

# BONDED STRAND POST-TENSIONING SYSTEM, Type BBV L3 i - L31 i



Zulassungsstelle für Bauprodukte und Bauarten

Bautechnisches Prüfamt

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



## Europäische Technische Bewertung

ETA-05/0202  
vom 26. August 2016

### Allgemeiner Teil

Technische Bewertungsstelle, die die Europäische Technische Bewertung ausstellt

Handelsname des Bauprodukts

Produktfamilie,  
zu der das Bauprodukt gehört

Hersteller

Herstellungsbetrieb

Diese Europäische Technische Bewertung enthält

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

Diese Fassung ersetzt

Deutsches Institut für Bautechnik

BBV-Litzenspannverfahren, Typ i

BBV-Litzenspannverfahren mit 3 bis 31 Litzen (140 und 150 mm<sup>2</sup>) zur Vorspannung mit nachträglichem Verbund

BBV Systems GmbH  
Industriestraße 98  
67240 Bobenheim-Roxheim  
DEUTSCHLAND

BBV Systems GmbH  
Industriestraße 98  
67240 Bobenheim-Roxheim  
DEUTSCHLAND

35 Seiten, davon 30 Anhänge, die fester Bestandteil dieser Bewertung sind.

Leitlinie für die europäisch technische Zulassung für "Bausätze zur Vorspannung von Tragwerken" ETAG 013, verwendet als Europäisches Bewertungsdokument (EAD) gemäß Artikel 66 Absatz 3 der Verordnung (EU) Nr. 305/2011, ausgestellt.

ETA-05/0202 vom 18. Dezember 2015

Die Europäische Technische Bewertung wird von der Technischen Bewertungsstelle in ihrer Amtssprache ausgestellt. Übersetzungen dieser Europäischen Technischen Bewertung in andere Sprachen müssen dem Original vollständig entsprechen und müssen als solche gekennzeichnet sein.

Diese Europäische Technische Bewertung darf, auch bei elektronischer Übermittlung, nur vollständig und ungekürzt wiedergegeben werden. Nur mit schriftlicher Zustimmung der ausstellenden Technischen Bewertungsstelle kann eine teilweise Wiedergabe erfolgen. Jede teilweise Wiedergabe ist als solche zu kennzeichnen.

Die ausstellende Technische Bewertungsstelle kann diese Europäische Technische Bewertung widerrufen, insbesondere nach Unterrichtung durch die Kommission gemäß Artikel 25 Absatz 3 der Verordnung (EU) Nr. 305/2011.

## Besonderer Teil

### 1 Technische Beschreibung des Produkts

#### 1.1 Beschreibung des Bauprodukts

Die vorliegende Europäische Technische Bewertung gilt für das System:

##### **BBV-Litzenspannverfahren; Typ i**

bestehend aus 3 bis 31 Litzen mit einer Nenn-Zugfestigkeit von 1770 N/mm<sup>2</sup> oder 1860 N/mm<sup>2</sup> (Y1770S7 oder Y1860S7 nach prEN 10138-3:2009, Tabelle 4), Nenndurchmesser 15,3 mm (0,6" - 140 mm<sup>2</sup>) oder 15,7 mm (0,62" - 150 mm<sup>2</sup>) zur Verwendung in Normalbeton mit folgenden Ankern (Spann- und Festanker und Kopplungen):

1. Spannanker Typ S und Festanker Typ F und Fe mit Ankerplatte und Lochscheibe für Spannlieder mit 3, 4, 5, 7 und 9 Spannstahllitzen,
2. Spannanker Typ S und Festanker Typ F und Fe mit Mehrflächenanker und Lochscheibe für Spannlieder mit 12, 15, 19, 22, 27 und 31 Spannstahllitzen,
3. Kopplungen ÜK (fest (FÜK) und beweglich (BÜK)) für Spannlieder mit 3, 4, 5, 7, 9, 12, 15, 19, 22, 27 und 31 Spannstahllitzen,

Weitere Bestandteile der vorliegenden Europäischen Technischen Bewertung sind:

1. Spaltzugbewehrung (Wendeln und Bügel),
2. Hüllrohre,
3. Korrosionsschutz.

Die Verankerung der Spannstahllitzen in den Lochscheiben und Kopplungen erfolgt durch Keile. Anhang A zeigt die Komponenten und den Systemaufbau des Produktes.

#### 1.2 Spannstahllitzen

Es dürfen nur 7-dräftige Spannstahllitzen verwendet werden, welche mit den nationalen Vorschriften sowie den in Tabelle 1 angegebenen Eigenschaften übereinstimmen:

Tabelle 1: Kennwerte der 7-dräftigen Spannstahllitzen

Kennwert	Symbol	Einheit	Wert	
Zugfestigkeit	$R_m$	MPa	1770 oder 1860	
Litze				
Nenndurchmesser	D	mm	15,3	15,7
Nennquerschnitt	$A_p$	mm <sup>2</sup>	140	150
Nenngewicht	M	g/m	1093	1172
Einzeldrähte				
Außendrahtdurchmesser	D	mm	$5,0 \pm 0,04$	$5,2 \pm 0,04$
Kerndrahtdurchmesser	d'	mm	1,02 bis 1,04 d	1,02 bis 1,04 d

Um Verwechslungen zu vermeiden, dürfen auf einer Baustelle nur Spannstahllitzen eines Nenndurchmessers verwendet werden. Wenn Spannstahllitzen mit  $R_m = 1860$  MPa auf der Baustelle vorgesehen sind, dürfen dort ausschließlich diese verwendet werden.

In einem Spannlied dürfen nur gleichsinnig verseilte Spannstahllitzen verwendet werden. Weitere charakteristische Kennwerte der Spannstahllitzen sind in Anhang A7 zu finden.

### 1.3 Keile

Zugelassen sind Keile Typ 30, glatt oder gerändelt (siehe Anhang A3). Die gerändelten Keile dürfen nur für vorverkeilte Festanker verwendet werden. Die Keilsegmente für Spannritzen  $\varnothing$  15,7 mm sind mit "0,62" zu kennzeichnen.

### 1.4 Lochscheiben

Die konischen Bohrungen der Lochscheiben müssen sauber und rostfrei und mit einem Korrosionsschutzmittel versehen sein.

### 1.5 Ankerplatten

Für Spanglieder 3 bis 9 Spannstahlritzen sind rechteckige Ankerplatten zu verwenden. Die lange Seite der Ankerplatte ist parallel zum größten Achs- oder Randabstand einzubauen (siehe Anhang A2 Seite 1 und 3 und Anhang A 4).

### 1.6 Mehrflächenanker (Gussankerkörper)

Für Spanglieder mit 12 bis 31 Spannstahlritzen sind Mehrflächenanker zu verwenden (siehe Anhang A4).

### 1.7 Wendel- und Bügelbewehrung

Die Stahlgüte und Abmessungen der Wendeln und der Bügel müssen mit den Angaben in den Anhängen übereinstimmen. Die zentrische Lage im Betonbauteil ist entsprechend Anhang B2, Abschnitt 3.1.3 sicherzustellen.

### 1.8 Hüllrohre

Es sind Hüllrohre entsprechend EN 523:2003 zu verwenden. Bei Verwendung von Spangliedern BBV L3 und BBV L4 dürfen auch ovale Hüllrohre eingesetzt werden. Für diese Hüllrohre gilt EN 523:2003 sinngemäß. Die Abmessungen der Hüllrohre müssen mit den im Anhang A2 angegebenen Werten übereinstimmen. Die Übergangrohre an den Spann- und Festankern (siehe Anhänge A3, A4) bestehen aus 3,5 mm dickem PE-Material (BBV L12 bis L31). Die anderen Übergangrohre (siehe Anhänge A3, A4 und A6) bestehen aus Stahl. Im Bereich eines möglichen Kontakts zwischen Spannstahlritze und Stahlübergangrohr (Krümmungsbereich) müssen PE-Rohre mit mindestens 4 mm Wanddicke und einer Länge von 120 mm eingebaut werden, um eine Berührung zwischen Spannstahlritze und dem Stahl zu vermeiden. Die PE-Rohre sind in der richtigen Position zu fixieren. Bei Verwendung von Trompeten aus Kunststoff mit einer Mindestdicke von 3,5 mm ist der Einbau des PE-Rohres nicht nötig. Es muss sichergestellt sein, dass an Ankern und Kopplungen für 3 bis 22 und 31 Spannstahlritzen (1. Teil Anhang A6) der Ablenkungswinkel der Spannstahlritzen maximal  $2,6^\circ$  beträgt (am Ende der Keile und im Krümmungsbereich zwischen Übergangs- und Hüllrohr). Für 27 Spannstahlritzen beträgt der maximale Ablenkungswinkel  $2,1^\circ$ . Die Ablenkung an Kopplungen (2. Teil Anhang A6) beträgt  $7^\circ$  (im Krümmungsbereich zwischen Übergangs- und Hüllrohr). Am Ende des Keils ist im Normalfall keine Krümmung.

Es dürfen auch Kunststoffhüllrohre verwendet werden, welche den Anforderungen nach ETAG 013, Annex C.3 und den geltenden Vorschriften am Ort der Verwendung entsprechen. Kunststoffhüllrohre und die dazu gehörigen Randbedingungen sind nicht durch ETA-05/0202 geregelt.

### 1.9 Einpressmörtel

Es ist Einpressmörtel entsprechend EN 447:2007 zu verwenden.

## 2 Spezifizierung des Verwendungszwecks gemäß dem anwendbaren Europäischen Bewertungsdokument

Von den Leistungen in Abschnitt 3 kann nur ausgegangen werden, wenn das Spannverfahren entsprechend den Angaben und unter den Randbedingungen nach Anhang B verwendet wird.

Die Prüf- und Bewertungsmethoden, die dieser ETA zu Grunde liegen, führen zur Annahme einer Nutzungsdauer des Spanverfahrens von mindestens 100 Jahren. Die Angabe der Nutzungsdauer kann nicht als Garantie des Herstellers verstanden werden, sondern ist lediglich ein Hilfsmittel zur Auswahl des richtigen Produkts in Bezug auf die angenommene wirtschaftlich angemessene Nutzungsdauer des Bauwerks.

### 3 Leistung des Produkts und Angaben der Methoden ihrer Bewertung

#### 3.1 Mechanische Festigkeit und Standsicherheit (BWR 1)

Wesentliches Merkmal	Leistung
Widerstand gegenüber statischer Last	Akzeptanzkriterium gemäß ETAG 013, Abs. 6.1.1-I erfüllt
Widerstand gegenüber Ermüdung	Akzeptanzkriterium gemäß ETAG 013, Abs. 6.1.2-I erfüllt
Lastübertragung auf das Tragwerk	Akzeptanzkriterium gemäß ETAG 013, Abs. 6.1.3-I erfüllt
Reibungsbeiwert	Akzeptanzkriterium gemäß ETAG 013, Abs. 6.1.4-I erfüllt s. Anhang C 1
Umlenkung/Verformung (Begrenzungen)	Akzeptanzkriterium gemäß ETAG 013, Abs. 6.1.5-I erfüllt

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

Gemäß der Leitlinie für die europäisch technische Zulassung ETAG 013, Juni 2002, verwendet als Europäisches Bewertungsdokument (EAD) gemäß Artikel 66 Absatz 3 der Verordnung (EU) Nr. 305/2011, gilt folgende Rechtsgrundlage: [98/456/EG].

Folgendes System ist anzuwenden: 1+

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

Technische Einzelheiten, die für die Durchführung des Systems zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit notwendig sind, sind Bestandteil des Prüf- und Überwachungsplans, der beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegt ist.

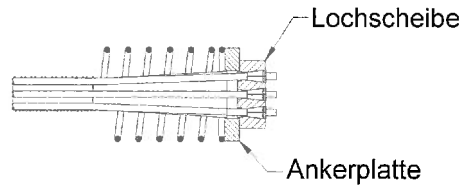
Ausgestellt in Berlin am 26. August 2016 vom Deutschen Institut für Bautechnik

Uwe Bender  
Abteilungsleiter

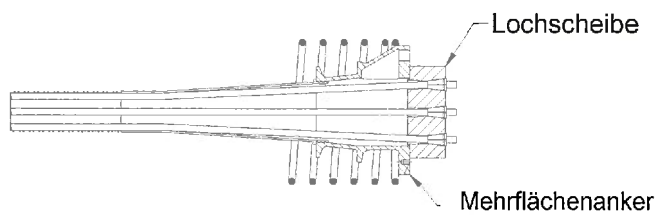


## ÜBERSICHT VERANKERUNGEN

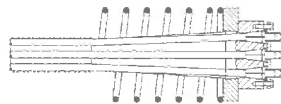
### 1. Spannanker (S) und Festanker (F) BBV L3 – BBV L9



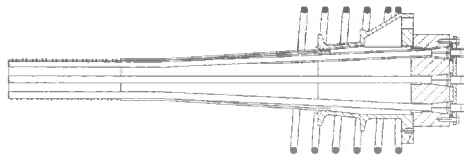
### 2. Spannanker (S) und Festanker (F) BBV L12 – BBV L31



### 3. Festanker (Fe) BBV L3 – BBV L9

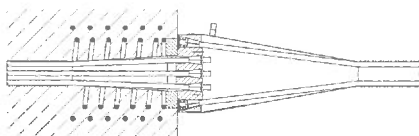


### 4. Festanker (Fe) BBV L12 – BBV L31

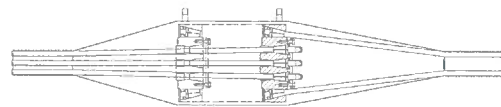


### 5. Kopplung (ÜK) BBV L3 – BBV L9

Feste Kopplung (FÜK)

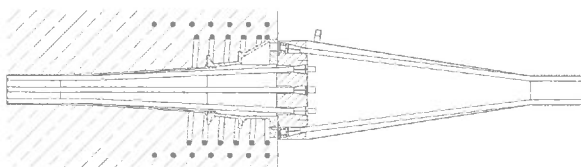


Bewegliche Kopplung (BÜK)

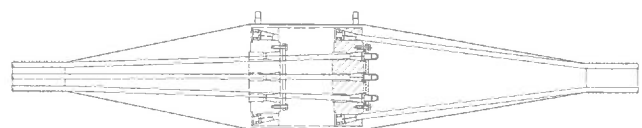


### 6. Kopplung (ÜK) BBV L12 – BBV L31

Feste Kopplung (FÜK)



Bewegliche Kopplung (BÜK)



