

Leistungserklärung

1343-CPR-M 530-6/01.15

1. Eindeutiger Kenncode des Produkttyps: Mungo Injektionssystem MIT600RE für Bewehrungsanschlüsse

2. Hersteller: Mungo Befestigungstechnik AG, Bornfeldstrasse 2, CH-4603 Olten/Schweiz

3. AVCP System/s: System 1

4. Verwendungszweck/e:

Produkt	Vorgesehener Verwendungszweck
System für nachträglich eingemörtelten Bewehrungsanschluss	Der nachträglich eingemörtelte Anschluss von Betonstahl für „Bewehrungsanschluss“ durch Verankerung oder Übergreifungsstoss in vorhandene Konstruktionen aus Normalbeton. Siehe Anhang, insbesondere Anhang B1 bis B9

5. Europäische Bewertungsdokument: Europäische Bewertungsdokument (EAD) 330087-00-0601

Europäische Technische Bewertung: ETA-12/0546 vom 13 Dezember 2016

Technische Bewertungsstelle: DIBt – Deutsches Institut für Bautechnik

Notifizierte Stellen: 1343 – MPA Darmstadt

6. Erklärte Leistungen:

Mechanische Tragfähigkeit und Standsicherheit (BWR 1)

Wesentliche Merkmale	Eigenschaften
Erhöhungsfaktor α_{fb} , Verbundspannungen f_{bd}	Siehe Anhang, insbesondere Anhang C1

Brandschutz (BWR 2)

Wesentliche Merkmale	Eigenschaften
Brandverhalten	Das Produkt erfüllt die Anforderungen der Klasse A1
Feuerwiderstand	Siehe Anhang, insbesondere Anhang C2

Die Leistungen des oben spezifizierten Produktes sind in Einklang mit den deklarierten Leistungen. Diese Leistungserklärung ist ausgestellt in Übereinstimmung mit der Regulierung (EU) Nr. 305/2011 und unter alleiniger Verantwortung des oben identifizierten Herstellers.

Unterzeichnet für den Hersteller und im Namen des Herstellers von:

Dipl.-Ing. Massimo Pirozzi
Leiter Technik




Olten, 2018-05-10

Diese Leistungserklärung (DoP) wurde in verschiedenen Sprachen verfasst. Im Falle von Unklarheiten bei der Interpretation der Leistungserklärung hat jeweils die englische Version Vorrang.

Der Anhang enthält freiwillige und ergänzende Informationen in Englisch, welche über die gesetzlichen Anforderungen hinausgehen.

Bild A1: Übergreifungsstoß für Bewehrungsanschlüsse von Platten und Balken

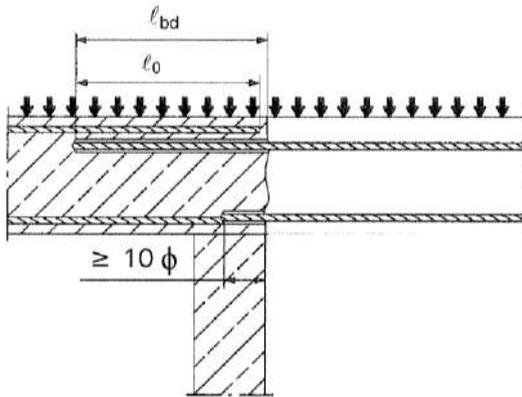


Bild A2: Übergreifungsstoß einer biegebeanspruchten Stütze oder Wand an ein Fundament

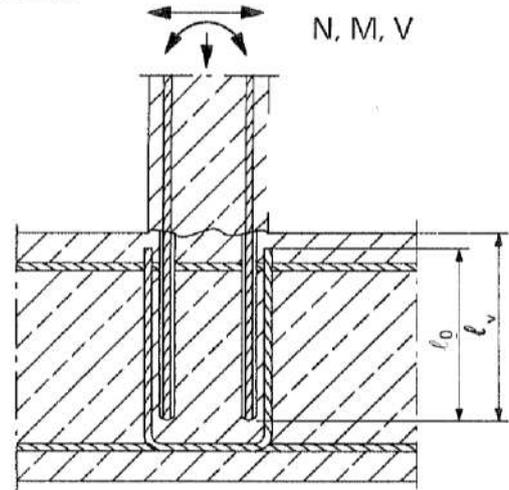


Bild A3: Endverankerung von Platten oder Balken (z.B. gelenkig gelagert bemessen)

