

Deutsche  
Demokratische  
Republik

EINBAUTEILE AUS STAHL FÜR BETONFERTIGTEILE  
Bauliche Durchbildung und Herstellung

TGL

21779/02

Gruppe 13583

Стальные закладные детали для сборных бетонных элементов, Конструирование и изготовление  
Steel Insert for Precast Concrete Elements, Construction and Manufacture  
Deskriptoren: Betonfertigteil; Stahleinbauteil

Verbindlich ab 1. 8. 1982

Dieser Standard gilt nicht für Tragösen und Einbauteile aus Stahlmaß  
Maße in mm

1. MATERIALAUSWAHL UND ABMESSUNGEN  
nach TGL 21779/01

Arbeitsmittel

VEB Kombiwerk Metallbau  
Karl-Marx-Platz  
Im VI. Volksgarten-Siedlung  
„Wilhelm Pieck“ Karl-Marx-Stadt  
5077

## 2. FORMEN

Stahleinbauteile (STRB) sind auf der Grundlage der Bilder 1 bis 4 zu projektieren.  
Anklinkungen, Aussparungen, Schrägschnitte, Abkantungen, Abblagungen an Rundstäben und Boh-  
rungen an Einzelteilen gelten nicht als Abweichung von der Grundform.  
Die Ausführung der Bohrungen hat nach TGL 0-69 Klasse "Mittel" zu erfolgen.



Bild 1 Grundformen



Bild 2 Sonderformen



Bild 3 Grundform



Bild 4 Sonderformen

### 2.1. Blech.

Konstruktiv erforderliche Sonderformen sind zulässig, wenn sie aus einer Grundform entwickelt werden. Die Länge und Breite der Grundform sind austauschbar.

### 2.2. Rundstäbe

Aus der Grundform entwickelte Sonderformen sind aus der minimalen Länge + Maßsprung  $\cdot n$  zu entwickeln.

### 2.3. Profile, Rohre und Verbindungselemente

Sonderformen sind zulässig.

## 3. VERBINDUNGEN

### 3.1. Verbindungstechnik

#### 3.1.1. Schweißverbindungen

Als Schweißverfahren sind Lichtbogenhand- (E) und Metallaktivgas- ( $MAG (CO_2)$ ) Schweißungen zulässig. Bei Anwendung anderer Schweißverfahren ist die Zulassung der zuständigen Prüforgane erforderlich.

#### 3.1.2. Schraubverbindungen

nach TGL 13500

### 3.2. Verbindungsformen

nach TGL 33405/03 und TGL 13500

Fortsetzung Seite 2 bis 8

Verantwortlich/bestätigt: 30. 12. 1981, VEB Betonleichtbankombinat, Dresden

### 3.2.1. Blech-Blech-Verbindungen

Bleche sind durch Schweißen nach TGL 13510/04 miteinander zu verbinden. Das Zwischenschalten von indirekten Verbindungsmitteln, z. B. Laschen, ist nicht zulässig.

### 3.2.2. Blech-Bohr-Verbindungen

Grundsätzlich sind Schweißverbindungen anzuwenden. Schraubverbindungen sind zulässig, wenn aus konstruktiven oder fertigungstechnischen Gründen das Schweißen ausscheidet.

### 3.2.3. Blech-Rundstahl-Verbindungen

Schweiß- und Schraubverbindungen sind zulässig. Der Rundstahl ist vorzugsweise senkrecht auf das Blech aufzuschweißen. Aus schweißtechnischen Gründen soll zwischen Blechdicke ( $t$ ) und Rundstahldurchmesser ( $d$ ) das Verhältnis  $t/d \geq 0,75$  nicht unterschritten werden. Die Abweichung darf nicht mehr als 90 % betragen. Bei Verbindungen nach Bild 5 und 6 ist für die Anker grundsätzlich quergewalzte Stahl zu verwenden. Quergewalzte Stähle, unabhängig von der Stahlmarke, sind auch dann zu verwenden, wenn für Bleche und Profile die Stahlmarke St 38 u-2 oder St 38 b-2 verwendet wird.