BBV-Litzenspannverfahren, Typ i

**Produktbeschreibung**  
Übersicht der Verankerung

Anhang A1

**TECHNISCHE ANGABEN BBV L 3 – BBV L 9**  
**Spannstahlgüte: Y 1770**  
**Verankerungen (S), (F), (Fe), (FÜK), (BÜK)**

Spanngliedbezeichnung	Einh.	BBV L 3	BBV L 4	BBV L 5	BBV L 7	BBV L 9
<b>Lochbild</b>						
<b>Anzahl der Litzen</b>	n	3	4	5	7	9
<b>150mm<sup>2</sup>: Querschnitt A<sub>p</sub></b>	mm <sup>2</sup>	450	600	750	1050	1350
<b>150mm<sup>2</sup>: Gewicht</b>	kg/m	3,52	4,69	5,86	8,20	10,55
<b>150mm<sup>2</sup>: F<sub>pk</sub></b>	kN	797	1062	<b>1328</b>	1859	2390
<b>150mm<sup>2</sup>: P<sub>max</sub>=0.90·f<sub>p0,1k</sub>·A<sub>p</sub>***</b>	kN	616	<b>821</b>	<b>1026</b>	1436	1847
<b>150mm<sup>2</sup>: P<sub>m0</sub>(x)=0.85·f<sub>p0,1k</sub>·A<sub>p</sub>***</b>	kN	581	775	969	1357	1744
<b>140mm<sup>2</sup>: Querschnitt A<sub>p</sub></b>	mm <sup>2</sup>	420	560	700	980	1260
<b>140mm<sup>2</sup>: Gewicht</b>	kg/m	3,28	4,37	5,47	7,65	9,84
<b>140mm<sup>2</sup>: F<sub>pk</sub></b>	kN	743	991	1239	1735	2230
<b>140mm<sup>2</sup>: P<sub>max</sub>=0.90·f<sub>p0,1k</sub>·A<sub>p</sub>***</b>	kN	575	766	958	1341	1724
<b>140mm<sup>2</sup>: P<sub>m0</sub>(x)=0.85·f<sub>p0,1k</sub>·A<sub>p</sub>***</b>	kN	543	724	<b>904</b>	1266	1628
<b>Winkel der ungewollten</b>						
<b>Umlenkung k</b>	°/m	0,4	0,3	0,3	0,3	0,3
bei Unterstützungsabstand max.	m	1,80	<b>1,80</b>	1,80	<b>1,80</b>	1,80
Reibungsbeiwert μ	-	0,21	0,20 / 0,19 / 0,19	0,20 / 0,19 / 0,20	0,20 / 0,20 / 0,19	0,20 / 0,20 / 0,19
<b>Reibungsverluste</b>						
Spannanker Δ P <sub>μS</sub>	%	1,2	1,2	1,2	1,1	1,0
Ü-Kopplung Δ P <sub>μÜK</sub>	%	1,2	1,2	1,2	1,1	1,2
<b>Hüllrohrdurchmesser</b>						
innen	mm	40****	<b>45/50/55****</b>	<b>50/55/60</b>	<b>55/60/65</b>	<b>65/70/75</b>
außen	mm	46	51/56/61	<b>56/61/67</b>	<b>61/67/72</b>	<b>72/77/82</b>
<b>Exzentrizität, 150mm<sup>2</sup></b>	mm	5,4	6,3/9,7/12,6	7,5/10,7/13,8	5,7/9,0/12,1	8,4/12,1/15,4
<b>Exzentrizität, 140mm<sup>2</sup></b>	mm	6,1	6,9/10,1/13,1	8,8/11,9/15,0	7,2/10,4/14,2	10,5/13,9/17,1
<b>Litzenüberstände**</b>	cm	21,5	21,5	70	<b>71</b>	82
<b>Verankerungen (S), (F), (Fe), (FÜK), (BÜK)</b>						
<b>Mindest-Achsabstand*, ****</b>						
f <sub>cmj,cube</sub> = 30 N/mm <sup>2</sup>	mm	215 x 190	245 x 220	275 x 245	325 x 285	370 x 325
f <sub>cmj,cube</sub> = 34 N/mm <sup>2</sup>	mm	200 x 175	230 x 205	260 x 230	305 x 270	345 x 305
f <sub>cmj,cube</sub> = 40 N/mm <sup>2</sup>	mm	185 x 160	215 x 185	235 x 210	280 x 245	320 x 275
f <sub>cmj,cube</sub> = 45 N/mm <sup>2</sup>	mm	170 x 150	200 x 175	225 x 195	260 x 230	295 x 265

\* Die Verankerungsabstände können in einer Richtung auf 85 % der Tabellenwerte reduziert werden, wenn sie gleichzeitig in der anderen Richtung entsprechend vergrößert werden.

\*\* Zum Ansetzen der Spannvorrichtung ab Vorderkante Lochscheibe

\*\*\* basierend auf f<sub>p0,1k</sub> = 1520 N/mm<sup>2</sup> (Y 1770)

\*\*\*\* Ovale Hüllrohre möglich bei:  
BBV L 3 (60 x 21mm)  
(Innenmaße) BBV L 4 (80 x 21mm)

Bei diesen Hüllrohren ist für die Winkel ungewollter Umlenkung anzusetzen: k = 0,8 °/m

Reibungsbeiwert bei Krümmung um die steife Achse	μ = 0,23	BBV L 4	μ = 0,26
Reibungsbeiwert bei Krümmung um die schwache Achse	μ = 0,15		μ = 0,15

\*\*\*\*\* Minimaler Randabstand: Achsabstand / 2 + 20mm

BBV-Litzenspannverfahren, Typ I

**Produktbeschreibung**  
Technische Angaben BBV L3 – BBV L9  
Spannstahlgüte: Y1770S7

Anhang A2  
Seite 1 von 4



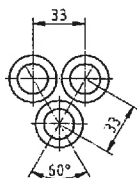
**TECHNISCHE ANGABEN BBV L 12 – BBV L 31**  
**Spannstahlgüte Y 1770**  
**Verankerungen (S), (F), (Fe), (FÜK), (BÜK)**

Spannliedbezeichnung	Einh.	BBV L 12	BBV L 15	BBV L 19	BBV L 22	BBV L 27	BBV L 31
<b>Lochbild</b>							
<b>Anzahl der Litzen</b>	n	12	15	19	22	27	31
<b>150mm<sup>2</sup> : Querschnitt Ap</b>	mm <sup>2</sup>	1800	2250	2850	3300	4050	4650
<b>150mm<sup>2</sup> : Gewicht</b>	kg/m	14,06	17,58	22,27	25,78	31,64	36,33
<b>150mm<sup>2</sup> : F<sub>pk</sub></b>	kN	3186	3983	5045	5841	7169	8231
<b>150mm<sup>2</sup> : P<sub>rest</sub> = 0,90 · f<sub>p0,1k</sub> · A<sub>p</sub> ***</b>	kN	2462	3037	3899	4514	5540	6361
<b>150mm<sup>2</sup> : P<sub>mo(X)</sub> = 0,85 · f<sub>p0,1k</sub> · A<sub>p</sub> ***</b>	kN	2326	2907	3682	4264	5233	6008
<b>140mm<sup>2</sup> : Querschnitt Ap</b>	mm <sup>2</sup>	1680	2100	2660	3080	3780	4340
<b>140mm<sup>2</sup> : Gewicht</b>	kg/m	13,12	16,40	20,77	24,05	29,51	33,88
<b>140mm<sup>2</sup> : F<sub>pk</sub></b>	kN	2974	3717	4708	5452	6691	7682
<b>140mm<sup>2</sup> : P<sub>rest</sub> = 0,90 · f<sub>p0,1k</sub> · A<sub>p</sub> ***</b>	kN	2298	2873	3639	4213	5171	5937
<b>140mm<sup>2</sup> : P<sub>mo(X)</sub> = 0,85 · f<sub>p0,1k</sub> · A<sub>p</sub> ***</b>	kN	2171	2713	3437	3979	4884	5607
<b>Winkel der ungewollten</b>							
<b>Umlenkung k</b>	°/m	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3
bei Unterstützungsabstand max.	m	1,80	1,80	1,80	1,80	1,80	1,80
Reibungsbeiwert μ	-	0,19/0,19/0,19	0,20/0,20/0,19	0,21 / 0,20	0,21/0,20/0,19	0,20 / 0,20	0,20 / 0,20
<b>Reibungsverluste</b>							
Spannanker Δ P <sub>μS</sub>	%	0,8	0,8	0,8	0,6	0,8	0,8
Ü-Kopplung Δ P <sub>μÜK</sub>	%	1,2	1,1	1,0	1,2	1,2	1,2
<b>Hüllrohrdurchmesser</b>							
innen	mm	75/80/80	80/85/90	90/95	95/100/110	110/115	115/125
außen	mm	82/87/97	87/92/97	97/102	102/107/117	117/125	125/135
<b>Exzentrizität, 150mm<sup>2</sup></b>	mm	10,3/13,9/20,2	9,0/12,4/15,8	9,9/13,1	9,7/13,3/20,1	14,1/17,3	12,1/19,6
<b>Exzentrizität, 140mm<sup>2</sup></b>	mm	11,7/14,9/21,1	10,1/14,0/17,7	10,2/15,8	11,9/15,9/22,1	15,7/19,0	14,2/21,5
<b>Litzenüberstände **</b>	cm	80	80	110	110	120	120
<b>Verankerungen ( S), ( F), ( Fe), ( FÜK), ( BÜK)</b>							
<b>Mindest-Achs/Randabstand *</b>							
f <sub>cmj,cube</sub> = 28 N/mm <sup>2</sup>	mm	405 / 225	450 / 245	505 / 275	545 / 295	605 / 325	645 / 345
f <sub>cmj,cube</sub> = 34 N/mm <sup>2</sup>	mm	370 / 205	415 / 230	465 / 255	500 / 270	550 / 295	595 / 320
f <sub>cmj,cube</sub> = 40 N/mm <sup>2</sup>	mm	340 / 190	380 / 210	430 / 235	460 / 250	510 / 275	545 / 295
f <sub>cmj,cube</sub> = 45 N/mm <sup>2</sup>	mm	325 / 185	360 / 200	405 / 225	435 / 240	485 / 265	520 / 280

\* und \*\* siehe Anhang A2 Seite 1/4

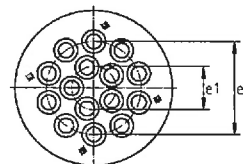
\*\*\* basierend auf f<sub>p0,1k</sub> = 1520N/mm<sup>2</sup> (Y 1770)

**Lochbild: BBV L 12: 19: 22: 27: 31**  
Konen sind auf Geraden zu einem Raster angeordnet.



**BBV L 3: 4: 5: 7: 9: 15**

Alle Konen liegen auf ein oder zwei Teilkreisen (e1 und e2). Siehe Tabelle, Anhang A4.



Beispiel: BBV L15

BBV-Litzenstanzverfahren, Typ i .

**Produktbeschreibung**  
Technische Angaben BBV L12 – BBV L31  
Spannstahlgüte: Y1770S7

Anhang A2  
Seite 2 von 4

**TECHNISCHE ANGABEN BBV L 3 – BBV L 9**  
**Spannstahlgüte: Y 1860**  
**Verankerungen (S), (F), (Fe), (FÜK), (BÜK)**

Spanngliedbezeichnung	Einh.	BBV L 3	BBV L 4	BBV L 5	BBV L 7	BBV L 9
<b>Lochbild</b>						
<b>Anzahl der Litzen</b>	n	3	4	5	7	9
150mm <sup>2</sup> : Querschnitt A <sub>p</sub>	mm <sup>2</sup>	450	600	750	1050	1350
150mm <sup>2</sup> : Gewicht	kg/m	3,52	4,69	5,86	8,20	10,55
150mm <sup>2</sup> : F <sub>pk</sub>	kN	837	1116	1395	1953	2511
150mm <sup>2</sup> : P <sub>max</sub> =0,90·f <sub>p0,1k</sub> ·A <sub>p</sub> ***	kN	648	864	1080	1512	1944
150mm <sup>2</sup> : P <sub>mo</sub> (x)=0,85·f <sub>p0,1k</sub> ·A <sub>p</sub> ****	kN	612	816	1020	1428	1836
140mm <sup>2</sup> : Querschnitt A <sub>p</sub>	mm <sup>2</sup>	420	560	700	980	1260
140mm <sup>2</sup> : Gewicht	kg/m	3,28	4,37	5,47	7,65	9,84
140mm <sup>2</sup> : F <sub>pk</sub>	kN	781	1042	1302	1823	2344
140mm <sup>2</sup> : P <sub>max</sub> =0,90·f <sub>p0,1k</sub> ·A <sub>p</sub> ***	kN	605	806	1008	1411	1814
140mm <sup>2</sup> : P <sub>mo</sub> (x)=0,85·f <sub>p0,1k</sub> ·A <sub>p</sub> ****	kN	571	762	952	1333	1714
<b>Winkel der ungewollten</b>						
<b>Umlenkung k</b>	°/m	0,4	0,3	0,3	0,3	0,3
bei Unterstützungsabstand max.	m	1,80	1,80	1,80	1,80	1,80
Reibungsbeiwert μ	-	0,21	0,20 / 0,19 / 0,19	0,20 / 0,19 / 0,20	0,20 / 0,20 / 0,19	0,20 / 0,20 / 0,19
<b>Reibungsverluste</b>						
Spannanker Δ P <sub>μS</sub>	%	1,2	1,2	1,2	1,1	1,0
Ü-Kopplung Δ P <sub>μÜK</sub>	%	1,2	1,2	1,2	1,1	1,2
<b>Hüllrohrdurchmesser</b>						
innen	mm	40	45/50/55	50/55/60	55/60/65	65/70/75
außen	mm	45	51/56/61	51/61/67	61/67/72	72/77/82
<b>Exzentrizität, 150mm<sup>2</sup></b>	mm	5,4	6,3/9,7/12,6	7,5/10,7/13,8	5,7/9,0/12,1	8,4/12,1/15,4
<b>Exzentrizität, 140mm<sup>2</sup></b>	mm	6,1	6,9/10,1/13,1	8,8/11,9/15,0	7,2/10,4/14,2	10,5/13,9/17,1
<b>Litzenüberstände **</b>	cm	21,5	21,5	70	71	82
<b>Verankerungen (S), (F), (Fe), (FÜK), (BÜK)</b>						
<b>Mindest-Achsabstand *, ****</b>						
f <sub>cm,cube</sub> = 30 N/mm <sup>2</sup>	mm	215 x 190	245 x 220	275 x 245	325 x 285	370 x 325
f <sub>cm,cube</sub> = 34 N/mm <sup>2</sup>	mm	200 x 175	230 x 205	260 x 230	305 x 270	345 x 305
f <sub>cm,cube</sub> = 40 N/mm <sup>2</sup>	mm	185 x 160	215 x 185	235 x 210	280 x 245	320 x 275
f <sub>cm,cube</sub> = 45 N/mm <sup>2</sup>	mm	170 x 150	200 x 175	225 x 195	260 x 230	295 x 265

\* Die Verankerungsabstände können in einer Richtung auf 85 % der Tabellenwerte reduziert werden, wenn sie gleichzeitig in der anderen Richtung entsprechend vergrößert werden.