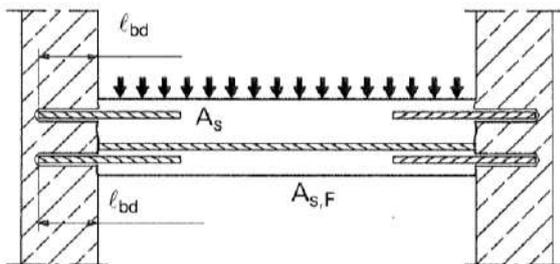


Bild A4: Bewehrungsanschlüsse überwiegend auf Druck beanspruchter Bauteile

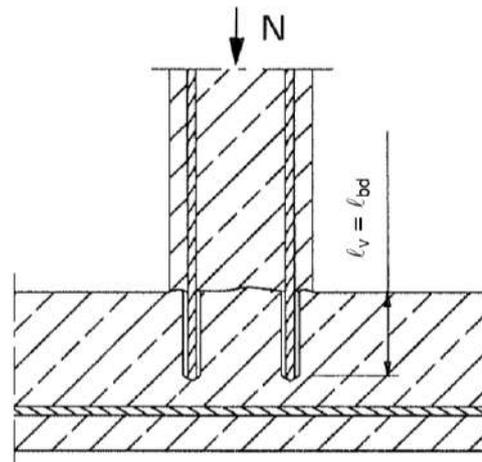
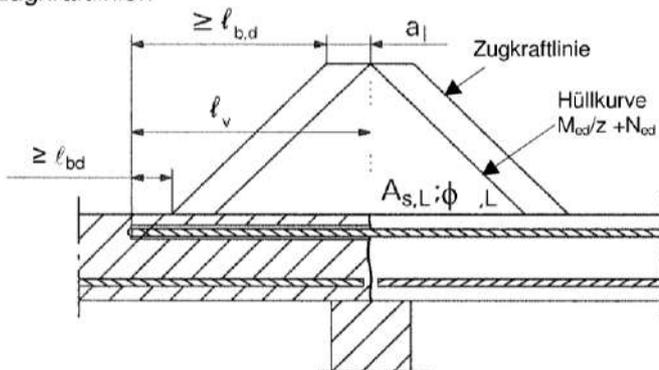


Bild A5: Verankerung von Bewehrung zur Deckung der Zugkraftlinien



Anmerkung zu Bild A1 bis A5:

In den Bildern ist keine Querbewehrung dargestellt; die nach EN 1992-1-1:2004+AC:2010 erforderliche Querbewehrung muss vorhanden sein.

Vorbereitung der Fugen gemäß Anhang B 2

Mungo Injektionssystem MIT600RE für Bewehrungsanschlüsse

Produktbeschreibung

Einbauzustand und Anwendungsbeispiele für Bewehrungsanschlüsse mit Betonstahl

Anhang A 1

Mungo Injektionssystem MIT600RE:

Injektions-Mörtel: MIT600RE

Typ "side-by-side":

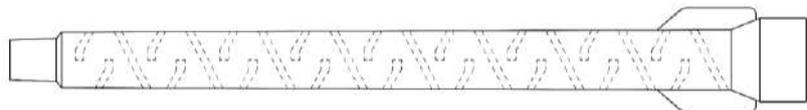
385 ml, 444 ml, 585 ml, 999 ml
und 1400 ml



Aufdruck: MIT600RE,
Verarbeitungshinweise, Chargennummer,
Haltbarkeitsdatum, Gefahrenbezeichnung,
Härtungs- und Verarbeitungszeiten
(Temperaturabhängig), mit und ohne
Kolbenwegsskala

Statikmischer

TAH 18W



**Verfüllstutzen und
Mischerverlängerung**



Betonstahl (rebar): ø8, ø10, ø12, ø14, ø16, ø20, ø22, ø24, ø25, ø28, ø32, ø34, ø36, ø40



- Mindestwerte der bezogenen Rippenfläche $f_{R,min}$ gemäß EN 1992-1-1:2004+AC:2010
- Die Rippenhöhe muss $0,05\phi \leq h \leq 0,07\phi$ betragen
(ϕ : Nomineller Durchmesser des Betonstahls; h: Rippenhöhe des Betonstahls)

Tabelle A1: Werkstoffe

Benennung	Werkstoff
Betonstahl gemäß EN 1992-1-1:2004+AC:2010, Anhang C	Stäbe und Betonstabstahl vom Ring Klasse B oder C f_{yk} und k gemäß NDP oder NCL gemäß EN 1992-1-1/NA:2013 $f_{tk} = f_{tk} = k \cdot f_{yk}$

Mungo Injektionssystem MIT600RE für Bewehrungsanschlüsse

Produktbeschreibung
Injektionsmörtel / Statikmischer / Betonstahl
Werkstoffe

Anhang A 2

Spezifizierung des Verwendungszwecks

Beanspruchung der Verankerung:

- Statische und quasi-statische Lasten.
- Brandbeanspruchung

Verankerungsgrund:

- Bewehrter oder unbewehrter Normalbeton gemäß EN 206-1:2000.
- Festigkeitsklasse C12/15 bis C50/60 gemäß EN 206-1:2000.
- Maximal zulässiger Chlidgehalt im Beton von 0.40 % (CL 0.40) bezogen auf den Zementgehalt gemäß EN 206-1:2000.
- Nicht karbonisiertem Beton.

Note: Bei einer karbonisierten Oberfläche des bestehenden Betons ist die karbonisierte Schicht vor dem Anschluss des neuen Stabes im Bereich des nachträglichen Bewehrungsanschlusses mit dem Durchmesser von $\phi + 60$ mm zu entfernen.

Die Tiefe des zu entfernenden Betons muss mindestens der Mindestbetondeckung für die entsprechenden Umweltbedingungen nach EN 1992-1-1:2004+AC:2010 entsprechen.

Dies entfällt bei neuen, nicht karbonisierten Bauteilen und bei Bauteilen in trockener Umgebung.

Temperaturbereich:

- - 40°C bis +80°C (max. Kurzzeit-Temperatur +80°C und max. Langzeit-Temperatur +50°C).

Bemessung:

- Die Bemessung der Verankerungen erfolgt unter der Verantwortung eines auf dem Gebiet der Verankerungen und des Betonbaus erfahrenen Ingenieurs.
- Unter Berücksichtigung der zu verankernden Lasten sind prüfbare Berechnungen und Konstruktionszeichnungen anzufertigen.
- Die tatsächliche Lage der Bewehrung im vorhandenen Bauteil ist auf der Grundlage der Baudokumentation festzustellen und beim Entwurf zu berücksichtigen.
- Bemessung der Verankerungen unter statischer oder quasi-statischer Einwirkung nach EN 1992-1-1:2004+AC:2010 und Anhang B 2.
- Bemessung der Verankerungen unter Brandbeanspruchung nach EN 1992-1-2:2004+AC:2008.