Bei Verbindungen, bei denen der Rundstahl mit Durchmesser  $< 10$  mm verwendet wird, ist das senkrechte Aufschweißen des Rundstahles auf das Blech bei Anwendung manueller Schweißverfahren unzulässig.

T-Stoß-Schweißverbindungen sind nach TGL 33405/03 auszuführen.

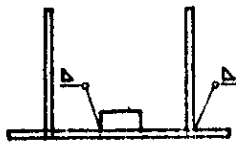


Bild 5



Bild 6

Verbindungen nach Bild 7 bis 9 sind nur dann zulässig, wenn eine Verbindung nach Bild 5 und 6 nicht möglich ist oder der Rundstahldurchmesser  $\leq 10$  mm beträgt. Unterbrochene Schweißnähte nach Bild 8 werden zur Anwendung empfohlen.

Beim Schweißen in kaltverformten Zonen sind TGL 33405/03 und TGL 33418/03 zu berücksichtigen.

Bei Schraubverbindungen ist die direkte Verbindung nach Bild 10 anzuwenden. Wenn erforderlich, sind die Schraubverbindungen während des Verdichtens des Frischbetons gegen Lösen zu sichern.



Bild 7

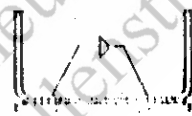


Bild 8

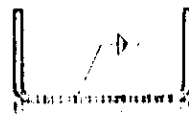


Bild 9



Bild 10

### 3.2.4. Blech-Schraubteile-Verbindungen nach Abschnitt 3.2.3.

### 3.2.5. Sonstige Verbindungen

Für nicht genannte Kombinationen zur Verbindung von Einzelteilen gelten analog die Festlegungen der Abschnitte 3.2.1. bis 3.2.3. .

## 4. BERECHNUNG

Für die Berechnung der Stahleinbauteile und ihren Anschluß im Beton ist der Nachweis zu führen über die

- Aufnahme der äußeren Beanspruchung und der Verankerungskräfte durch das Stahleinbauteil nach TGL 13500 und TGL 33405/03
- Eintragung der Verankerungskräfte des Stahleinbauteilen in den Beton nach TGL 33405/04 und TGL 33405/03
- Aufnahme der Verankerungskräfte durch den Beton nach TGL 33405/04.

Werden die Stahleinbauteile vor dem Erreichen der projektierten Betonfestigkeit bespannt, ist die Betonfestigkeit zum Zeitpunkt der Beanspruchung zugrunde zu legen und nachzuweisen. Diese Festlegungen sind für vorwiegend ruhend belastete Konstruktionen anzuwenden. Bei katalogisierten Stahleinbauteilen mit vorwiegend ruhender Belastung ist eine experimentelle Überprüfung anzustreben.

Die Tragfähigkeit dynamisch beanspruchter Stahleinbauteile ist auf Grund von Versuchen festzulegen.

Werden Stahleinbauteile zum Zwecke des Korrosionsschutzes organisch beschichtet, dann ist die beschichtete Einbindetiefe von 15 mm, siehe Bild 10, bei der Berechnung der Aufnahme der Verankerungskräfte abzuziehen.

## 5. KONSTRUKTION

### 5.1. Grundsätze

Bei der Projektierung von STEB sind die möglichen Toleranzen aus Einbau und Montage zu berücksichtigen.

Für die Maßfestlegungen sind die Genauigkeitsklassen der Betonfertigteilformen zu berücksichtigen. STEB die im Bauwerk zusammenwirken sind als Einheit zu konstruieren.

Für Einzelteile aus Blech ist grundsätzlich die Blechdicke  $\geq 10$  mm anzuwenden, bei ruhender Beanspruchung sind Blechdicken von 6 mm und 8 mm zulässig.