\*\* Zum Ansetzen der Spannprese ab Vorderkante Lochscheibe

\*\*\* basierend auf f<sub>p0,1k</sub> = 1600N/mm<sup>2</sup> (Y 1860)

\*\*\*\* Ovale Hüllrohre möglich bei: BBV L 3 (60 x 21mm)  
(Innenmaße) BBV L 4 (80 x 21mm)

Bei diesen Hüllrohren ist für die Reibung anzusetzen: k = 0,8 °/m

Reibungsbeiwert bei Krümmung um die steife Achse

BBV L 3

μ = 0,23

BBV L 4

μ = 0,26

Reibungsbeiwert bei Krümmung um die schwache Achse

μ = 0,15

μ = 0,15

\*\*\*\*\* Minimaler Randabstand: Achsabstand / 2 + 20mm

BBV-Litzenspannverfahren, Typ i

**Produktbeschreibung**

Technische Angaben BBV L3 – BBV L9  
Spannstahlgüte: Y1860S7

Anhang A2  
Seite 3 von 4

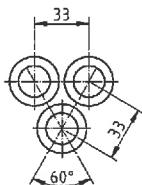
**TECHNISCHE ANGABEN BBV L 12 – BBV L 31**  
**SPANNSTAHLGÜTE: Y 1860**  
**Verankerungen (S), (F), (Fe), (FÜK), (BÜK)**

Spanngliedbezeichnung	Einh.	BBV L 12	BBV L 15	BBV L 19	BBV L 22	BBV L 27	BBV L 31
<b>Lochbild</b>							
Anzahl der Litzen, Y 1860	n	12	15	19	22	27	31
150mm <sup>2</sup> : Querschnitt A <sub>p</sub>	mm <sup>2</sup>	1800	2250	2850	3300	4050	4650
150mm <sup>2</sup> : Gewicht	kg/m	14,06	17,58	22,27	25,78	31,64	36,33
150mm <sup>2</sup> : F <sub>pk</sub>	kN	3348	4185	5301	6138	7533	8649
150mm <sup>2</sup> : P <sub>max</sub> =0.90·f <sub>p0,1k</sub> ·A <sub>p</sub> ***	kN	2592	3240	4104	4752	5832	6696
150mm <sup>2</sup> : P <sub>md(X)</sub> =0.85·f <sub>p0,1k</sub> ·A <sub>p</sub> ***	kN	2448	3060	3876	4488	5508	6324
140mm <sup>2</sup> : Querschnitt A <sub>p</sub>	mm <sup>2</sup>	1680	2100	2660	3080	3780	4340
140mm <sup>2</sup> : Gewicht	kg/m	13,12	16,40	20,77	24,05	29,51	33,88
150mm <sup>2</sup> : F <sub>pk</sub>	kN	3125	3906	4948	5729	7031	8072
140mm <sup>2</sup> : P <sub>max</sub> =0.90·f <sub>p0,1k</sub> ·A <sub>p</sub> ***	kN	2419	3024	3830	4435	5443	6250
140mm <sup>2</sup> : P <sub>md(X)</sub> =0.85·f <sub>p0,1k</sub> ·A <sub>p</sub> ***	kN	2285	2856	3618	4189	5141	5902
<b>Winkel der ungewolten</b>							
<b>Umlenkung k</b>	°/m	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3
bei Unterstütsungsabstand max.	m	1,80	1,80	1,80	1,80	1,80	1,80
Reibungsbeiwert μ	-	0.19/0.19/0.19	0,20/0,20/0,19	0,21 / 0,20	0,21/0,20/0,19	0,20 / 0,20	0,20 / 0,20
<b>Reibungsverluste</b>							
Spannanker Δ P <sub>μS</sub>	%	0,8	0,8	0,8	0,6	0,8	0,8
Ü-Kopplung Δ P <sub>μÜK</sub>	%	1,2	1,1	1,0	1,2	1,2	1,2
<b>Hüllrohrdurchmesser</b>							
innen	mm	75/80/90	80/85/90	90/95	95/100/110	110/115	115/125
außen	mm	82/87/97	87/92/97	97/102	102/107/117	117/125	125/135
<b>Exzentrizität, 150mm<sup>2</sup></b>	mm	10,3/13,9/20,2	9,0/12,4/15,8	9,9/13,1	9,7/13,3/20,1	14,1/17,3	12,1/19,6
<b>Exzentrizität, 140mm<sup>2</sup></b>	mm	11,7/14,9/21,1	10,1/14,0/17,7	10,2/15,8	11,9/15,9/22,1	15,7/19,0	14,2/21,5
<b>Litzenüberstände**</b>	cm	80	80	110	110	120	120
<b>Verankerungen ( S ), ( F ), ( Fe ), ( FÜK ), ( BÜK )</b>							
<b>Mindest-Achs/Randabstand*</b>							
f <sub>cmj,cube</sub> = 26 N/mm <sup>2</sup>	mm	405 / 225	450 / 245	505 / 275	545 / 295	605 / 325	645 / 345
f <sub>cmj,cube</sub> = 34 N/mm <sup>2</sup>	mm	370 / 205	415 / 230	465 / 255	500 / 270	550 / 295	595 / 320
f <sub>cmj,cube</sub> = 40 N/mm <sup>2</sup>	mm	340 / 190	380 / 210	430 / 235	460 / 250	510 / 275	545 / 295
f <sub>cmj,cube</sub> = 45 N/mm <sup>2</sup>	mm	325 / 185	360 / 200	405 / 225	435 / 240	485 / 265	520 / 280

\* und \*\* siehe Anhang A2 Seite 1/4

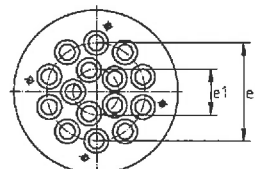
\*\*\* basierend auf f<sub>p0,1k</sub> = 1600N/mm<sup>2</sup> (Y 1860)

Lochbild: BBV L 12; 19; 22; 27; 31  
Konen sind auf Geraden zu einem Raster angeordnet.



BBV L 3; 4; 5; 7; 9; 15

Alle Konen liegen auf ein oder zwei Teilkreisen (e1 und e2). Siehe Tabelle, Anhang A4.



Beispiel: BBV L15

BBV-Litzenspannverfahren, Typ i

**Produktbeschreibung**  
Technische Angaben BBV L12 – BBV L31  
Spannstahlgüte: Y1860S7

Anhang A2  
Seite 4 von 4

## DARSTELLUNG DER KEILVERANKERUNGSTYPEN

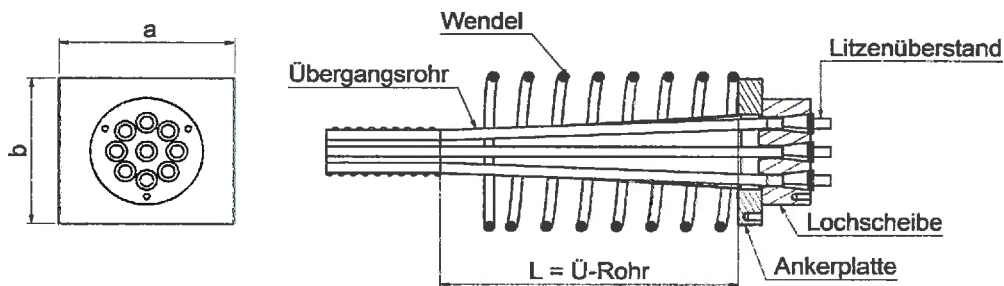
## SPANNANKER (S) FESTANKER (F), (Fe)

Spannanker (S) mit Ankerplatte und Lochscheibe

Zugänglicher Festanker (F) mit Ankerplatte und Lochscheibe

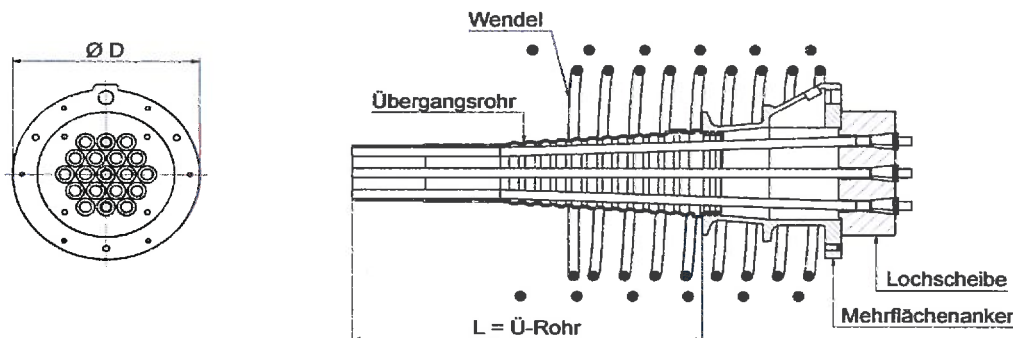
Beim einbetonierten Festanker (Fe) wird die Lochscheibe an der Ankerplatte angeheftet oder angeschraubt, die Keile werden abgedichtet und mit einer Sicherungsscheibe im Konus festgehalten. Der Keilbereich des einbetonierten Festankers (Fe) ist mit Korrosionsschutzmasse zu füllen und mit einer mit Korrosionsschutzmasse gefüllten Abdeckkappe zu versehen.

L 3 – L 9



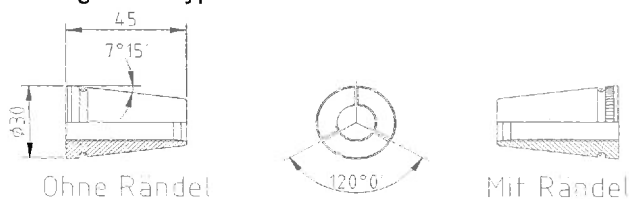
Spanngliedtyp BBV L 3 – L9, Spannanker und Festanker mit rechteckiger Ankerplatte a x b und Lochscheibe

L 12 – L 31



Spanngliedtyp BBV L 12 – 31, Spannanker und Festanker mit Mehrflächenanker ØD und Lochscheibe

Verankerungskeile Typ 30



Bei vorverkeiltten Festankern sind  
wahlweise gerändelte Keile verwendbar

Keilsätze für die Verankerung der 150 mm<sup>2</sup> Litze "0,62" tragen an der Oberseite den Aufdruck 0,62

BBV-Litzenspannverfahren, Typ i

**Produktbeschreibung**  
Darstellung der Keilverankerung

Anhang A3

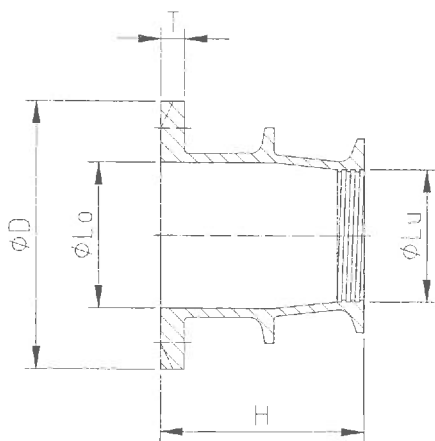
### Abmessungen der Einzelteile

	Einh.	L3	L4	L5	L7	L9	L12	L15	L19	L22	L27	L31	
<b>Ankerplatte</b>													
Seitenlänge a	mm	160	180	195	215	250							
Seitenlänge b	mm	140	160	170	190	220							
Dicke	mm	25	25	30	35	35							
Lochdurchmesser	mm	72	81	83	93	113							
<b>Mehrflächenanker</b>													
Durchmesser	D	mm					240	270	300	327	360	382	
Höhe	H	mm					182	203	227	248	272	294	
Dicke 1. Fläche	T	mm					22	23	27	28	32	34	
Loch - Ø, oben	Lo	mm					131	150	163	183	199	208	
Loch - Ø, unten	Lu	mm					123	139	148	165	176	182	
Durchmesser	D	mm	104	104	115	132	160	180	200	220	245	265	280
Dicke	T	mm	65	65	70	75	75	80	82	92	100	115	125
Absatz	A	mm	68	77	79	89	109	127	146	159	179	195	204
Lochkreis e1		mm	45	54	56	66	86	*Raster	120	*Raster	*Raster	*Raster	*Raster
Lochkreis e2		mm						56					
<b>Übergangsrohr</b>													
Max. Durchmesser, außen	mm	70	79	81	91	111	131	147	156	173	184	190	
Länge	mm	≥200	≥244	≥201	≥247	≥355	≥500	≥553	≥595	≥620	≥544	≥509	

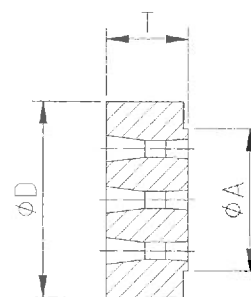
\* Raster nach Anhang A2 Seite 2/4

Ankerplatte siehe Anhang A3

Mehrflächenanker



Lochscheibe



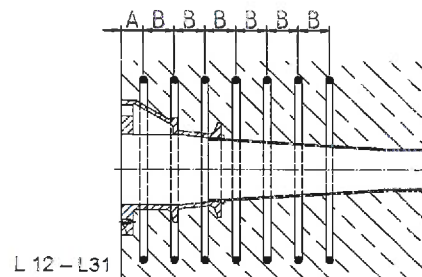
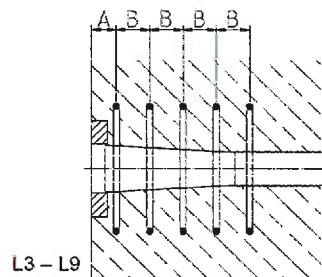
BBV-Litzenspannverfahren, Typ i