Einbau:

- Trockener oder nasser Beton.
- Installation in wassergefüllte Bohrlöcher ist nicht erlaubt.
- Bohrlochherstellung durch Hammer-, Pressluft- oder Diamantbohren.
- Der Einbau von nachträglich eingemörtelten Bewehrungsstäben ist durch entsprechend geschultes Personal und unter Überwachung auf der Baustelle vorzunehmen; die Bedingungen für die entsprechende Schulung des Baustellenpersonals und für die Überwachung auf der Baustelle obliegt den Mitgliedstaaten, in denen der Einbau vorgenommen wird.
- Überprüfung der Lage der vorhandenen Bewehrung (wenn die Lage der vorhandenen Bewehrungsstäbe nicht ersichtlich ist, müssen diese mittels dafür geeigneter Bewehrungssuchgeräte auf Grundlage der Baudokumentation festgestellt und für die Übergreifungsstöße am Bauteil markiert werden).

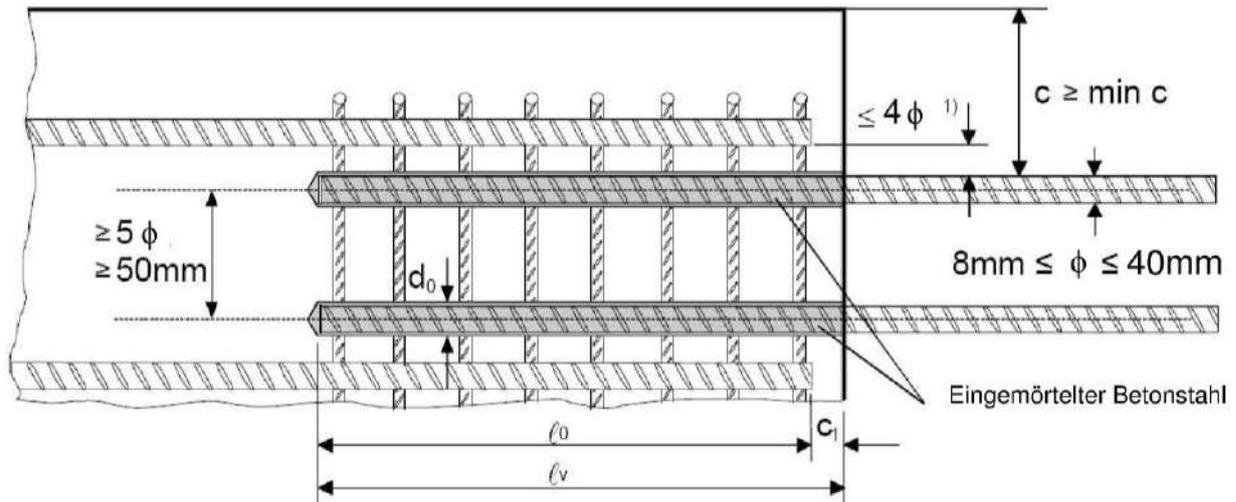
Mungo Injektionssystem MIT600RE für Bewehrungsanschlüsse

Verwendungszweck
Spezifikationen

Anhang B 1

Bild B1: Allgemeine Konstruktionsregeln für eingemörtelten Betonstahl

- Bewehrungsanschlüsse dürfen nur für die Übertragung von Zugkräften in Richtung der Stabachse verwendet werden.
- Die Übertragung von Querkräften zwischen vorhandenem und neuem Beton ist gemäß EN 1992-1-1:2004+AC:2010 nachzuweisen.
- Die Betonierfugen sind mindestens derart aufzurauen, dass die Zuschlagstoffe herausragen.



¹⁾ Ist der lichte Abstand der gestoßenen Stäbe größer als 4ϕ , so muss die Übergreifungslänge um die Differenz zwischen dem vorhandenen lichten Stababstand und 4ϕ vergrößert werden.

Folgende Abkürzungen und Hinweise gelten für Abbildung B1:

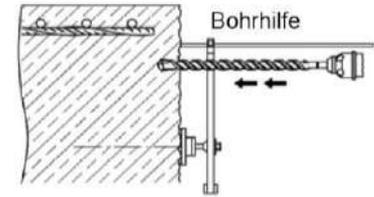
- c Betondeckung des eingemörtelten Betonstahl
- c_1 Betonabdeckung an der Stirnseite des einbetonieren Stabes
- min c Mindestbetondeckung gemäß Tabelle B1 und EN 1992-1-1:2004+AC:2010, Abschnitt 4.4.1.2
- ϕ Durchmesser des eingemörtelten Betonstahls
- l_0 Länge des Übergreifungsstoßes gemäß der EN 1992-1-1:2004+AC:2010, Abschnitt 8.7.3
- l_v wirksame Setztiefe, $\geq l_0 + c_1$
- d_0 Bohrerennendurchmesser, siehe Anhang B 3

Mungo Injektionssystem MIT600RE für Bewehrungsanschlüsse

Verwendungszweck
Allgemeine Konstruktionsregeln für eingemörtelten Betonstahl

Anhang B 2

Tabelle B1: Mindestbetondeckung min $c^{1)}$ des eingemörtelten Bewehrungsstabes in Abhängigkeit vom Bohrverfahren