Werden Bleche auf Querschub oder Längschub beansprucht, darf nur dopplungsfreies Material vorgehen werden. Die Forderung nach Dopplungsfreiheit ist auf den Projektunterlagen anzugeben. Bei T-Stoß-Schweißverbindungen muß der Durchmesser der Bohrungsstäbe  $\geq 10$  mm betragen.

Stahlleichtprofile dürfen nur dann rechnerisch als Lastübertragende Elemente in Ansatz gebracht werden, wenn keine Korrosionsbeanspruchungen auftreten.

Der Einsatz und Eignung korrosionsträger Stähle ist zu prüfen und nachzuweisen. Unter Beachtung material-ökonomischer Forderungen ist ein Verzicht auf erforderliche Korrosionsschutzmaßnahmen nach Abschnitt C. zulässig, wenn ein Abrostungszuschlag für spezielle Stahleinbauteile berücksichtigt wird, und wenn keine Gefährdung der Konstruktion durch Sprengwirkung des Rostes oder Rostverschmutzung auftreten kann.

Für die Bemessung gelten in Abhängigkeit vom Beanspruchungsgrad nach TGL 33408/01 bei einer Nutzungsdauer von 50 Jahren folgende allseitige Abrostungszuschläge:

- für Beanspruchungsgrad I 1 mm
- für Beanspruchungsgrad II 2 mm
- für Beanspruchungsgrad III 3 mm

Das heißt, bei Blechen ist die Blechdicke und bei Rundstählen der Durchmesser um jeweils zwei Abrostungszuschläge zu vergrößern.

Das Stahleinbauteil muß den brandschutztechnischen Forderungen an das Bauwerkteil entsprechen.

### 5.2. Abstände der Einzelteile

#### 5.2.1. Abstand der Einzelteile vom Rand des Hauptteils

Bei Blech-Blech-, Blech-Profilstahl-, Blech-Rohr- und Blech-Rundstahl-Verbindungen mit Längskohlnähten muß der Abstand zwischen Einzelteil und Außenkante Hauptteil mindestens  $2a \geq 15$  mm betragen, siehe Bild 11.

Werden Rundstähle stumpf mit Stirnkohlnähten auf Bleche und Profilstähle geschweißt, dann muß der Randabstand mindestens  $2a$  betragen, siehe Bild 12.

#### 5.2.2. Abstände zwischen den Einzelteilen

Die Abstände der Einzelteile untereinander sind abhängig von der Form der Einzelteile festzulegen. Die Zugänglichkeit zu den Schweißnähten ist zu gewährleisten. Die Abstände von stumpf aufgeschweißten Rundstählen zueinander auf Blechen und Profilstählen müssen den Forderungen nach Bild 13 entsprechen. Werden zusätzliche Schubdübel aufgeschweißt, dann sind die Abstände nach Bild 14 einzuhalten. Geringere Abstände sind nur in Abstimmung mit dem ausführenden Betrieb zulässig.

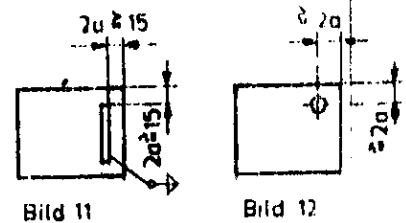
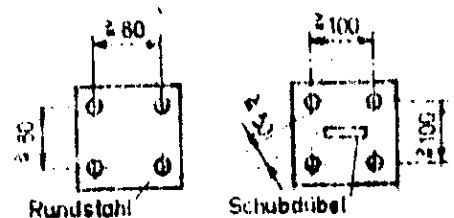


Bild 11

Bild 12



Rundstahl

Schubdübel

Bild 13

Bild 14

## 5.2.3. Gegenüberliegende Einzelteile nach TGL 33405/03

## 5.2.4. Aussteifungen

Bei Verwendung von Aussteifungsblechen ist zum ungehinderten Durchlauf der Längsnähte die Ausbildung nach Bild 15 vorzusehen.