**Produktbeschreibung**  
Abmessung der Verankerungszubehörteile

Anhang A4

### WENDEL UND ZUSATZBEWEHRUNG (BÜGEL)

Spanngliedbezeichnung		L3	L4	L5	L7	L9	L12	L15	L19	L22	L27	L31
<b>Wendel</b>												
<b>Stabdurchmesser</b>												
$f_{cm,cube}=28/30 \text{ N/mm}^2$	mm	14	14	14	14	14	14	14	16	16	16	16
$f_{cm,cube}=34 \text{ N/mm}^2$	mm	14	14	14	14	14	14	16	16	16	16	16
$f_{cm,cube}=40 \text{ N/mm}^2$	mm	14	14	14	14	14	14	14	16	16	16	16
$f_{cm,cube}=45 \text{ N/mm}^2$	mm	14	14	14	14	14	14	14	16	16	16	16
<b>Außendurchmesser</b>												
$f_{cm,cube}=28/30 \text{ N/mm}^2$	mm	140	160	180	200	240	300	345	390	430	490	520
$f_{cm,cube}=34 \text{ N/mm}^2$	mm	135	150	170	190	230	300	340	380	410	450	480
$f_{cm,cube}=40 \text{ N/mm}^2$	mm	130	135	160	190	225	285	320	360	380	430	460
$f_{cm,cube}=45 \text{ N/mm}^2$	mm	120	120	140	180	220	270	315	340	365	410	430
<b>min. Länge</b>												
$f_{cm,cube}=28/30 \text{ N/mm}^2$	mm	200	230	250	300	350	350	400	450	450	550	550
$f_{cm,cube}=34 \text{ N/mm}^2$	mm	180	210	240	270	310	300	350	400	450	470	470
$f_{cm,cube}=40 \text{ N/mm}^2$	mm	170	200	220	250	290	300	300	350	350	450	450
$f_{cm,cube}=45 \text{ N/mm}^2$	mm	160	180	200	250	275	250	250	300	300	350	350
<b>Ganghöhe</b>												
$f_{cm,cube}=28/30 \text{ N/mm}^2$	mm	40	40	40	50	50	50	50	50	50	50	50
$f_{cm,cube}=34 \text{ N/mm}^2$	mm	40	40	40	50	50	50	50	50	50	50	50
$f_{cm,cube}=40 \text{ N/mm}^2$	mm	40	40	40	50	50	50	50	50	50	50	50
$f_{cm,cube}=45 \text{ N/mm}^2$	mm	40	40	40	50	50	50	50	50	50	50	50
<b>Windungen</b>												
$f_{cm,cube}=28/30 \text{ N/mm}^2$	n	8	7	7,5	7	8	8	9	10	10	12	12
$f_{cm,cube}=34 \text{ N/mm}^2$	n	5,5	6,5	7	6,5	7	7	8	9	10	10,5	10,5
$f_{cm,cube}=40 \text{ N/mm}^2$	n	5,5	6	6,5	6	7	7	7	8	8	10	10
$f_{cm,cube}=45 \text{ N/mm}^2$	n	5,0	5,5	7	6	6,5	6	6	7	7	8	8
<b>Zusatzbewehrung/Bügel</b>												
$f_{cm,cube}=28/30 \text{ N/mm}^2$	mm	Anz x Ø	Anz x Ø	Anz x Ø	Anz x Ø	Anz x Ø	Anz x Ø	Anz x Ø	Anz x Ø	Anz x Ø	Anz x Ø	Anz x Ø
$f_{cm,cube}=34 \text{ N/mm}^2$	mm	4x Ø10	4x Ø12	4x Ø14	4x Ø14	5x Ø14	6x Ø12	5x Ø14	6x Ø16	7x Ø16	11x Ø16	12x Ø16
$f_{cm,cube}=40 \text{ N/mm}^2$	mm	4x Ø10	5x Ø10	5x Ø12	5x Ø12	5x Ø14	6x Ø14	8x Ø14	7x Ø16	8x Ø16	9x Ø20	10x Ø20
$f_{cm,cube}=45 \text{ N/mm}^2$	mm	4x Ø8	4x Ø12	5x Ø12	5x Ø12	5x Ø14	5x Ø16	6x Ø16	7x Ø16	6x Ø20	8x Ø20	10x Ø20
$f_{cm,cube}=45 \text{ N/mm}^2$	mm	4x Ø8	4x Ø10	4x Ø12	4x Ø12	6x Ø12	5x Ø16	6x Ø16	8x Ø16	8x Ø16	8x Ø20	9x Ø20
<b>Anordnung hinter Ankerplatte bzw. Mehrflächenanke</b>												
$f_{cm,cube}=28/30 \text{ N/mm}^2$	mm	A/B	A/B	A/B	A/B	A/B	A/B	A/B	A/B	A/B	A/B	A/B
$f_{cm,cube}=34 \text{ N/mm}^2$	mm	45 / 80	45 / 70	50 / 75	55 / 85	55 / 80	50 / 70	50 / 95	50 / 90	50 / 80	60 / 60	60 / 55
$f_{cm,cube}=40 \text{ N/mm}^2$	mm	45 / 55	45 / 50	50 / 55	55 / 65	55 / 75	50 / 65	50 / 55	50 / 70	50 / 65	60 / 65	60 / 55
$f_{cm,cube}=40 \text{ N/mm}^2$	mm	45 / 55	45 / 60	50 / 50	55 / 60	55 / 70	50 / 70	50 / 65	50 / 60	50 / 75	60 / 65	60 / 55
$f_{cm,cube}=45 \text{ N/mm}^2$	mm	45 / 50	45 / 55	50 / 60	55 / 75	55 / 50	50 / 65	50 / 80	50 / 55	50 / 50	60 / 60	60 / 55

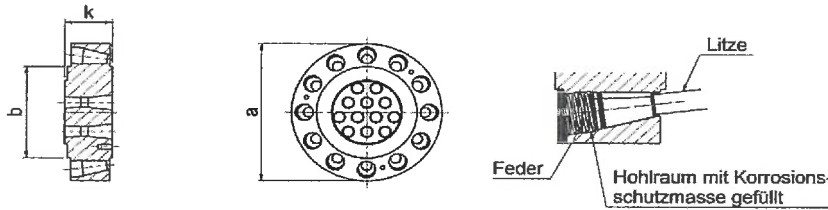


BBV-Litzenspannverfahren, Typ i

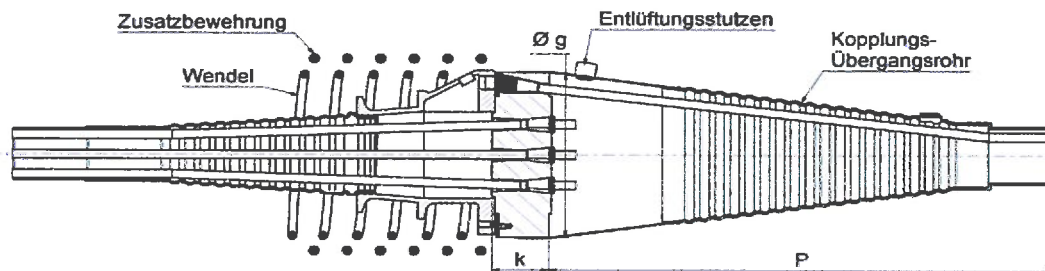
**Produktbeschreibung**  
Wendel und Zusatzbewehrung

Anhang A5

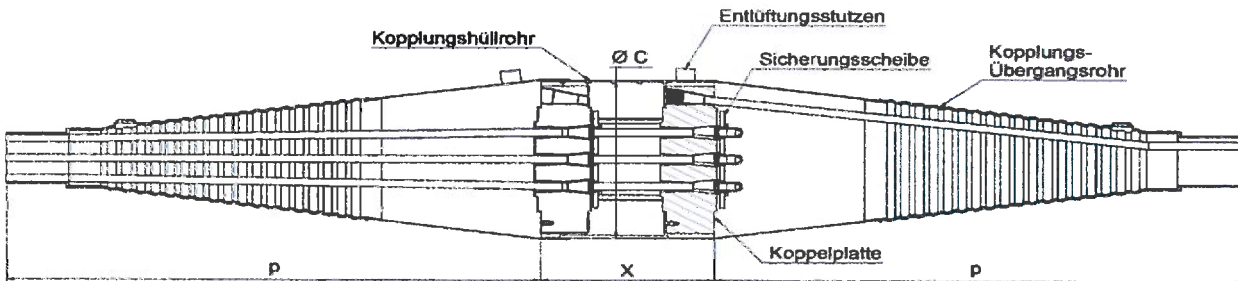
### Kopplung (ÜK)



### Feste Kopplung (FÜK)



### Bewegliche Kopplung (BÜK)



Mindestlänge des Kopplungshüllrohres : bei einseitiger Vorspannung  $x = k + 1,15 \Delta l + 30 \text{ mm}$   
 bei beidseitiger Vorspannung  $x = k + 1,15 \Delta l + 60 \text{ mm}$  ( $\Delta l$  = Dehnweg)

Spanngliedtyp			L3	L4	L5	L7	L9	L12	L15	L19	L22	L27	L31
<b>Koppelplatte</b>													
Durchmesser	Ø a	mm	194	194	205	222	245	270	290	310	335	380	405
Dicke	k	mm	85	85	85	85	85	85	90	98	110	120	130
Auflage	Ø b	mm	104	104	115	132	160	180	200	220	245	265	280
<b>Übergangsrohr</b>													
Länge	p	mm	≥440	≥420	≥440	≥490	≥545	≥605	≥640	≥710	≥765	≥875	≥920
Feste Kopplung	Ø g	mm	197	197	208	225	248	273	293	313	338	383	408
Bewegliche Koppl.	Ø c	mm	214	214	225	242	265	290	310	330	355	400	425

Ankerplatte, Übergangsrohr, Wendel und Zusatzbewehrung siehe Anhänge A4 und A5

BBV-Lizenspannverfahren, Typ i

**Produktbeschreibung**  
Übergreifungskopplung (ÜK)

Anhang A6

### ABMESSUNGEN UND EIGENSCHAFTEN VON 7-DRÄHTIGEN SPANNSTALLITZEN

Designation	Symbol	Einh.	Wert	
Zugfestigkeit	$R_m/F_{pk}$	MPa	1770 oder 1860	
Litze				
Nenn Durchmesser	D	mm	15,3	15,7
Nennquerschnittsfläche	$A_p$	mm <sup>2</sup>	140	150
Nenngewicht	M	g/m	1093	1172
Oberflächenbeschaffenheit	-	-	glatt	
Spannung bei 0,1%	$f_{p0,1k}$	MPa	1520 oder 1600*	
Spannung bei 0,2%	$f_{p0,2}$	MPa	1570 oder 1660	
E-Modul	E	MPa	≈ 195.000	
Einzeldrähte				
Außendrahtdurchmesser	d	mm	$5,0 \pm 0,04$	$5,2 \pm 0,04$
Kerndrahtdurchmesser	d'	mm	1,02 bis 1,04 d	1,02 bis 1,04 d

So lange prEN 10138-3:2009 nicht eingeführt wurde, sind 7-drähtige Spannstahl-Litzen mit Übereinstimmung zu den nationalen Bestimmungen und den charakteristischen Werten in der obigen Tabelle zu verwenden.

\* Wenn am Ort der Verwendung zulässig, dürfen Litzen mit höherer Festigkeit verwendet werden, jedoch nicht höher als  $f_{p0,1k} = 1560 \text{ N/mm}^2$  (Y1770S7) bzw.  $1640 \text{ N/mm}^2$  (Y1860S7)

BBV-Litzenspannverfahren, Typ i

**Produktbeschreibung**  
7-drähtige Spannlitzen

Anhang A7



## 1 Verwendung

Das Spannverfahren ist zur Vorspannung von Spannbetonbauteilen aus Normalbeton mit nachträglichem Verbund vorgesehen.

Optionale Nutzungskategorien sind nicht vorgesehen. Die Bauteile sind gemäß den nationalen Regeln zu bemessen.

## 2 Nachweisverfahren

### 2.1 Allgemeines

Die tragenden Teile, die mit dem BBV-Litzenspannverfahren vorgespannt werden, sind in Übereinstimmung mit den nationalen Regelungen zu bemessen.

### 2.2 Spannglieder

Vorspann- und Überspannkraften sind in den jeweiligen nationalen Bestimmungen angegeben.

Die auf ein Spannglied aufgebrauchte Höchstkraft  $P_{max}$  darf die angegebene Kraft  $P_{max} = 0,9 A_p f_{p0,1k}$  nicht überschreiten (siehe Tabelle B 1 (140 mm<sup>2</sup>) bzw. Tabelle B 2 (150 mm<sup>2</sup>) für  $f_{p0,1k} = 1520$  N/mm<sup>2</sup> bzw. 1600 N/mm<sup>2</sup>). Die Vorspannkraft  $P_{m0}(x)$ , die unmittelbar nach dem Spannen und Verankern auf den Beton aufgebracht wird, darf den angegebenen Wert  $P_{m0}(x) = 0,85 A_p f_{p0,1k}$  nicht überschreiten (siehe Tabelle B 1 (140 mm<sup>2</sup>) bzw. Tabelle B 2 (150 mm<sup>2</sup>) für  $f_{p0,1k} = 1520$  N/mm<sup>2</sup> bzw. 1600 N/mm<sup>2</sup>).

Tabelle B 1: Maximale Vorspannkraft<sup>1</sup> für Spannglieder mit  $A_p = 140$  mm<sup>2</sup>

Bezeichnung des Spannglieds	Anzahl Litzen	Querschnittsfläche $A_p$ [mm <sup>2</sup> ]	Vorspannkraft Y1770 S7 $f_{p0,1k} = 1520$ N/mm <sup>2</sup>		Vorspannkraft Y1860 S7 $f_{p0,1k} = 1600$ N/mm <sup>2</sup>	
			$P_{m0}(x)$ [kN]	$P_{max}$ [kN]	$P_{m0}(x)$ [kN]	$P_{max}$ [kN]
BBV L3	3	420	543	575	571	605
BBV L4	4	560	724	766	762	806
BBV L5	5	700	904	958	952	1008
BBV L7	7	980	1266	1341	1333	1411
BBV L9	9	1260	1628	1724	1714	1814
BBV L12	12	1680	2171	2298	2285	2419
BBV L15	15	2100	2713	2873	2856	3024
BBV L19	19	2660	3437	3639	3618	3830
BBV L22	22	3080	3979	4213	4189	4435
BBV L27	27	3780	4884	5171	5141	5443
BBV L31	31	4340	5607	5937	5902	6250

<sup>1</sup> Die in Tabellen B 1 bis B 3 angegebenen Kräfte sind Höchstwerte basierend auf  $f_{p0,1k} = 1520$  N/mm<sup>2</sup> bzw. 1600 N/mm<sup>2</sup>. Die tatsächlich zu verwendenden Vorspannkraften sind den am Ort der Verwendung geltenden nationalen Regeln zu entnehmen. Wenn am Ort der Verwendung zulässig, dürfen auch Spannstahlitzen mit höheren charakteristischen Streckgrenzen genommen werden, aber mit maximal  $f_{p0,1k} = 1560$  N/mm<sup>2</sup> (Y1770 S7) bzw. 1640 N/mm<sup>2</sup> (Y1860 S7). In diesem Fall dürfen die Vorspannkraften der Tabellen B 1 bis B 3 vergrößert werden durch Multiplikation mit dem Faktor  $(f_{p0,1k}/1520)$  bzw.  $(f_{p0,1k}/1600)$ .

Die Einhaltung des Stabilisierungs- und Rissbreitenkriteriums wurde im Lastübertragungsversuch auf einer Laststufe von  $0,80 \cdot F_{pk}$  nachgewiesen.

BBV-Litzenspannverfahren, Typ i

**Verwendungszweck**  
Verwendung und Nachweisverfahren

Anhang B1  
Seite 1 von 4

Tabelle B 2: Maximale Vorspannkraft<sup>1</sup> für Spannglieder mit  $A_p = 150 \text{ mm}^2$

Bezeichnung des Spannglieds	Anzahl Litzen	Quer- schnitts- fläche $A_p$ [mm <sup>2</sup> ]	Vorspannkraft Y1770 S7 $f_{p0,1k} = 1520 \text{ N/mm}^2$		Vorspannkraft Y1860 S7 $f_{p0,1k} = 1600 \text{ N/mm}^2$	
			$P_{m0}(x)$ [kN]	$P_{max}$ [kN]	$P_{m0}(x)$ [kN]	$P_{max}$ [kN]
BBV L3	3	450	581	616	612	648
BBV L4	4	600	775	821	816	864
BBV L5	5	750	969	1026	1020	1080
BBV L7	7	1050	1357	1436	1428	1512
BBV L9	9	1350	1744	1847	1836	1944
BBV L12	12	1800	2326	2462	2448	2592
BBV L15	15	2250	2907	3078	3060	3240
BBV L19	19	2850	3682	3899	3876	4104
BBV L22	22	3300	4264	4514	4488	4752
BBV L27	27	4050	5233	5540	5508	5832
BBV L31	31	4650	6008	6361	6324	6696

Die Anzahl der Litzen in den Spanngliedern darf durch Fortlassen radialsymmetrisch in der Verankerung liegender Litzen vermindert werden (um maximal vier Litzen). Die Bestimmungen für Spannglieder mit vollbesetzten Verankerungen (Grundtypen) gelten auch für Spannglieder mit teilbesetzten Verankerungen. In die leeren Bohrungen der Lochscheibe sind kurze Litzenstücke mit Keilen einzupressen, damit ein Herausrutschen verhindert wird. Die zulässige Vorspannkraft ist je fortgelassener Litze zu vermindern wie in Tabelle B 3 aufgeführt.