Bohrverfahren	Stabdurchmesser	Ohne Bohrhilfe	Mit Bohrhilfe
Hammerbohren (HD)	< 25 mm	$30 \text{ mm} + 0,06 \cdot \ell_v \geq 2 \phi$	$30 \text{ mm} + 0,02 \cdot \ell_v \geq 2 \phi$
	$\geq 25 \text{ mm}$	$40 \text{ mm} + 0,06 \cdot \ell_v \geq 2 \phi$	$40 \text{ mm} + 0,02 \cdot \ell_v \geq 2 \phi$
Pressluftbohren (CD)	< 25 mm	$50 \text{ mm} + 0,08 \cdot \ell_v$	$50 \text{ mm} + 0,02 \cdot \ell_v$
	$\geq 25 \text{ mm}$	$60 \text{ mm} + 0,08 \cdot \ell_v$	$60 \text{ mm} + 0,02 \cdot \ell_v$
Diamantbohren (DD)	< 25 mm	Bohrständer entspricht Bohrhilfe	$30 \text{ mm} + 0,02 \cdot \ell_v \geq 2 \phi$
	$\geq 25 \text{ mm}$		$40 \text{ mm} + 0,02 \cdot \ell_v \geq 2 \phi$

¹⁾ siehe Anhang B2, Bild B1
Anmerkung: Die Mindestbetondeckung gemäß EN 1992-1-1:2004+AC:2010 ist einzuhalten

Tabelle B2: Bohrlochdurchmesser und maximale Setztiefe $\ell_{v,max}$

Stabdurchmesser ϕ	Bohrer - \emptyset			Kartusche: side-by-side (385, 444, 585, 999, 1400 ml)	Kartusche : side-by-side (385, 444, 585 ml)	Kartusche : side-by-side (999, 1400 ml)
				Manuelles oder akkubetriebenes Auspressgerät	Pneumatisch betriebenes Auspressgerät	Pneumatisch betriebenes Auspressgerät
	HD	PD	DD	$\ell_{v,max}$	$\ell_{v,max}$	$\ell_{v,max}$
(mm)	(mm)			(mm)	(mm)	(mm)
8	12	-	12	700	800	800
10	14	-	14		1000	1000
12	16				1200	1200
14	18				1500	1400
16	20				1000	1600
20	25	26	25		500	700
22	28					
24	32					
25	32					
28	35					
32	40					
34	40			-	500	
36	45					
40	55	55	52			

Mungo Injektionssystem MIT600RE für Bewehrungsanschlüsse

Verwendungszweck
Mindestbetondeckung
Maximale Setztiefe

Anhang B 3

Tabelle B3: Untergrundtemperatur, Verarbeitungs- und Aushärtezeit

Beton Temperatur	Verarbeitungszeit ¹⁾	Mindest-Aushärtezeit in trockenem Beton	Mindest-Aushärtezeit in feuchtem Beton
	t_{gel}	$t_{cure,dry}$	$t_{cure,dry}$
$\geq 5\text{ °C}$	120 min	50 h	100 h
$\geq +10\text{ °C}$	90 min	30 h	60 h
$\geq +20\text{ °C}$	30 min	10 h	20 h
$\geq +30\text{ °C}$	20 min	6 h	12 h
$\geq +40\text{ °C}$	12 min	4 h	8 h

¹⁾ t_{gel} : Maximale Zeit vom Injizieren des Mörtels bis zum Ende des Setzvorgangs

Tabelle B4: Auspressgeräte

Kartusche Typ/Größe	Manuell		Druckluftbetrieben
Side-by-side Kartuschen 385, 444, 585 ml	 z.B. SA 296C585	 z.B. Typ H 244 C	 z.B. Typ TS 444 KX
Side-by-side Kartusche 999 ml	-	-	 z.B. Typ TS 4104
Side-by-side Kartusche 1400 ml	-	-	 z.B. Typ TS 471

Mungo Injektionssystem MIT600RE für Bewehrungsanschlüsse

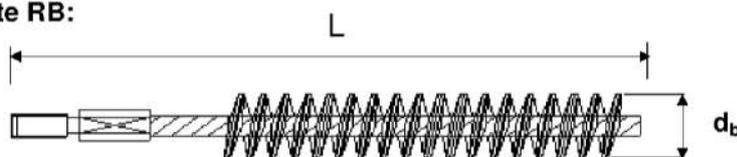
Verwendungszweck
Verarbeitungs- und Aushärtezeit
Auspressgeräte

Anhang B 4

Tabelle B5: Installationszubehör

Stabdurchmesser Φ [mm]	Bohren und Reinigen					Installation			
	Bohrer - \emptyset			Bürste	min Bürsten - \emptyset $d_{b,min}$	Druckluft- düse	Verfüll- stutzen	Mischer- verlängerung	Max Setztiefe l_v or $l_{e,ges}$ [mm]
	HD	PD	DD						
				RB		AN	VS	VL	
8	12	-	12	14	12,5	10	-	VL 10/0,75 or VL 16/1,8	800
10	14	-	14	16	14,5		14		1000
12	16		18	16,5	14	16	1200		
14	18		20	18,5		18	1400		
16	20		22	20,5	17	20	1600		
20	25	-	25	27		25,5	25		2000
	-	26	-	27	26,5	25	2000		
22	28		30	28,5	27	28	2000		
24	32		34	32,5		32	2000		
25	32		34	32,5		32	2000		
28	35		37	35,5		35	2000		
32	40		42	40,5		40	2000		
34	40		42	40,5		40	2000		
36	45		47	45,5	40	45	2000		
40	-	-	52	54		52,5	52	2000	
	55	55	-	58		55,5	55	2000	