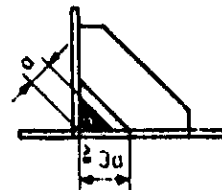


Bild 15

## 5.3. Bohrungen

Bei Bohrungen zur Befestigung von Einzelteilen an Hauptteil sind für Randabstände und für Abstände untereinander die Forderungen nach TGL 13500 einzuhalten. Für Bohrungen mit Innengewinde, die zur Befestigung von Stahleinbauteilen an der Form der Betonfertigteile vorgesehen werden, wird der Gewindedurchmesser M 12 empfohlen, wenn nicht schon aus anderen Bedingungen vorhandene Gewinde genutzt werden können. Die Lage der Bohrungen nach Bild 16 und 17 wird zur Anwendung empfohlen. Die Anzahl der Bohrungen ist abhängig von Abmessungen und Masse der Stahleinbauteile.

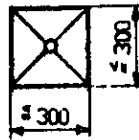


Bild 16

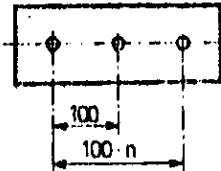


Bild 17

## 5.4. Abbiegungen und Endbaken an Rundstählen nach TGL 33418/01

## 5.5. Schweißen

nach TGL 13500, TGL 14905/02 und /03, TGL 33405/03 und TGL 33418/03

## 5.5.1. Ausführungsklassen

Für Schweißverbindungen sind die Ausführungsklassen II B und III nach TGL 11776/01 und die Ausführungsklassen II und III nach TGL 33405/03 und 33418/03 zulässig.

5.5.2. Schweißfolge und Zusatzwerkstoffe sind vom Hersteller der STEB festzulegen

## 5.5.3. Schweißtechnische Angaben

Die zeichnerischen Unterlagen müssen folgende Festlegungen enthalten:

- Ausführungsklasse
- Ausführungsgruppe
- Grundwerkstoff mit Stückliste (Stahlmarke, Abmessungen, Einzelteil- und Gesamtmasse)
- Schweißnahtform, -länge und -dicke
- Prüfung auf Dopplungsfreiheit
- weitere Angaben zur Herstellung
- schweißtechnischer Prüfvermerk

## 6. KORROSIONSSCHUTZ

## 6.1. Grundrüttze

- Der Korrosionsschutz muß unter Berücksichtigung der zu erwartenden aggressiven Beanspruchung die volle Gebrauchseignung der Stahleinbauteile dauerhaft gewährleisten. Erforderliche Wiederholungsschutzmaßnahmen innerhalb des Nutzungszeitraumes sind im Projekt vorzuschreiben.
- Stahleinbauteile sind ohne Korrosionsschutz herzustellen, wenn die angewandte Schutzmaßnahme dem Kennbuchstaben A nach Tabelle 2 entspricht und die äußere Beschaffenheit nach TGL 21779/01 zum Zeitpunkt der vollständigen Beton- oder Mörtelummüllung vorhanden ist, oder wenn nachgewiesen werden kann, daß infolge aktiven Korrosionsschutzes keine Korrosionsbeanspruchungen auftreten können.