Tabelle B 3: Verminderung der Vorspannkraft<sup>1</sup> bei Weglassen einer Litze

$A_p$	Y1770 S7		Y1860 S7	
	$\Delta P_{m0}(x)$ [kN]	$\Delta P_{max}$ [kN]	$\Delta P_{m0}(x)$ [kN]	$\Delta P_{max}$ [kN]
140 mm <sup>2</sup>	181	192	190	201
150 mm <sup>2</sup>	194	205	204	216

Weitere Kennwerte der Spannglieder (Gewicht je Meter, charakteristische Spanngliedkraft  $F_{pk}$ ) sind im Anhang A2 zu finden.

### 2.3 Krümmungsradius der Spannglieder im Bauteil

Die kleinsten zulässigen Krümmungsradien sind Anhang B 3, Abschnitt 4.2. zu entnehmen.

### 2.4 Betonfestigkeit

Es ist Beton nach EN 206-1:2001, EN 206-1/A1:2004 und EN 206-1/A2:2005 zu verwenden. Zum Zeitpunkt der Eintragung der vollen Vorspannkraft muss die mittlere Betondruckfestigkeit des Normalbetons  $f_{cmj,cube}$  oder  $f_{cmj,cyl}$  im Verankerungsbereich mindestens die Werte nach Tabelle B 4 aufweisen. Die mittlere Betondruckfestigkeit ist durch mindestens drei Prüfkörper (Zylinder oder Würfel mit 150 mm Kantenlänge) nachzuweisen, die unter den gleichen Bedingungen wie das Betonbauteil zu lagern sind und deren drei Einzelwerte nicht mehr als 5 % voneinander abweichen dürfen.

BBV-Litzenspannverfahren, Typ i

**Verwendungszweck**  
Verwendung und Nachweisverfahren

Anhang B1  
Seite 2 von 4

Tabelle B 4: Erforderliche mittlere Betondruckfestigkeit  $f_{cmj}$  der Prüfkörper zum Zeitpunkt der Vorspannung

$f_{cmj,cube}$ [N/mm <sup>2</sup> ]	$f_{cmj,cyl}$ [N/mm <sup>2</sup> ]
28 <sup>*)</sup> /30 <sup>**)</sup>	23 <sup>*)</sup> /25 <sup>**)</sup>
34	28
40	32
45	35

\*) 12 bis 31 Spannstahllitzen

\*\*) 3 bis 9 Spannstahllitzen

Bei Teilvorspannung mit 30 % der vollen Vorspannkraft muss ein Mindestwert der Betondruckfestigkeit von  $0,5 f_{cmj,cube}$  oder  $0,5 f_{cmj,cyl}$  nachgewiesen werden; Zwischenwerte dürfen linear interpoliert werden.

## 2.5 Achs- und Randabstände der Spanngliedverankerungen, Betondeckung

Die Achs- und Randabstände der Spannglieder dürfen die in den Anhängen angegebenen Werte in Abhängigkeit der Mindestbetondruckfestigkeit nicht unterschreiten. Bei Verwendung der Verankerungen BBV L3 bis BBV L9 ist die lange Seite der Ankerplatte (Seitenlänge  $a$  nach Anhang A4) parallel zur langen Betonseite (maximaler Achsabstand) einzubauen.

Die in den Anhängen angegebenen Achs- und Randabstände der Verankerungen dürfen in einer Richtung um bis zu 15 % reduziert werden, jedoch nicht auf einen kleineren Wert als die äußeren Abmessungen der Zusatzbewehrung (Bügel oder Außendurchmesser der Wendel, Anhang A5). Die Achs- und Randabstände in der anderen Richtung sind dann zur Beibehaltung der Betonflächengleichheit im Verankerungsbereich zu vergrößern.

Alle Achs- und Randabstände sind nur im Hinblick auf den Lastabtrag auf das Bauwerk festgelegt worden; daher muss die in nationalen Regeln und Vorschriften angegebene Betondeckung zusätzlich beachtet werden.

## 2.6 Bewehrung im Verankerungsbereich

Die Eignung der Verankerungen (einschließlich Bewehrung) für die Übertragung der Spannkkräfte auf den Bauwerksbeton ist durch Versuche nachgewiesen. Die Aufnahme der im Bauwerksbeton auftretenden Kräfte im Verankerungsbereich außerhalb (hinter) der Wendel ist nachzuweisen. Hier ist eine ausreichende Querbewehrung insbesondere für die auftretenden Querkkräfte vorzusehen (in den Anhängen nicht dargestellt).

Die Stahlsorten und Abmessungen der Zusatzbewehrung (Bügel) sind den Anhängen zu entnehmen. Diese Bewehrung darf nicht auf die statisch erforderliche Bewehrung angerechnet werden. Über die statisch erforderliche Bewehrung hinaus in entsprechender Lage vorhandene Bewehrung darf jedoch auf die erforderliche Zusatzbewehrung angerechnet werden. Die Zusatzbewehrung besteht aus geschlossenen Bügeln (schließen der Bügel mit Winkelhaken oder Haken oder einer gleichwertigen Methode). Die Bügelschlösser (Winkelhaken oder Haken) sind versetzt anzuordnen.

Im Verankerungsbereich sind vertikal verlaufende Rüttelgassen vorzusehen, um ein einwandfreies Einbringen des Betons zu gewährleisten. Sollte in Ausnahmefällen<sup>2</sup> - infolge eines hohen Bewehrungsgehaltes - die Wendel oder der Beton nicht einwandfrei eingebaut werden können, so darf die Wendel durch eine gleichwertige Bewehrung ersetzt werden.

## 2.7 Schlupf an den Verankerungen

Der Schlupf an den Verankerungen (siehe Anhang B2, Abschnitt 3.1.5) ist in der statischen Berechnung und der Ermittlung der Spannwege zu berücksichtigen.

<sup>2</sup> Dies erfordert eine Zustimmung im Einzelfall entsprechend den nationalen Regelungen und Verwaltungsvorschriften.

BBV-Lizensspannverfahren, Typ i

**Verwendungszweck**  
Verwendung und Nachweisverfahren

Anhang B1  
Seite 3 von 4

## 2.8 Ermüdungsnachweis der Verankerungen und Kopplungen

Mit den Ermüdungsversuchen, die entsprechend ETAG 013 durchgeführt wurden, wurde eine Spannungsschwingbreite der Spannstahllitzen von  $80 \text{ N/mm}^2$  bei einer Oberspannung von  $0,65 f_{pk}$  bei  $2 \times 10^6$  Lastzyklen nachgewiesen.

## 2.9 Erhöhte Spannkraftverluste an Kopplungen

Beim Nachweis der Beschränkung der Rissbreite und beim Nachweis der Spannungsschwingbreite sind infolge von Kriechen und Schwinden des Betons erhöhte Spannkraftverluste an den Kopplungen zu berücksichtigen. Die Spannkraftverluste, die ohne Einfluss der Kopplungen ermittelt wurden, sind im Kopplungsbereich mit dem Faktor 1,5 zu multiplizieren. Für bewegliche Kopplungen braucht keine Erhöhung berücksichtigt zu werden.

## 2.10 Kopplungen

Die Kopplungen dürfen nur verwendet werden, wenn die rechnerische Spannkraft an der Kopplung mindestens  $0,7 P_{m0}(x)$  beträgt (siehe Anhang B1, Abschnitt 2.2). Die Kopplungen müssen in geraden Spanngliedabschnitten eingebaut werden, wobei beidseitig eine gerade Länge von mindestens 1,0 m vorhanden sein muss. Bei beweglichen Kopplungen muss die Lage und Länge des Kopplungshüllrohres eine Bewegung über eine Länge von mindestens  $1,15 \Delta\ell + 30 \text{ mm}$  gewährleisten, wobei  $\Delta\ell$  die maximale Dehnlänge zum Zeitpunkt des Vorspanns ist.

Bei beweglichen Kopplungen BÜK ist sicherzustellen, dass die Endlage der Koppelplatte nach dem Vorspannen mit der unteren Abbildung von Anhang A6 übereinstimmt.

Die Vorspannkraft im zweiten Bauabschnitt von festen Kopplungen muss geringer sein als im ersten Bauabschnitt.

BBV-Litzenspannverfahren, Typ i	Anhang B1 Seite 4 von 4
<b>Verwendungszweck</b> Verwendung und Nachweisverfahren	

### 3 Annahmen, unter denen die Brauchbarkeit des Produkts für den vorgesehenen Verwendungszweck positiv beurteilt wurde

#### 3.1 Einbau

##### 3.1.1 Allgemeines

Der Zusammenbau der Spannglieder kann auf der Baustelle oder im Herstellwerk (vorfertigte Spannglieder) erfolgen. Der Zusammenbau und Einbau der Spannglieder darf nur von qualifizierten und für die Vorspannung spezialisierten Unternehmen durchgeführt werden, die die erforderliche Sachkenntnis und Erfahrung mit diesem BBV-Spannverfahren haben. Der vom Unternehmen eingesetzte Bauleiter muss eine vom Hersteller ausgestellte Bescheinigung besitzen, dass er vom Hersteller eingewiesen wurde und die erforderliche Sachkenntnis und Erfahrung mit dem Vorspannsystem aufweist. Auf der Baustelle geltende Normen und Regelungen müssen berücksichtigt werden.

Der Hersteller ist dafür verantwortlich, alle Beteiligten über die Anwendung des BBV-Vorspannsystems zu informieren. Ergänzende Informationen, wie in ETAG 013, Abschnitt 9.2 angegeben, müssen beim Hersteller verfügbar sein und bei Bedarf ausgehändigt werden.

Mit den Spanngliedern und deren Zubehörteilen ist sorgsam umzugehen.

##### 3.1.2 Schweißen

Das Schweißen an den Verankerungen ist nur an folgenden Stellen zugelassen:

- Schweißen der Endgänge der Wendel zu einem geschlossenen Ring.
- Zur Sicherstellung der zentrischen Lage darf die Wendel an der Ankerplatte oder dem Mehrflächenanker mittels Schweißung angeheftet werden.

Nach dem Einbau der Spannstahlilitzen in die Hüllrohre dürfen an den Verankerungen keine Schweißarbeiten mehr vorgenommen werden.

##### 3.1.3 Einbau des Spannglieds

Die zentrische Lage der Wendel oder der Bügel ist mittels Schweißung an die Ankerplatte oder den Mehrflächenanker oder durch Halterungen sicherzustellen. Die Ankerplatte oder der Mehrflächenanker und die Lochscheibe müssen senkrecht zur Spanngliedachse liegen.

Das Spannglied ist innerhalb des ersten Meters nach der Verankerung geradlinig zu verlegen.

Die PE-Rohre sind in der richtigen Position zu fixieren und die Länge der Übergangsrohre muss den richtigen Ablenkungswinkel der Spannstahlilitzen gewährleisten (siehe Abs. 1.8 der Europäischen Technischen Bewertung).

Die Verbindung zwischen Übergangsrohr und Hüllrohr ist sorgfältig mit Klebeband zu umwickeln, um ein Eindringen von Beton zu verhindern.

##### 3.1.4 Kopplungen

Zur optischen Kontrolle der erforderlichen Einschubtiefe sind die äußeren Spannstahlilitzen mit Farbmarkierungen zu versehen.

##### 3.1.5 Verkeilkraft, Verankerungsschlupf, Keilsicherung und Korrosionsschutzmasse

Wenn die rechnerische Spannkraft  $0,7 P_{mo}(x)$  unterschreitet oder gerändelte Keile Typ 30 verwendet werden, sind die Keile der Festanker mit  $1,1 P_{mo}(x)$  vorzuverkeilen (siehe Anhang B1, Abschnitt 2.2).

Werden gerändelte Keile Typ 30 verwendet, so sind die Keile der beweglichen Kopplungen in den parallelen Bohrungen mit  $1,1 P_{mo}(x)$  vorzuverkeilen (siehe Anhang B1, Abschnitt 2.2).

Ohne Vorverkeilung ist bei der Bestimmung der Längenänderung ein Schlupf innerhalb der Verankerung von 4 mm beim Festanker und von 8 mm bei beweglichen Kopplungen zu berücksichtigen. Bei einer hydraulischen Vorverkeilung mit  $1,1 P_{mo}(x)$  braucht, außer bei den Kopplungen (4 mm), kein Schlupf für die Bestimmung der Längenänderung berücksichtigt zu werden.

BBV-Lizenspannverfahren, Typ i	Anhang B2 Seite 1 von 2
Verwendungszweck Einbau	

Die Keile aller Verankerungen (Festanker und Kopplungen), die während des Spannens nicht mehr zugänglich sind, müssen mit Sicherungsscheiben und Schrauben gesichert werden. Der Keilbereich der einbetonierten Festanker und des inneren Teils der beweglichen Kopplungen ist mit Korrosionsschutzmasse zu füllen (Denso-Jet, Vaseline FC 284 oder Nontribos MP-2) und mit einer mit Korrosionsschutzmasse gefüllten Abdeckkappe zu versehen (siehe Anhänge A3 und A6). Die Korrosionsschutzmassen sind von den Herstellern beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegt. Bei den Kopplungen sind die äußeren Konen (siehe Anhang A6) mit Korrosionsschutzmasse zu füllen.

Die Keile der Spannanker sind nach dem Spannen mit mindestens  $0,1 P_{m0}(x)$  vorzuverkeilen. In diesem Fall beträgt der Schlupf 3 mm. Werden die Keile nicht eingedrückt, beträgt der Schlupf 6 mm (zum Halten der Keile wird eine Resetscheibe verwendet).

### 3.1.6 Aufbringen der Vorspannung

Vor Aufbringen der Vorspannung muss die mittlere Mindestbetondruckfestigkeit mit den in Anhang B1 Abschnitt 2.4 angegebenen Werten übereinstimmen.

Ein Nachspannen der Spannglieder verbunden mit dem Lösen der Keile und unter Wiederverwendung der Keile ist zugelassen. Die beim vorausgegangenen Anspannen sich ergebenden Klemmstellen auf der Litze müssen nach dem Nachspannen und dem Verankern um mindestens 15 mm in den Keilen nach außen verschoben liegen.