Bürste RB:



SDS Plus Adapter:



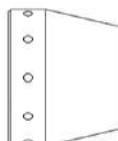
**Empf. Drucklufthandschiebeventil
(min 6 bar)**



Handpumpe (Volumen 750 ml)



Druckluftdüse:



Bürstenverlängerung:

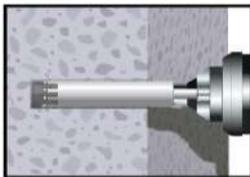
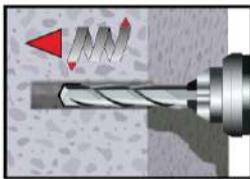


Mungo Injektionssystem MIT600RE für Bewehrungsanschlüsse

Verwendungszweck
Installationszubehör

Anhang B 5

1) Bohrloch erstellen



1. Bohrloch mit dem Bohrdurchmesser gemäß Tabelle B5 und der Bohrlochtiefe entsprechend des gewählten Bewehrungsseisens mit Hammerbohrer (HD), Druckluftbohrer (CD) oder Diamantbohrer (DD) in den Untergrund bohren. Bei Fehlbohrungen ist das Bohrloch zu vermörteln.



Hammerbohren (HD)



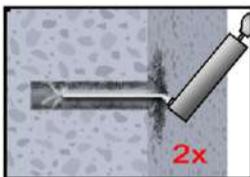
Druckluftbohren (CD)



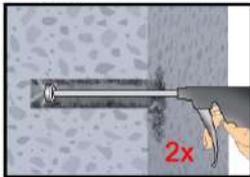
Diamantbohrkronen (DD)

2a) Bohrlochreinigung (HD und CD)

Achtung! Vor der Reinigung muss im Bohrloch stehendes Wasser entfernt werden.

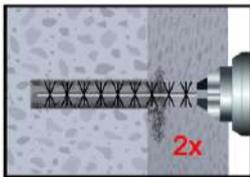


oder

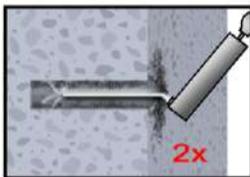


- 2a. Das Bohrloch vom Bohrlochgrund her 2x vollständig mit Druckluft (min. 6 bar) oder Handpumpe ausblasen. Bei tiefen Bohrlöchern sind geeignete Verlängerungen zu verwenden.

Bohrlöcher tiefer 240 mm müssen mit min. 6 bar ölfreier Druckluft ausgeblasen werden. Bohrlöcher größer als 32mm müssen mit min. 6 bar ölfreier Druckluft und geeigneter Ausblasdüse gem. Tabelle B5 ausgeblasen werden.



- 2b. Bohrloch mit geeigneter Drahtbürste gem. Tabelle B5 (minimaler Bürstendurchmesser $d_{b,min}$ ist einzuhalten und zu überprüfen) 2x mittels eines Akkuschaubers oder einer Bohrmaschine ausbürsten. Bei tiefen Bohrlöchern ist eine geeignete Bürstenverlängerung zu benutzen.



oder



- 2c. Anschließend das Bohrloch erneut vom Bohrlochgrund her 2x vollständig mit Druckluft (min. 6 bar) oder Handpumpe ausblasen. Bei tiefen Bohrlöchern sind geeignete Verlängerungen zu verwenden.

Bohrlöcher tiefer 240 mm müssen mit min. 6 bar ölfreier Druckluft ausgeblasen werden. Bohrlöcher größer als 32mm müssen mit min. 6 bar ölfreier Druckluft und geeigneter Ausblasdüse gem. Tabelle B5 ausgeblasen werden.

Nach der Reinigung ist das Bohrloch bis zum Injizieren des Mörtels vor erneutem Verschmutzen in einer geeigneten Weise zu schützen. Ggf. ist die Reinigung unmittelbar vor dem Injizieren des Mörtels zu wiederholen. Einfließendes Wasser darf nicht zur erneuten Verschmutzung des Bohrloches führen.

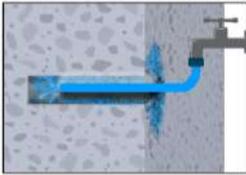
Mungo Injektionssystem MIT600RE für Bewehrungsanschlüsse

Verwendungszweck

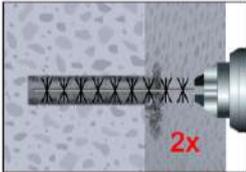
Setzanweisung: Bohrloch bohren und reinigen (HD und CD)

Anhang B 6

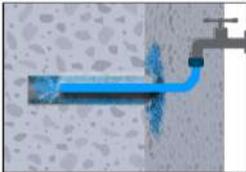
2b) Bohrlochreinigung (DD)



2a. Mit Wasser ausspülen, bis klares Wasser aus dem Bohrloch austritt.

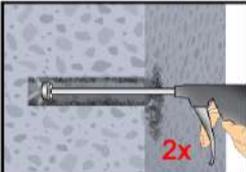


2b. Bohrloch mit geeigneter Drahtbürste gem. Tabelle B5 (minimaler Bürstendurchmesser $d_{b,min}$ ist einzuhalten und zu überprüfen) 2x mittels eines Akkuschaubers oder Bohrmaschine ausbürsten. Bei tiefen Bohrlöchern Bürstenverlängerung benutzen (Tabelle B5).