- Temporärer Schutz an Stahlbauteilen ist dann vorzusehen, wenn aus ästhetischen Gründen ein Korrosionsschutz bis zur Fertigstellung des Bauwerkes erforderlich ist, z. B. zur Verhinderung von Rostdurchschlag, oder wenn die äußere Beschaffenheit der Stahlbauteile nach TGL 21779/01 zum Zeitpunkt des Einbaus nicht gewährleistet werden kann. Die maximale Standzeit des temporären Schutzes – gerechnet vom Zeitpunkt der Fertigung des Stahlbauteiles bis zur vollständigen Beton- oder Mörtelummüllung beim Einbau in das Betonfertigteil oder Bauwerk – beträgt 12 Monate.  
Sind am temporär geschützten Stahlbauteil Schweißarbeiten erforderlich, ist ein Überbeschweißbarer Grundanstrich nach TGL 27946 vorzusehen.
- Sind bei der Montage hohe mechanische Beanspruchungen zu erwarten, die zur Zerstörung des Korrosionsschutzes führen würden, ist der Korrosionsschutz nach der Montage auszuführen oder durch besondere Korrosionsschutzmaßnahmen zu gewährleisten.
- Bei STEB zur Verbindung zwischen Betonbauteilen und Stahlbaukonstruktionen sind die Korrosionsschutzmaßnahmen zwischen dem Projektanten und den Herstellern der Betonbauteile und Stahlkonstruktionen abzustimmen.

#### 6.2. Oberflächenvorbehandlung

Vor dem Aufbringen des Korrosionsschutzes muß die Oberfläche trocken, frei von Fett, wasserlöslichen Salzen, Rückständen vorangegangener Bearbeitungsverfahren, Korrosionsprodukten und anderen Verunreinigungen sein.

Der Säuberungsgrad muß dem gewählten Korrosionsschutzsystem nach Tabelle 2 entsprechen. Es wird empfohlen, Kanten und Ecken von Schnittflächen zu brechen.

#### 6.3. Zu schützender Bereich

Bei Beton und gefügedichtem Leichtbeton nach TGL 33411/01 mit ausschließlich Zement als Bindemittel ist der Korrosionsschutz in dem Bereich der für dieses Fertigteil geforderten Betondeckung auszuführen, mindestens jedoch allseitig bis 15 mm Tiefe von Innenkante des Bleches, siehe Bild 18.

Bei anderen Betonen gelten für STEB die gleichen Forderungen, die an den Korrosionsschutz der Bewehrung gestellt werden.

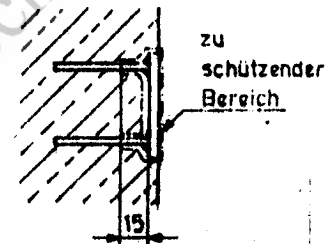


Bild 18

Liegen eingebaute Einzelteile, z. B. Anker, aus konstruktiven Gründen in unmittelbarer Nähe der Außenflächen des Fertigteiles, dann ist die gleiche Betondeckung, wie sie für die Bewehrung gefordert ist, einzuhalten. An freiliegenden Gewindebereichen hat der Korrosionsschutz nach der Montage zu erfolgen.

#### 6.4. Angaben zum Korrosionsschutz auf zeichnerischen Unterlagen

- Kennzeichnung des zu schützenden Bereiches nach TGL 31052
- Kennzeichnung der Schutzschichten nach TGL 18702
- Säuberungsgrad nach TGL 18730/02
- Ort und Zeitpunkt des Aufbringens des Korrosionsschutzes

#### 6.5. Verwendung rost- und säurebeständiger Stähle

Werden rost- und säurebeständige Stähle nach TGL 7143 verwendet, sind bei Betonklassen  $\geq$  Bk 15 sowie bei dichtem Silikat-, Leicht- und Gasbeton die STEB so in die Betonkonstruktion einzulegen, daß zur Vermeidung von Kontaktkorrosion eine Berührung mit der Bewehrung ausgeschlossen wird. Kann eine Berührung konstruktiv nicht ausgeschlossen werden, sind spezielle Schutzmaßnahmen nach TGL 18703/02 vorzusehen.

#### 6.6. Bestimmung des Korrosionsschutzsystems

Das Korrosionsschutzsystem ist nach Tabelle 2 unter Beachtung

- der Einbaubedingungen im Bauwerk nach Tabelle 1 und
- des nach TGL 33408/01 ermittelten Beanspruchungsgrades festzulegen.