Die kleinste gerade Länge zum Spannen hinter den Verankerungen (Litzenüberstand) ist im Anhang A2 angegeben. Alle Spannstahlilitzen eines Spannglieds sind gleichzeitig zu spannen. Dies kann mit zentral gesteuerten Einzelpressen oder mit einer Sammelpresse geschehen.

### 3.1.7 Einpressen

#### 3.1.7.1 Einpressmörtel und Einpressvorgang

Es ist Einpressmörtel entsprechend Abschnitt 1.9 der Europäischen Technischen Bewertung zu verwenden. Der Einpressvorgang ist entsprechend EN 446:2007 auszuführen.

#### 3.1.7.2 Wasserspülung

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

#### 3.1.7.3 Einpressgeschwindigkeit

Die Einpressgeschwindigkeit soll im Bereich zwischen 3m/min und 12m/min liegen.

#### 3.1.7.4 Einpressabschnitte und Nachpressen

Die Länge eines Einpressabschnittes darf für Spannglieder BBV L3 bis L22 120 m, für Spannglieder BBV L27 95 m und für BBV L31 80 m nicht überschreiten. Wenn diese Spanngliedlängen überschritten werden, sind zusätzliche Einpressöffnungen vorzusehen. Bei Spanngliedern mit ausgeprägten Hochpunkten sind zur Vermeidung von Fehlstellen Nachverpressungen vorzunehmen. Für die Nachverpressung sind Maßnahmen erforderlich, die bereits bei der Planung berücksichtigt werden müssen.

#### 3.1.7.5 Überwachung

Es ist eine Überwachung entsprechend EN 446:2007 durchzuführen.

### 3.1.8 Verpackung, Transport und Lagerung

Die Zubehörteile und die Spannglieder sind vor Feuchtigkeit und Verschmutzung zu schützen. Die Spannglieder sind von Bereichen fernzuhalten, in denen Schweißarbeiten durchgeführt werden.

Während des Transports beträgt der kleinste zulässige Krümmungsdurchmesser für Spannglieder im Hüllrohr bis 22 Spannstahlilitzen 1,65 m und für Spannglieder mit mehr als 22 Spannstahlilitzen 2,0 m. Für Spannglieder ohne Hüllrohr beträgt der kleinste Krümmungsdurchmesser während des Transports 1,65 m.

BBV-Litzenspannverfahren, Typ i

**Verwendungszweck**  
Einbau

Anhang B2  
Seite 2 von 2

#### 4 Beschreibung des BBV Litzenspannverfahrens

##### 4.1 Spannglieder

Für die Spannglieder werden 7-drähtige Spanndrahtlitzen mit einem Nenndurchmesser von 0,6" (15,3 mm) und einem Nennquerschnitt von 140 mm<sup>2</sup> oder mit einem Nenndurchmesser von 0,62" (15,7 mm) und einem Nennquerschnitt von 150 mm<sup>2</sup> verwendet. Als Stahlsorten kommen Y1770S7 oder Y1860S7 zur Anwendung. Die Verankerungen sind für beide Stahlsorten identisch.

Tabelle B 5: Die Litzen werden zu folgenden Spanngliedern und Spannkraften zusammengefasst:

Spannstahlgüte Nenndurchmesser		Y1770 0,60"	Y1770 0,62"	Y1860 0,60"	Y1860 0,62"
Spanngliedtyp	Anzahl der Litzen	P <sub>mo(x)</sub> [kN]	P <sub>mo(x)</sub> [kN]	P <sub>mo(x)</sub> [kN]	P <sub>mo(x)</sub> [kN]
BBV L3	3	543	581	571	612
BBV L4	4	724	775	762	816
BBV L5	5	904	969	952	1020
BBV L7	7	1266	1357	1333	1428
BBV L9	9	1628	1744	1714	1836
BBV L12	12	2171	2326	2285	2448
BBV L15	15	2713	2907	2856	3060
BBV L19	19	3437	3682	3618	3876
BBV L22	22	3979	4264	4189	4488
BBV L27	27	4884	5233	5141	5508
BBV L31	31	5607	6008	5902	6324

Basierend auf  $f_{p0,1k} = 1520 \text{ N/mm}^2$  (Sorte Y1770), bzw.  $1600 \text{ N/mm}^2$  (Sorte Y1860)

$$P_{mo(x)} = 0,85 \times f_{p0,1k} \times A_p$$

Die Anzahl der Litzen in den Spanngliedern darf durch Fortlassen radialsymmetrisch in der Verankerung liegender Litzen vermindert werden (siehe Anhang B1, Abschnitt 2.2, Tabelle B3).

Die Litzen der Spannglieder werden ohne Abstandhalter in einem Hüllrohr zusammengefasst. Sie werden gemeinsam angespannt und danach einzeln mit Keilen in den Lochscheiben verankert.

Als Hüllrohre werden runde oder ovale profilierte Wellrohre nach EN 523 verwendet, die mittels Schraubmuffen verbunden werden. Alle Anschlüsse werden sorgfältig mit PVC Dichtband abgedichtet.

BBV-Litzenspannverfahren, Typ i

**Verwendungszweck**  
Beschreibung des Spannverfahrens

Anhang B3  
Seite 1 von 5

#### 4.2 Krümmungsradius der Spannglieder im Bauteil

Der kleinste zulässige Krümmungsradius der Spannglieder mit kreisrundem Hüllrohr ist in Abhängigkeit von der Spannstahlitzenfestigkeit, dem Litzenquerschnitt und dem Hüllrohrdurchmesser in den Tabellen B 6 bis B 9 angegeben.

Tabelle B 6: Kleinster Krümmungsradius<sup>3</sup> (kreisrundes Hüllrohr) für Litzen Y1770S7 mit  $A_p = 140 \text{ mm}^2$

Spannglied	Krümmungsradius [m] (Hüllrohrinnendurchmesser [mm])		
BBV L 3	3,50 (40)		
BBV L 4	4,20 (45)	4,10 (50)	3,90 (55)
BBV L 5	4,70 (50)	4,40 (55)	4,20 (60)
BBV L 7	4,80 (55)	4,50 (60)	4,40 (65)
BBV L 9	5,30 (65)	5,10 (70)	4,90 (75)
BBV L 12	6,10 (75)	5,90 (80)	5,50 (90)
BBV L 15	7,00 (80)	6,70 (85)	6,50 (90)
BBV L 19	7,90 (90)	7,60 (95)	
BBV L 22	8,60 (95)	8,20 (100)	7,80 (110)
BBV L 27	9,20 (110)	8,90 (115)	
BBV L 31	10,00 (115)	9,50 (125)	

Tabelle B 7: Kleinster Krümmungsradius<sup>3</sup> (kreisrundes Hüllrohr) für Litzen Y1770S7 mit  $A_p = 150 \text{ mm}^2$

Spannglied	Krümmungsradius [m] (Hüllrohrinnendurchmesser [mm])		
BBV L 3	3,70 (40)		
BBV L 4	4,50 (45)	4,40 (50)	4,20 (55)
BBV L 5	4,90 (50)	4,60 (55)	4,40 (60)
BBV L 7	5,10 (55)	4,80 (60)	4,60 (65)
BBV L 9	5,60 (65)	5,30 (70)	5,20 (75)
BBV L 12	6,50 (75)	6,10 (80)	5,80 (90)
BBV L 15	7,40 (80)	7,10 (85)	6,80 (90)
BBV L 19	8,50 (90)	8,00 (95)	
BBV L 22	9,40 (95)	8,90 (100)	8,20 (110)
BBV L 27	9,90 (110)	9,40 (115)	
BBV L 31	10,80 (115)	10,00 (125)	

<sup>3</sup> Die angegebenen kleinsten zulässigen Krümmungsradien basieren auf den maximalen Vorspannkräften  $P_{\max}$  gemäß Tabellen B 1 und B 3. Wenn es am Ort der Verwendung zulässig ist und wenn Spannstahlitzen mit höheren charakteristischen Streckgrenzen genommen werden, sind die angegebenen Krümmungsradien durch Multiplikation mit dem Faktor ( $f_{p0,1k}/1520$ ) bzw. ( $f_{p0,1k}/1600$ ) zu vergrößern und auf volle 0,1 m aufzurunden. Siehe auch Anhang B1, Abschnitt 2.2 und Fußnote 1.

BBV-Litzenspannverfahren, Typ i

**Verwendungszweck**  
Beschreibung des Spannverfahrens

Anhang B3  
Seite 2 von 5



Tabelle B 8: Kleinster Krümmungsradius<sup>3</sup> (kreisrundes Hüllrohr) für  
Litzen Y1860S7 mit  $A_p = 140 \text{ mm}^2$

Spannglied	Krümmungsradius [m] (Hüllrohrinnendurchmesser [mm])		
	BBV L 3	3,70 (40)	
BBV L 4	4,40 (45)	4,30 (50)	4,10 (55)
BBV L 5	4,80 (50)	4,50 (55)	4,40 (60)
BBV L 7	5,00 (55)	4,70 (60)	4,50 (65)
BBV L 9	5,40 (65)	5,20 (70)	5,00 (75)
BBV L 12	6,30 (75)	6,00 (80)	5,70 (90)
BBV L 15	7,20 (80)	6,90 (85)	6,70 (90)
BBV L 19	8,20 (90)	7,80 (95)	
BBV L 22	9,00 (95)	8,60 (100)	8,00 (110)
BBV L 27	9,60 (110)	9,20 (115)	
BBV L 31	10,50 (115)	9,70 (125)	

Tabelle B 9: Kleinster Krümmungsradius<sup>3</sup> (kreisrundes Hüllrohr) für  
Litzen Y1860S7 mit  $A_p = 150 \text{ mm}^2$

Spannglied	Krümmungsradius [m] (Hüllrohrinnendurchmesser [mm])		
	BBV L 3	4,00 (40)	
BBV L 4	4,70 (45)	4,60 (50)	4,40 (55)
BBV L 5	5,00 (50)	4,70 (55)	4,50 (60)
BBV L 7	5,50 (55)	5,00 (60)	4,70 (65)
BBV L 9	6,00 (65)	5,50 (70)	5,30 (75)
BBV L 12	6,90 (75)	6,50 (80)	5,90 (90)
BBV L 15	7,60 (80)	7,20 (85)	7,00 (90)
BBV L 19	9,10 (90)	8,60 (95)	
BBV L 22	9,90 (95)	9,40 (100)	8,60 (110)
BBV L 27	10,50 (110)	10,10 (115)	
BBV L 31	11,60 (115)	10,60 (125)	

Nach ETAG 013 darf für Spannglieder mit mindestens fünf Litzen und kreisrundem Hüllrohr nachfolgende Formel zur Berechnung des kleinsten Krümmungsradius verwendet werden, sofern es am Ort der Verwendung zulässig ist:

$$R_{\min} = \frac{2 \cdot P_{m0,\max} \cdot d_{\text{Litze}}}{p_{R,\max} \cdot d_{\text{Hüllrohr}}}$$

mit

- $R_{\min}$  kleinster zulässiger Krümmungsradius in [m]
- $P_{m0}(x)$   $P_{m0}(x) = 0,85 A_p f_{p0,1k}$  nach Anhang B1, Abschnitt 2.2 in [kN]
- $d_{\text{Litze}}$  Litzendurchmesser in [mm]
- $p_{R,\max}$  maximal zulässige Pressung unter einer Litze ( $p_{R,\max} = 130$  bis  $150 \text{ kN/m}$ )
- $d_{\text{Hüllrohr}}$  innerer Hüllrohrdurchmesser in [mm]

$R_{\min}$  ist mit einer Genauigkeit von 0,1m anzugeben (es ist aufzurunden).

BBV-Litzenspannverfahren, Typ i	Anhang B3 Seite 3 von 5
<b>Verwendungszweck</b> Beschreibung des Spannverfahrens	

Der kleinste zulässige Krümmungsradius der Spannglieder mit ovalem Hüllrohr ist in Abhängigkeit von der Biegeachse in Tabelle B 10 angegeben. Bei ovalen Hüllrohren ist eine Krümmung nur um eine Achse zulässig (die steife oder die schwache).

Tabelle B 10: Kleinster Krümmungsradius<sup>3</sup> (ovales Hüllrohr)

Spannglied	Hüllrohrinnen- durchmesser [mm x mm]	Krümmungsradius [m]	
		Biegeachse	
		steif	schwach
BBV L 3	60 x 21	5,30	2,50
BBV L 4	80 x 21	7,20	2,50

## 5 Verankerungen

Der Verankerung mit Ankerplatte oder Mehrflächenanker (Gussankerkörper) und Lochscheibe wird üblicherweise als Spannanker oder zugänglicher Festanker eingesetzt. Sie kann aber auch mit an die Ankerplatte/Mehrflächenanker befestigter Lochscheibe und Abdichtung als einbetonierter Festanker eingesetzt werden. Im Verankerungsbereich wird das Hüllrohr durch ein im Durchmesser größeres Übergangsrohr (PE oder Stahl) ersetzt, in dem die Litzen um maximal 2,6° oder 2,1° (siehe Abschnitt 1.8 der Europäischen Technischen Bewertung) abgelenkt werden. Wird ein Stahlübergangsrohr verwendet, muss dieses mit PE-Innenrohr ausgeführt werden. Darauf folgt die Ankerplatte/der Mehrflächenanker und die Lochscheibe mit je nach Spanngliedergröße 3 bis 31 konischen Bohrungen, in denen die Litzen mit einem dreiteiligen runden Keil verankert werden. Zur Verankerung der Litzen mit dem Durchmesser 0,62" müssen Keile mit einem Aufdruck „0,62“ an der Oberseite verwendet werden. Die Keile von einbetonierten Festankern werden abgedichtet und mit einer Sicherungsscheibe festgehalten.

Die Spaltzugkräfte, die durch die Übertragung der Spannkraft auf den Beton entstehen, werden von der Wendel aus Rippenstahl aufgenommen. Außerdem ist eine Zusatzbewehrung aus geraden Stäben oder Bügeln erforderlich. Der Keilschlupf am Festanker ohne Vorverkeilung beträgt 4 mm.

Beim Spannanker ist ein Schlupf von 3 mm vorhanden (siehe Anhang B2, Abschnitt 3.1.5).

## 6 Kopplungen

Die Spannglieder sind mittels fester oder beweglicher Kopplung koppelbar. Die Kopplung besteht aus einer Koppelplatte, in der die Litzen des ankommenden Spanngliedes in konischen Bohrungen, wie beim Spannanker, gehalten werden. Die Litzenenden des abgehenden Spanngliedes werden in radial angeordneten konischen Bohrungen mit dreiteiligen Keilen verankert. Diese Keile werden durch eine Feder und ein Federrückhalteblech im Konus gehalten. Die Kopplung ist vormontiert und besteht aus der Koppelplatte, dem Federrückhalteblech und der Abdeckkappe der Konusöffnung, die erst unmittelbar vor dem Einbau des anzukoppelnden Spanngliedes entfernt wird. Die Konen sind mit Korrosionsschutzmittel gefüllt.