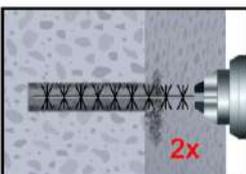


2c. Wiederholt mit Wasser ausspülen, bis klares Wasser aus dem Bohrloch austritt.

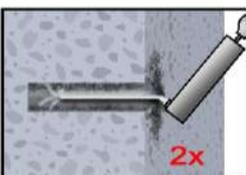
Achtung! Vor der Reinigung muss im Bohrloch stehendes Wasser entfernt werden.



2d. Das Bohrloch vom Bohrlochgrund her 2x vollständig mit Druckluft (min. 6 bar) und geeigneter Ausblasdüse gem. Tabelle B5 ausblasen. Bei tiefen Bohrlöchern sind geeignete Verlängerungen zu verwenden.



2e. Bohrloch mit geeigneter Drahtbürste gem. Tabelle B5 (minimaler Bürstendurchmesser $d_{b,min}$ ist einzuhalten und zu überprüfen) 2x mittels eines Akkuschaubers oder einer Bohrmaschine ausbürsten. Bei tiefen Bohrlöchern ist eine geeignete Bürstenverlängerung zu benutzen.



2f. Anschließend das Bohrloch erneut vom Bohrlochgrund her 2x vollständig mit Druckluft (min. 6 bar) und geeigneter Ausblasdüse gem. Tabelle B5 ausblasen. Bei tiefen Bohrlöchern sind geeignete Verlängerungen zu verwenden.

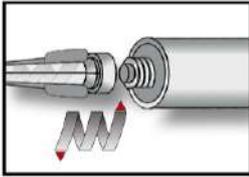
Nach der Reinigung ist das Bohrloch bis zum Injizieren des Mörtels vor erneutem Verschmutzen in einer geeigneten Weise zu schützen. Ggf. ist die Reinigung unmittelbar vor dem Injizieren des Mörtels zu wiederholen. Einfließendes Wasser darf nicht zur erneuten Verschmutzung des Bohrloches führen.

Mungo Injektionssystem MIT600RE für Bewehrungsanschlüsse

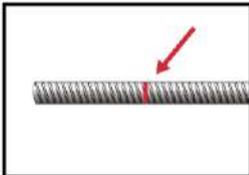
Verwendungszweck
Setzanweisung: Bohrlochreinigung (DD)

Anhang B 7

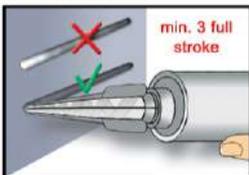
3) Vorbereiten von Kartusche und Bewehrungsstab



3a. Den mitgelieferten Statikmischer fest auf die Kartusche aufschrauben und Kartusche in eine geeignete Auspresspistole einlegen. Bei jeder Arbeitsunterbrechung länger als die empfohlene Verarbeitungszeit (Tabelle B3) und bei jeder neuen Kartusche ist der Statikmischer auszutauschen.

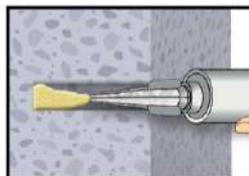


3b. Vor dem Injizieren des Mörtels ist die Setztiefe auf dem Bewehrungsstab markieren (z.B. mit Klebeband). Danach den Bewehrungsstab in das leere Bohrloch einführen, um die korrekte Bohrlochtiefe l_v zu überprüfen. Die Ankerstange sollte schmutz-, fett-, und ölfrei sein.

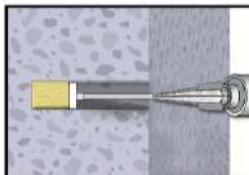


3c. Der Mörtelvorlauf ist nicht zur Befestigung des Bewehrungsseisens geeignet. Daher Vorlauf solange verwerfen, bis sich eine gleichmäßig graue oder rote Mischfarbe eingestellt hat, jedoch min. 3 volle Hübe.

4) Befüllen des Bohrlochs

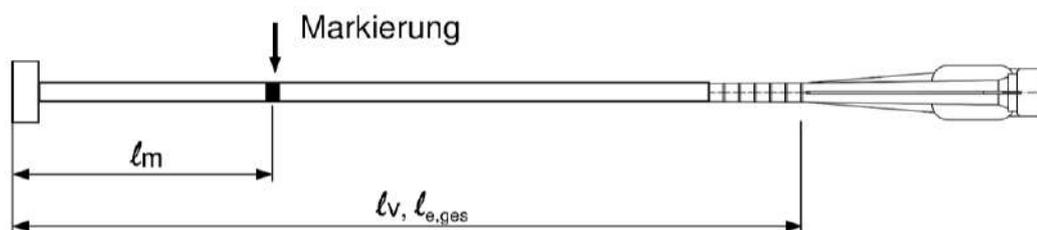


4. Gereinigtes Bohrloch vom Bohrlochgrund her ca. zu 2/3 mit Verbundmörtel befüllen. Langsames Zurückziehen des Statikmischers aus dem Bohrloch verhindert die Bildung von Luftporen. Für Setztiefen größer 190 mm passende Mischerverlängerung verwenden.



Für die Horizontal- oder Überkopfmontage sowie bei Bohrlochern tiefer als 240mm sind Verfüllstutzen zu verwenden.

