereitungsgrad ISO 8501-1: P2 | | | | | |

## Ausführung nach DIN EN 1090

| | | |
|---|---|---|
| Ausführungsklasse DIN EN 1090-2: | | • |
| | | • |

## Werkstoff nach DIN EN 10025-2

| | | |
|---|---|---|
| Materialgüte: | S355JR | • |
| | | • |
| | | • |
| | | • |
| Prüfbescheinigungen für metallische Erzeugnisse nach DIN EN 10204 | | |

## Fertigungstechnische Vorschriften

| | | |
|---|---|---|
| DIN EN ISO 3834 / 14554 | Schweißtechnische Qualitätsanforderungen | Alle nicht angegebenen Schweissnähte: a=4mm |
| DIN EN 1090-2 A.D.1 | Grundlegende Fertigungstoleranzen | |
| DIN EN ISO 13920 | Ergänzende Fertigungstoleranzen | |
| DIN EN ISO 5817 | Schweißen - Bewertungsgruppe: EXC2 -> C; EXC3 -> B | |
| DIN EN ISO 9692-1 | Empfehlungen zur Schweißnahtvorbereitung | |
| Schweißparameter gemäß Empfehlungen des Schweißfachingenieurs! | | |

| Rev. | Beschreibung: | Datum: | Name: |
|---|---|---|---|
| 00 | Erste Erstellung. | 23.01.2024 | JK |

Bauherr

Architekt

Auftraggeber

Ersteller
StahlConst Sp. z o.o.
Zmigrodzka 81-83/403
51-130 Wroclaw
+48 799 062 199
info@stahlconst.eu
www.stahlconst.eu
StahlConst

| | |
|---|---|
| Bauort: Luxemburg | Projekt / Objekt: Regalkonstruktion |
| Erstellt von: JK | Erstellt am: 23.01.2024 |
| Geprüft von: | Aktuelles Plandatum: 23.01.2024 |
| Planbezeichnung: Montageplan Stahlbau Unterkonstruktion Achsen X22, X21, X20 - Schnitt A-A | |
| Maßstab: 1:10 1:50 1:200 | Format: 1700x841 |
| Plannummer: SC2023081 _ MP _ 04-072 _ 00 (Projektnummer / Planart / Blattnummer / Rev.) | |