Der ordnungsgemäße Sitz der Litzen in der Kopplung wird durch eine entsprechende Markierung auf der Litze kontrolliert. Beim Anspannen des Spanngliedes entsteht durch das Einziehen der Keile ein Schlupf von 4 mm. Ohne Vorverkeilung beträgt der Schlupf in der beweglichen Kopplung 8 mm (siehe Anhang B2, Abschnitt 3.1.5).

## 7 Spannen

Zum Spannen der Spannglieder werden ein hydraulisches Pumpenaggregat und eine Spezialpresse verwendet. Es werden alle Litzen eines Spanngliedes angespannt. Stufenweises Vorspannen und Umsetzen der Presse ist ohne Weiteres möglich. Nach dem Spannen werden die Rundkeile durch eine vorgeschaltete Verkeilpresse verkeilt. Beim Ablassen der Spannkraft entsteht ein Keilschlupf von ca. 3 mm.

Bei geraden Spanngliedern können die Litzen auch mit einer Einzellitzenspannpresse vorgespannt werden.

BBV-Litzenspannverfahren, Typ i

**Verwendungszweck**  
Beschreibung des Spannverfahrens

Anhang B3  
Seite 4 von 5

## 8 Einpressen

Zum Herstellen des nachträglichen Verbundes und zum Schutz der Spannstahlitzen gegen Korrosion wird das Hüllrohr nach dem Vorspannen mit Einpressmörtel verpresst. Das Verpressen erfolgt durch eine Verpresskappe oder durch Einpressröhrchen.

Die Entlüftung der Spannkäule erfolgt an den Enden der Spannglieder durch angebrachte Entlüftungsrohre oder Verpresskappen. Bei langen Spanngliedern sind aufgesetzte Zwischenöffnungen erforderlich. An Kopplungen werden immer Entlüftungen angeordnet. Die Einpressarbeiten müssen entsprechend den geltenden Vorschriften und Normen ausgeführt werden.

BBV-Litzenspannverfahren, Typ i

**Verwendungszweck**  
Beschreibung des Spannverfahrens

Anhang B3  
Seite 5 von 5

## 1 Leistung des Produkts

### 1.1 Spannkraftverluste infolge Reibung und ungewollter Umlenkung

Die Spannkraftverluste infolge Reibung sind in der statischen Berechnung mit den im Anhang A2 angegebenen Reibungsbeiwerten  $\mu$  und ungewollten Umlenkwinkeln  $k$  zu bestimmen. Die Werte  $\mu$  und  $k$  gelten für die angegebenen Hüllrohrdurchmesser und Unterstützungsabstände der Spannglieder.

Die angegebenen Werte für  $k$  gelten nur, wenn die Spannstahlilitzen zum Zeitpunkt des Betonierens bereits in den Hüllrohren liegen.

Wenn die Spannstahlilitzen erst nach dem Betonieren eingebaut werden, gelten die gegebenen Werte für  $\mu$  nur bei entsprechender Aussteifung der Hüllrohre während des Betonierens, z. B. durch PE und/oder PVC Rohre oder bei Verwendung verstärkter Hüllrohre in Verbindung mit geringeren Abständen zwischen den Spanngliedunterstützungen.

Bei der Ermittlung der Spannwege und der im Spannglied vorhandenen Spannkraft ist die Verschiebungsbehinderung  $\Delta P_{\mu S}$  im Bereich des Spannankers und  $\Delta P_{\mu \ddot{U}K}$  im Bereich der beweglichen Übergreifungskopplung zu berücksichtigen (siehe Anhang A2).

BBV-Litzenspannverfahren, Typ i

**Leistung des Produkts**  
Spannkraftverluste infolge Reibung und ungewollter Umlenkung

Anhang C

## 1 System zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit

Der Hersteller erstellt die Leistungserklärung und bestimmt den Produkttyp auf der Grundlage der Bewertungen und Überprüfungen der Leistungsbeständigkeit, die im Rahmen des folgenden Systems durchgeführt werden:

### System 1+

- (a) Der Hersteller führt folgende Schritte durch:
- (1) werkseigene Produktionskontrolle;
  - (2) zusätzliche Prüfung von im Herstellungsbetrieb entnommenen Proben durch den Hersteller nach festgelegtem Prüfplan.
- (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:
- (1) Erstinspektion des Herstellungsbetriebs und der werkseigenen Produktionskontrolle;
  - (2) kontinuierliche Überwachung, Bewertung und Evaluierung der werkseigenen Produktionskontrolle;
  - (3) Stichprobenprüfung von Proben, die von der notifizierte Produktzertifizierungsstelle im Herstellungsbetrieb oder in den Lagereinrichtungen des Herstellers entnommen wurden.

## 2 Zuständigkeiten

### 2.1 Aufgaben des Herstellers

#### 2.1.1 Werkseigene Produktionskontrolle

Der Hersteller des Bausatzes muss eine aktuelle Liste aller Komponentenhersteller bereithalten. Diese Liste ist der notifizierte Stelle und der Technischen Bewertungsstelle zur Verfügung zu stellen.

Der Hersteller muss eine ständige Eigenüberwachung der Produktion durchführen. Alle vom Hersteller vorgegebenen Daten, Anforderungen und Vorschriften sind systematisch in Form schriftlicher Betriebs- und Verfahrensanweisungen, einschließlich der Aufzeichnungen der erzielten Ergebnisse, festzuhalten. Die werkseigene Produktionskontrolle hat sicherzustellen, dass das Produkt mit dieser Europäischen Technischen Bewertung übereinstimmt.

Der Hersteller darf nur Ausgangsstoffe verwenden, die in der technischen Dokumentation dieser Europäischen Technischen Bewertung aufgeführt sind.

Die werkseigene Produktionskontrolle muss mit dem Prüf- und Überwachungsplan für die Europäische Technische Bewertung ETA-05/0202 (in der letzten Fassung), welcher Teil der technischen Dokumentation dieser Europäischen Technischen Bewertung ist, übereinstimmen. Der Prüf- und Überwachungsplan ist im Zusammenhang mit dem vom Hersteller betriebenen werkseigenen Produktionskontrollsystem festgelegt und beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegt.<sup>4</sup>

Die Grundelemente des Prüf- und Überwachungsplans stimmen mit ETAG 013, Anhang E.1 überein.

Die Aufzeichnungen müssen mindestens folgende Informationen beinhalten:

- Bezeichnung des Produkts oder des Ausgangsmaterials und der Zubehörteile
- Art der Kontrolle oder Prüfung

<sup>4</sup> Der Prüf- und Überwachungsplan ist ein vertraulicher Bestandteil der Dokumentation dieser Europäischen Technischen Bewertung und wird nur der in das System zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit eingeschalteten notifizierte Produktzertifizierungsstelle ausgehändigt (siehe Anhang D1, Abschnitt 2.2).

- Datum der Herstellung und der Prüfung des Produkts oder der Zubehörteile und des Ausgangsmaterials der Zubehörteile
- Ergebnisse der Kontrollen und Prüfungen und, sofern zutreffend, Vergleich mit den Anforderungen
- Unterschrift des für die werkseigenen Produktionskontrolle Verantwortlichen

Die Aufzeichnungen müssen mindestens zehn Jahre aufbewahrt und der notifizierten Stelle vorgelegt werden. Auf Anfrage sind sie dem Deutschen Institut für Bautechnik vorzulegen.

Bei ungenügendem Prüfergebnis sind vom Hersteller umgehend Maßnahmen zur Beseitigung des Mangels zu ergreifen. Bauprodukte und Zubehörteile, die den Anforderungen nicht entsprechen, sind so zu handhaben, dass Verwechslungen mit übereinstimmenden ausgeschlossen werden. Nach Beseitigung des Mangels ist die Prüfung umgehend zu wiederholen, soweit technisch möglich und zum Nachweis der Mängelbeseitigung erforderlich.

### 2.1.2 Leistungserklärung und sonstige Aufgaben des Herstellers

Der Hersteller hat auf der Grundlage eines Vertrags eine Produktzertifizierungsstelle, die für die Aufgaben nach Anhang D1, Abschnitt 1 für den Bereich der Spannverfahren für das Vorspannen von Tragwerken notifiziert ist, zur Durchführung der Maßnahmen nach Anhang D1, Abschnitt 2.2 einzuschalten. Hierfür ist der Prüf- und Überwachungsplan nach Anhang D1, Abschnitte 2.1.1 und 2.2 der notifizierten Produktzertifizierungsstelle durch den Hersteller vorzulegen.

Für das Produkt ist eine Leistungserklärung auszustellen. Mit der Erfüllung der Akzeptanzkriterien nach ETAG 013 und dem Vorliegen der Bescheinigung der Leistungsbeständigkeit durch eine notifizierte Produktzertifizierungsstelle kann der Hersteller eine Leistungserklärung für die wesentlichen Eigenschaften nach Abschnitt 3 des Besonderen Teils dieser Europäischen Technischen Bewertung abgeben.

Die Kontrolle der Hersteller von Komponenten, die Probennahme und Prüfungen in der werkseigenen Produktionskontrolle sowie eine Serie von Einzelzugprüfungen sind unter Berücksichtigung von ETAG 013, Abschnitt 8.2.1.1 durchzuführen. Die Ergebnisse dieser Prüfserien müssen der notifizierten Produktzertifizierungsstelle zur Kenntnis gegeben werden.

## 2.2 Aufgaben der notifizierten Produktzertifizierungsstelle

### 2.2.1 Allgemeines

Die notifizierte Produktzertifizierungsstelle hat die Aufgabe, die Maßnahmen in Übereinstimmung mit Anhang D1, Abschnitt 2.2.2 bis 2.2.4 und in Übereinstimmung mit den Vorgaben des Prüf- und Überwachungsplanes in der letzten Fassung durchzuführen:

Die notifizierte Produktzertifizierungsstelle hat die wesentlichen Punkte ihrer oben angeführten Maßnahmen festzuhalten und die erzielten Ergebnisse und die Schlussfolgerungen in einem schriftlichen Bericht zu dokumentieren.

Die vom Hersteller eingeschaltete notifizierte Produktzertifizierungsstelle hat eine Bescheinigung der Leistungsbeständigkeit mit der Aussage zu erteilen, dass alle Vorschriften über die Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit und die Leistungen beschrieben in der Europäischen Technischen Bewertung entsprechend System 1+ angewendet werden und dass das Bauprodukt alle darin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.

Wenn die Bestimmungen der Europäischen Technischen Bewertung und des zugehörigen Prüf- und Überwachungsplans nicht mehr erfüllt sind, hat die notifizierte Produktzertifizierungsstelle die Bescheinigung der Leistungsbeständigkeit zurückzuziehen und unverzüglich das Deutsche Institut für Bautechnik zu informieren.

### 2.2.2 Erstinspektion des Herstellungsbetriebs und der werkseigenen Produktionskontrolle

Die notifizierte Produktzertifizierungsstelle muss in Übereinstimmung mit dem Prüf- und Überwachungsplan feststellen, ob das Herstellwerk, im Besonderen das Personal und die technische Einrichtung, sowie die werkseigene Produktionskontrolle geeignet sind, eine kontinuierliche und ordnungsgemäße Produktion des Vorspannsystems sowohl mit den in Abschnitt 1 des Besonderen

BBV-Litzenspannverfahren, Typ i

**Leistungsbeständigkeit und CE-Kennzeichnung**  
System und Zuständigkeiten

Anhang D1  
Seite 2 von 3

Teils der Europäischen Technischen Bewertung als auch mit den in den Anhängen der Europäischen Technischen Bewertung erwähnten Angaben zu gewährleisten.

### **2.2.3 Kontinuierliche Überwachung, Beurteilung und Evaluierung der werkseigenen Produktionskontrolle**

Die notifizierte Produktzertifizierungsstelle muss den Herstellungsbetrieb mindestens einmal jährlich inspizieren. In die Überwachung ist die Fertigung von Zubehörteilen unter Berücksichtigung von ETAG 013, Abschnitt 8.2.2.4 (8) einzubeziehen. Es ist zu überprüfen, ob das System der werkseigenen Produktionskontrolle und der spezielle Herstellungsprozess entsprechend dem Prüf- und Überwachungsplan in der letzten Fassung durchgeführt werden.

Die kontinuierliche Überwachung, Beurteilung und Evaluierung der werkseigenen Produktionskontrolle ist entsprechend dem Prüf- und Überwachungsplan in der letzten Fassung durchzuführen.

Das Ergebnis der kontinuierlichen Überwachung, Beurteilung und Evaluierung der werkseigenen Produktionskontrolle muss auf Verlangen dem Deutschen Institut für Bautechnik von der notifizierte Produktzertifizierungsstelle vorgelegt werden.

### **2.2.4 Stichprobenprüfung von entnommenen Proben**

Im Rahmen der Überwachungsprüfungen muss die notifizierte Produktzertifizierungsstelle Proben der Zubehörteile des Vorspannsystems für unabhängige Prüfungen entnehmen. Für die wichtigsten Zubehörteile sind in Anhang D3 die mindestens durchzuführenden Verfahren aufgeführt, die von der notifizierte Produktzertifizierungsstelle durchgeführt werden müssen.

Die Grundlagen der Stichprobenprüfung stimmen mit ETAG 013, Anhang E.2 überein (siehe Anhang D3).

## **3 CE-Kennzeichnung**

Die CE-Kennzeichnung ist auf den kommerziellen Begleitunterlagen anzubringen. Hinter den Buchstaben "CE" sind folgende Informationen anzugeben:

- die letzten beiden Ziffern des Jahres, in dem die CE-Kennzeichnung zuerst angebracht wurde;
- der Name und die registrierte Anschrift des Herstellers oder das Kennzeichen, das eine einfache und eindeutige Identifikation des Namens und der Anschrift des Herstellers ermöglicht;
- der eindeutige Kenncode des Produkttyps;
- die Bezugsnummer der Leistungserklärung;
- die erklärte Leistung nach Stufe oder Klasse;
- der Verweis auf die einschlägige harmonisierte technische Spezifikation;
- soweit zutreffend die Kennnummer der notifizierte Produktzertifizierungsstelle;
- der in den einschlägigen harmonisierten technischen Spezifikationen festgelegte Verwendungszweck.