Die temperaturrelevanten Verarbeitungszeiten (Tabelle B3) sind zu beachten



Auf Mischer und Mischerverlängerung müssen Mörtel-Füllmarke l_m und Verankerungstiefe l_v bzw. $l_{e, ges}$ mit einem Klebeband oder Textmarker markiert werden. Grobe Abschätzung: $l_m = 1/3 \cdot l_v$

Solange das Bohrloch mit Mörtel befüllen, bis die Mörtel-Füllmarke Markierung l_m sichtbar wird.

$$\text{Optimales Mörtelvolumen: } l_m = l_v \text{ resp. } l_{e, ges} \cdot \left(1,2 \cdot \frac{\phi^2}{d_0^2} - 0,2 \right) \text{ [mm]}$$

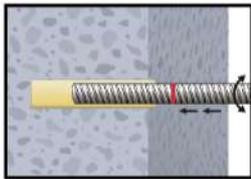
Mungo Injektionssystem MIT600RE für Bewehrungsanschlüsse

Verwendungszweck

Setzanweisung: Vorbereiten von Kartusche und Bewehrungsstab und Befüllen des Bohrlochs

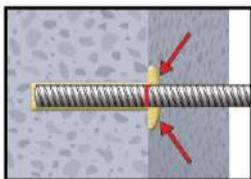
Anhang B 8

5) Setzen des Bewehrungsstabes

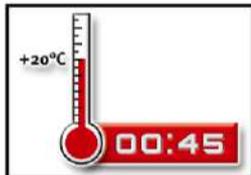


5a. Bewehrungsstab mit leichter Drehbewegung (zur Verbesserung der Mörtelverteilung) bis zur Setztiefenmarkierung in das Bohrloch einführen

Der Bewehrungsstab sollte schmutz-, fett-, und ölfrei sein.



5b. Nach Installation des Ankers sicherstellen, dass sich die Setztiefenmarkierung an der Bohrlochoberfläche befindet und der Ringspalt komplett mit Mörtel ausgefüllt ist. Tritt keine Masse nach Erreichen der Setztiefe heraus, ist diese Voraussetzung nicht erfüllt und die Anwendung muss vor Beendigung der Verarbeitungszeit wiederholt werden. Bei Überkopfmontage ist der Bewehrungsstab zu fixieren (z.B. Holzkeile).



5c. Die angegebene Verarbeitungszeit t_{gel} muss eingehalten werden. Achtung: die Verarbeitungszeit kann auf Grund von unterschiedlichen Untergrund-Temperaturen variieren (siehe Tabelle B3). Es ist verboten, den Bewehrungsstab vor Ablauf der Verarbeitungszeit t_{gel} zu bewegen.

Bevor der Bewehrungsstab belastet werden kann muss die entsprechende Aushärtezeit t_{cure} erreicht sein. Der Bewehrungsstab darf vor Erreichen der Aushärtezeit (siehe Tabelle B3) weder bewegt, noch belastet werden.

Mungo Injektionssystem MIT600RE für Bewehrungsanschlüsse

Verwendungszweck
Setzanweisung: Setzen der Ankerstange

Anhang B 9

Minimale Verankerungslänge und minimale Übergreifungslänge

Die minimale Verankerungslänge $\ell_{b,min}$ und die minimale Übergreifungslänge $\ell_{o,min}$ gemäß EN 1992-1-1:2004+AC:2010 ($\ell_{b,min}$ nach Gl. 8.6 und Gl. 8.7 und $\ell_{o,min}$ nach Gl. 8.11) müssen mit dem Erhöhungsfaktor α_{lb} nach Tabelle C1 multipliziert werden.

Tabelle C1: Erhöhungsfaktor in Abhängigkeit der Betonfestigkeitsklasse und Bohrverfahren

Betonfestigkeitsklasse	Bohrverfahren	Stabdurchmesser	Erhöhungsfaktor α_{lb}
C12/15 bis C50/60	Hammerbohren (HD) oder Pressluftbohren (CD)	8 mm bis 32 mm	1,0
C12/15 bis C50/60	Hammerbohren (HD) oder Pressluftbohren (CD)	> 32 mm	1,5
C12/15 bis C50/60	Diamantbohren (DD)	8 mm bis 40 mm	1,5

Tabelle C2: Bemessungswerte der Verbundspannung f_{bd} in N/mm² für Hammerbohren (HD) oder Pressluftbohren (CD) für gute Verbundbedingungen
gemäß EN 1992-1-1:2004+AC:2010 für gute Verbundbedingungen
(für alle anderen Verbundbedingungen sind die Werte mit 0,7 zu multiplizieren)

Stabdurchmesser ϕ	Betonfestigkeitsklasse								
	C12/15	C16/20	C20/25	C25/30	C30/37	C35/45	C40/50	C45/55	C50/60
8 bis 32 mm	1,6	2,0	2,3	2,7	3,0	3,4	3,7	4,0	4,3
34 mm	1,6	2,0	2,3	2,6	2,9	3,3	3,6	3,9	4,2
36 mm	1,5	1,9	2,2	2,6	2,9	3,3	3,6	3,8	4,1
40 mm	1,5	1,8	2,1	2,5	2,8	3,1	3,4	3,7	4,0

Tabelle C3: Bemessungswerte der Verbundspannung f_{bd} in N/mm² für Diamantbohren (DD) für gute Verbundbedingungen
gemäß EN 1992-1-1:2004+AC:2010 für gute Verbundbedingungen
(für alle anderen Verbundbedingungen sind die Werte mit 0,7 zu multiplizieren)