BBV-Litzenspannverfahren, Typ i

**Leistungsbständigkeit und CE-Kennzeichnung**  
System und Zuständigkeiten

Anhang D1  
Seite 3 von 3

### Kriterien des Prüf- und Überwachungsplans

Zubehörteil	Aspekt	Prüfung/ Kontrolle	Rückver- folgbarkeit <sup>4</sup>	Mindesthäuf- ig-keit	Dokumen- tation
Ankerplatte für 3 bis 9 Litzen	Material	Kontrolle	eingeschränkt	100 %	"2.2" <sup>1</sup>
	genaue Abmessungen <sup>5</sup>	Prüfung		3 % ≥ 2 Proben	ja
	Sichtkontrolle <sup>3</sup>	Kontrolle		100 %	Nein
Mehrflächenanker (Gussankerkörper) für 12 bis 31 Litzen	Material	Kontrolle	vollständig	100 %	"3.1" <sup>2</sup>
	genaue Abmessungen <sup>5</sup>	Prüfung		5 % ≥ 2 Proben	ja
	Sichtkontrolle <sup>3</sup>	Kontrolle		100 %	nein
Lochscheiben	Material	Kontrolle	vollständig	100 %	"3.1" <sup>2</sup>
	genaue Abmessungen <sup>5</sup>	Prüfung		5 % ≥ 2 Proben	ja
	Sichtkontrolle <sup>3</sup>	Kontrolle		100 %	nein
Koppelplatten	Material	Kontrolle	vollständig	100 %	"3.1" <sup>2</sup>
	genaue Abmessungen <sup>5</sup>	Prüfung		5 % ≥ 2 Proben	ja
	Sichtkontrolle <sup>3</sup>	Kontrolle		100 %	nein
Keile	Material	Kontrolle	vollständig	100 %	"3.1" <sup>2</sup>
	Behandlung, Härte	Prüfung		0,5 % ≥ 2 Proben	ja
	genaue Abmessungen <sup>5</sup>	Prüfung		5 % ≥ 2 Proben	ja
	Sichtkontrolle <sup>3</sup>	Kontrolle		100 %	nein
Hüllrohr	Material	Kontrolle	vollständig	100 %	CE
	Sichtkontrolle <sup>3</sup>	Kontrolle		100 %	nein

Fortsetzung des Kontrollplans und Fußnoten siehe Anhang D 2 Seite 2/2

BBV-Litzenspannverfahren, Typ i	Anhang D2 Seite 1 von 2
<b>Leistungsbständigkeit und CE-Kennzeichnung</b> Kriterien des Prüf- und Überwachungsplans	



**Kriterien des Prüf- und Überwachungsplans – Fortsetzung**

Bestandteil	Gegenstand	Prüfung/ Kontrolle	Rückver- folgbarkeit <sup>4</sup>	Mindesthäufi- g-keit	Dokumen- tation
Zugglied (Litze)	Material <sup>6</sup>	Kontrolle	vollständig	100 %	ja
	Durchmesser	Prüfung		jede Spule/ Bündel	nein
	Sichtkontrolle <sup>3</sup>	Kontrolle		jede Spule/ Bündel	nein
Bestandteile des Füllmaterials laut EN 447	Zement	Kontrolle	vollständig	100 %	ja
	Beimischungen Zusätze	Kontrolle	vollständig	100 %	ja
Wendel	Material	Kontrolle	eingeschränkt	100 %	ja
	Sichtkontrolle <sup>3</sup>	Kontrolle		100 %	nein
Federn für Kopplungen	Material	Kontrolle	vollständig	100 %	"2.2" <sup>1</sup>
	Sichtkontrolle <sup>3</sup>	Kontrolle		100 %	nein
Fett	Material <sup>7</sup>	Kontrolle	vollständig	100 %	"CE" <sup>9</sup>
Wachs	Material <sup>8</sup>	Kontrolle	vollständig	100 %	"CE" <sup>9</sup>

<sup>1</sup> "2.2" : Werkzeugezeugnis "2.2" gemäß EN 10204

<sup>2</sup> "3.1" : Abnahmeprüfzeugnis "3.1" gemäß EN 10204

<sup>3</sup> Sichtkontrolle bedeutet z.B. Überprüfung der wichtigsten Abmessungen, Prüfung der Messinstrumente, korrekte Kennzeichnung oder Markierung, zutreffende Ausführung, Oberfläche, Rippen, Knickstellen, Glätte, Korrosion, Beschichtung etc., wie im vorgeschriebenen Kontrollplan angegeben.

<sup>4</sup> vollständig: vollständige Rückverfolgbarkeit von jedem Zubehörteil bis hin zu seinem Rohmaterial.

eingeschränkt: Rückverfolgbarkeit von jeder Lieferung von Zubehörteilen bis zu einem bestimmten Punkt.

<sup>5</sup> Genaue Abmessungen, bedeutet Messung aller Abmessungen und Winkel gemäß der im vorgeschriebenen Kontrollplan angegebenen Spezifikation.

<sup>6</sup> Charakteristische Materialeigenschaften siehe Anhang A 7

<sup>7</sup> Korrosionsmasse (Fett) gemäß der Zusammensetzung des Herstellers, die er beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegt hat. Die charakteristischen Materialeigenschaften müssen ETAG 013, Anlage C4.1 entsprechen.

<sup>8</sup> Wachs gemäß der Zusammensetzung des Herstellers, die er beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegt hat. Die charakteristischen Materialeigenschaften müssen ETAG 013, Anlage C4.2 entsprechen.

<sup>9</sup> Wenn die Grundlage der CE-Kennzeichnung nicht verfügbar ist, sind im vorgeschriebenen Prüf- und Überwachungsplan geeignete Maßnahmen vorzusehen. Das Zertifikat soll auf der spezifischen Prüfung des hergestellten Postens, von der die Lieferung stammt, beruhen, um die spezifischen Eigenschaften zu bestätigen. Es ist von einer Abteilung des Lieferanten anzufertigen, die unabhängig von der Produktionsabteilung ist.

Alle Proben sind nach dem Zufallsprinzip auszuwählen und deutlich zu identifizieren.

BBV-Litzenspannverfahren, Typ i

**Leistungsbständigkeit und CE-Kennzeichnung**  
Kriterien des Prüf- und Überwachungsplans

Anhang D2  
Seite 2 von 2

### Kriterien der Auditprüfung

Bestandteil	Element	Prüfung / Kontrolle	Probenahme Anzahl der Zubehörteile je Audit
Lochscheiben	Material gemäß Spezifikation	Kontrolle/ Prüfung	1
	genaue Abmessungen	Prüfung	
	Sichtkontrolle <sup>1</sup>	Kontrolle	
Mehrfächenanker (Gussankerkörper)	Material gemäß Spezifikation	Kontrolle/Prüfung	1
	genaue Abmessungen	Prüfung	
	Sichtkontrolle <sup>1</sup>	Kontrolle	
Kopplungen	Material gemäß Spezifikation	Kontrolle/Prüfung	1
	genaue Abmessungen	Prüfung	
	Sichtkontrolle <sup>1</sup>	Kontrolle	
Keile	Material gemäß Spezifikation	Kontrolle/Prüfung	2
	Behandlung	Prüfung	2
	genaue Abmessungen	Prüfung	1
	Hauptabmessungen, Oberflächen-härte	Prüfung	5
	Sichtkontrolle <sup>1</sup>	Kontrolle	5
einzelne Zuggliedprüfung	ETAG 013 Anhang E.3	Prüfung	1 Reihe

<sup>1</sup> Sichtkontrolle bedeutet z.B. Überprüfung der wichtigsten Abmessungen, Prüfung der Messinstrumente, korrekte Kennzeichnung oder Markierung, zutreffende Ausführung, Oberfläche, Rippen, Knickstellen, Glätte, Korrosion, etc.

Alle Proben sind nach dem Zufallsprinzip auszuwählen und eindeutig zu kennzeichnen.

BBV-Litzenspannverfahren, Typ i

**Leistungsbeständigkeit und CE-Kennzeichnung**  
Kriterien der Auditprüfung

Anhang D3

### Verwendete Werkstoffe

Bezeichnung	Werkstoff	Nummer	Norm
Ankerplatten	S235JR	1.0038	EN 10025-2:2004
Mehrflächenanker (Gussankerkörper)	beim DIBt hinterlegt		
Keile	beim DIBt hinterlegt		
Lochscheiben	C45+N	1.0503	EN 10083-2:2006
Koppelplatten (ÜK)	C45+N	1.0503	EN 10083-2:2006
Federn für Koppelplatten (ÜK)	beim DIBt hinterlegt		
Wendeln für: S, F, Fe, FÜK <sup>1</sup>	R <sub>e</sub> =500 MPa f <sub>yk</sub> ≥ 500 MPa, ε <sub>uk</sub> ≥ 50 ‰		am Ort der Verwendung geltende Normen und Vorschriften
Zusatzbewehrung S, F, Fe, FÜK (Bügel) <sup>1</sup>	R <sub>e</sub> =500 MPa		
Sicherungsscheiben	S235JR	1.0038	EN 10025-2:2004
Übergangrohr	Stahl oder PE beim DIBt hinterlegt		
PE Rohre und Hauben	PE beim DIBt hinterlegt		
Korrosionsschutzmasse Nontribus MP-2 <sup>2</sup> (Fett)	beim DIBt hinterlegt		
Korrosionsschutzmasse Vaseline FC 284 <sup>2</sup> (Wachs)	beim DIBt hinterlegt		
Korrosionsschutzmasse Denso – Jet <sup>2</sup> (Wachs)	beim DIBt hinterlegt		

Die technischen Dokumentationen dieser Werkstoffe der Europäischen Zulassung sind beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegt.

<sup>1</sup> beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegt

<sup>2</sup> Korrosionsschutzmassen (Wachs oder Fett) gemäß den Zusammensetzungen des Herstellers, die er beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegt hat. Die charakteristischen Materialeigenschaften müssen ETAG 013, Anlage C4.1 bzw. C4.2 entsprechen.

BBV-Litzenspannverfahren, Typ i

**Werkstoffe und Verweise**  
Verwendete Werkstoffe

Anhang E1

## Normen und Verweise

- prEN 10138-3:2009                      Spannstähle - Teil 3: Litze
- EN 523:2003-11                        Hüllrohre aus Bandstahl für Spannglieder
- EN 447:2007                            Einpressmörtel für Spannglieder – Allgemeine Anforderungen
- ETAG 013:2002-06                    Leitlinie für die Europäische Technische Zulassung für Bausätze zur Vorspannung von Tragwerken
- EN 206-1:2001-07                    Beton – Teil 1: Festlegung, Eigenschaften, Herstellung und Konformität
- EN 206-1/A1:2004-10                Beton – Teil 1: Festlegung, Eigenschaften, Herstellung und Konformität; Deutsche Fassung EN 206-1:200/A1:2004
- EN 206-1/A2:2005-09                Beton – Teil 1: Festlegung, Eigenschaften, Herstellung und Konformität; Deutsche Fassung EN 206-1:200/A2:2005
- EN 446:2007                            Einpressmörtel für Spannglieder – Einpressverfahren
- EN 10204:2005-01                    Metallische Erzeugnisse – Arten von Prüfbescheinigungen
- EN 10025-2:2005-04                Warmgewalzte Erzeugnisse aus Baustählen – Teil 2: Technische Lieferbedingungen für unlegierte Baustähle
- EN 10083-2:2006-10                Vergütungsstähle – Teil 2: Technische Lieferbedingungen für unlegierte Baustähle

BBV-Litzenspannverfahren, Typ i

**Werkstoffe und Verweise**  
Normen und Verweise

Anhang E2



## SPANNPRESSEN FÜR LITZENSPIANNVERFAHREN 1- 31 LITZEN

TYP [kN]	SPANNVERFAHREN			SPANNGLIED-TYP BBV L
	MIT VERBUND	OHNE VERBUND	EXTERN	
200		■		1
850	■	■	■	3+4
1.700	■	■	■	5+7
1.950	■		■	9
2.600	■		■	12+15
3.000	■		■	12+15
3.500			■	17
4.800	■		■	19+22
6.800	■		■	27+31

TYP [kN]	GEWICHT [kg]	DURCHMESSER [mm]	GESAMTLÄNGE [mm]	MIN. LÄNGE SPANN-NISCHE [mm]
200	17	100	800	1.100
850	92	220	640	950
1.700	170	280	785	1.975
1.950	210	330	910	1.860
2.600	290	370	880	1.905
3.000	300	370	880	1.905
3.500	325	400	735	1.455
4.800	750	470	1.250	2.500
6.800	1.100	560	1.250	2.500

**VORSPANNUNG  
MIT VERBUND**  
ZULASSUNG Z-13.1-114  
(ETA 05/0202)



**EXTERNE VORSPANNUNG,  
TYP E**  
ZULASSUNG Z-13.3-131  
(ETA-11/0123)



**VORSPANNUNG  
OHNE VERBUND**  
ZULASSUNG Z-13.2-70

**EXTERNE  
VORSPANNUNG,  
TYP EMR**  
ZULASSUNG Z-13.3-99

ANZAHL DER LITZEN	SPANNSTAHL-QUERSCHNITT [mm <sup>2</sup> ]		VORSPANNKRAFT P <sub>0</sub> max [kN] St 1570/1770		VORSPANNKRAFT P <sub>0</sub> max [kN] St 1660/1860	
	140 mm <sup>2</sup>	150 mm <sup>2</sup>	140 mm <sup>2</sup>	150 mm <sup>2</sup>	140 mm <sup>2</sup>	150 mm <sup>2</sup>
3	420	450	567	608	605	648
4	560	600	756	810	806	864
5	700	750	945	1.013	1.008	1.080
7	980	1.050	1.323	1.418	1.411	1.512
9	1.260	1.350	1.701	1.823	1.814	1.944
12	1.680	1.800	2.268	2.430	2.419	2.592
15	2.100	2.250	2.835	3.038	3.024	3.240
19	2.660	2.850	3.591	3.848	3.830	4.104
22	3.080	3.300	4.158	4.455	4.435	4.752
27	3.780	4.050	5.103	5.468	5.443	5.832
31	4.340	4.650	5.859	6.278	6.250	6.696
1	140	150	186	199		
3	420	450	567	608	605	648
4	560	600	756	810	806	864
5	700	750	945	1.013	1.008	1.080
7	980	1.050	1.323	1.418	1.411	1.512
9	1.260	1.350	1.701	1.823	1.814	1.944
9	1.260		1.673			
12	1.680		2.230			
15	2.100		2.788			
16	2.240		2.974			
17	2.380		3.159			
19	2.660		3.531			

**STABSPANNGLIEDER  
MIT/OHNE VERBUND**  
ETA-07/0046



STABDURCH- MESSER [mm]	STAHLGÜTE	STAHL- QUERSCHNITT A <sub>s</sub> [mm <sup>2</sup> ]	STAHL- GEWICHT [kg/m]	VORSPANNKRAFT P <sub>0</sub> , max. [kN]	VORSPANNKRAFT P <sub>m0</sub> , max. [kN]
25	835/1.030	491	4,07	369	348
26,5	835/1.030	552	4,56	414	391
32	835/1.030	804	6,66	604	571
36	835/1.030	1.018	8,45	765	722
40	835/1.030	1.256	10,41	944	892
50	835/1.030	1.964	16,02	1.476	1.394



Gerne schicken wir Ihnen auch unsere weiteren  
Zulassungsbescheide. Bitte wenden Sie sich hierzu an die  
untenstehende Adresse.

**BBV Systems GmbH**  
Industriestraße 98  
67240 Bobenheim-Roxheim  
Telefon: +49 (0) 6239 9981-0  
Telefax: +49 (0) 6239 9981-39  
info@bbv-systems.com  
[www.bbv-systems.com](http://www.bbv-systems.com)