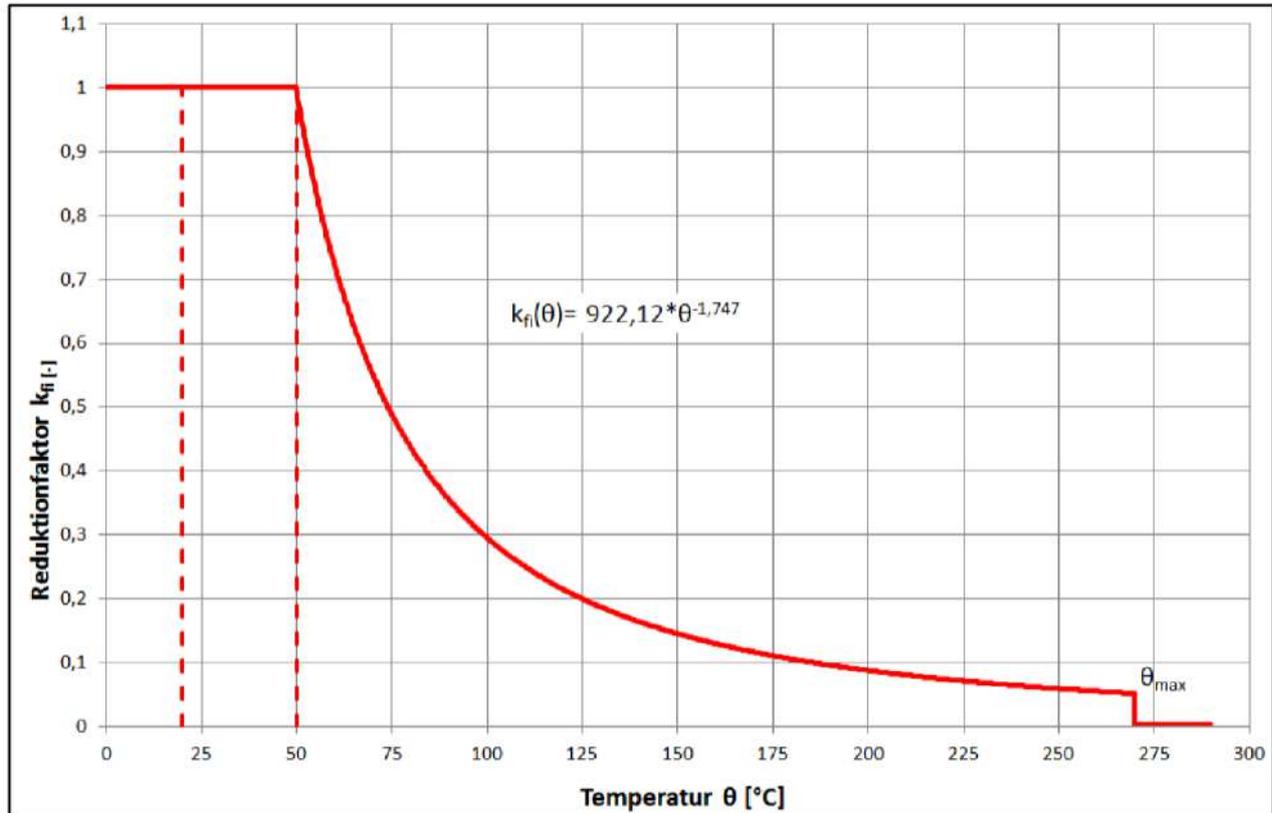
Rebar - ϕ	Concrete class								
	C12/15	C16/20	C20/25	C25/30	C30/37	C35/45	C40/50	C45/55	C50/60
8 to 28 mm	1,6	2,0	2,3	2,7	3,0	3,4	3,7	4,0	4,3
32 mm	1,6	2,0	2,3	2,7					
34 mm	1,6	2,0	2,3	2,6					
36 mm	1,5	1,9	2,2	2,6					
40 mm	1,5	1,8	2,1	2,5					

Mungo Injektionssystem MIT600RE für Bewehrungsanschlüsse

Leistungen
Erhöhungsfaktor
Bemessungswerte der Verbundspannungen f_{bd}

Anhang C 1

Bild C4: Reduktionfaktor $k_{fi}(\theta)$ unter Brandbeanspruchung (alle Bohrmethoden)
gemäß EN 1992-1-2:2004 + AC:2008



$$k_{fi}(\theta) = a \cdot \theta^b \quad \text{mit } a = 922,12 \text{ und } b = -1,747$$

$$k_{fi}(\theta) < 1 \quad \text{für } 50^\circ\text{C} \leq \theta \leq 270^\circ\text{C}$$

$$k_{fi}(\theta) = 0 \quad \text{für } \theta > 270^\circ\text{C}$$

Bemessungswert der Verbundspannung $f_{bd,fi}$ unter Brandbeanspruchung

Der Bemessungswert der Verbundspannung $f_{bd,fi}$ unter Brandbeanspruchung wird mit folgender Gleichung berechnet:

$$f_{bd,fi} = k_{fi}(\theta) \cdot f_{db} \cdot \gamma_c / \gamma_{M,fi}$$

mit:

- $k_{fi}(\theta)$... Reduktionfaktor unter Brandbeanspruchung, siehe Bild C4
- f_{db} ... Bemessungswert der Verbundspannung gem. Tabelle C2 oder C3
- $\gamma_c = 1,5$... Empfohlener Sicherheitsfaktor gemäß EN 1992-1-1
- $\gamma_{M,fi}$... Sicherheitsfaktor gemäß EN 1992-1-2 unter Brandbeanspruchung

Mungo Injektionssystem MIT600RE für Bewehrungsanschlüsse

Leistungen

Reduktionfaktor $k_{fi}(\theta)$ unter Brandbeanspruchung

Anhang C 2