Treten in Innenräumen nutzungsbedingte aggressive Beanspruchungen auf, sind die Schadstoffkonzentrationen zu ermitteln und dem maßgebenden Beanspruchungsgrad zuzuordnen. Innenräume mit Klimatisierung sind in Abhängigkeit vom projektierten Klimawert einzustufen.

Anstelle der empfohlenen Anstrichsysteme nach Tabelle 2 dürfen gleichwertige Systeme nach TGL 18708/03 bis /10 angewendet werden. Davon abweichende Anstrichsysteme sind zwischen Hersteller der STEB und Projektanten zu vereinbaren.

Bei Einstufung in die Beanspruchungsgrade BG IV und BG S sind Sondermaßnahmen in Abstimmung mit dem Zentrallaboratorium für Korrosionsschutz bei der Bauakademie der DDR festzulegen.

Tabelle 1

Einbaubedingungen	Korrosionsschutzsystem Kennbuchstabe nach Tabelle 2 bei Beanspruchungsgrad (BG) nach TGL 33408/01		
	I und II	III	IV und S
STEB vollständig von Beton oder Mörtel der Mörtelgruppe MG III umhüllt	A oder B <sub>1</sub> <sup>x1)</sup>		Sonderbehandlung
STEB teilweise von Beton oder Mörtel MG III umhüllt; freiliegende Oberflächen zur Wiederherstellung oder Wiederholung des Korrosionsschutzes	A und B <sub>2</sub>	B <sub>2</sub>	erforderlich
	zugänglich		
nicht zugänglich		B <sub>2</sub> und A	O; D; E

Tabelle 2

Kennbuchstabe	Säuberungsgrad nach TGL 18730/02	Empfohlene Schutzmaßnahmen		
		Betonklasse	< Bk 10	≥ Bk 30
A	-	dichte Betonumhüllung oder dichte Vermörtelung mit MG III		
		Dieke in mm	≥ 25	≥ 30
B <sub>1</sub>	SG 2	temporärer Schutz durch einschichtigen Grundanstrich des STEB nach TGL 18708/04 Schichtdicke 30 µm Alkydharz KAGA/h 272.405.00 rotbraun und dichte Betonumhüllung oder dichte Vermörtelung mit MG III wie Kennbuchstabe A		
B <sub>2</sub>	SG 2,5	Anstrichsystem <sup>2)</sup> der freiliegenden Oberflächen des STEB, Gesamtschichtdicke ≥ 115 µm • Teilschutzsystem: Grundanstriche mit Schichtdicke ≥ 60 µm nach TGL 18708/04 1. Anstrich: Alkydharz KAGA/h 272.405.00 rotbraun ≥ 30 µm 2. Anstrich: Alkydharz KAGA/h 272.405.00 braun ≥ 30 bis 40 µm • Vollschutzsystem: Schichtdicke ≥ 95 µm nach TGL 28542 3. Anstrich: Alkydharz RFA 233.001.07 ≥ 30 bis 40 µm 4. Anstrich: Alkydharz RFA 234.002.05 ≥ 25 bis 35 µm		
O	SG 3	Metallische Beschichtung Feuerverzinkung; Schichtdicke nach TGL 18733/01 oder Spritzverzinkung nach ZIG-Richtlinie R 523-67		
D	-	Einsatz rost- und säurebeständiger Stähle nach TGL 7143		
K	-	Einsatz korrosionsfreier Stähle nach TGL 28192		

x1) erforderlich, wenn nach Abschnitt 6.1. temporäre Schutzmaßnahmen durchzuführen sind

2) Das Teilschutzsystem ist anzuwenden, wenn

- die im Bauteil freiliegenden Oberflächen des STEB bei der Montage des Bauteiles zerstörenden mechanischen und/oder thermischen Beanspruchungen ausgesetzt werden und
- nach Fertigstellung des Bauwerkes und Ausbesserung evtl. Schäden die Komplettierung zum Vollschutz (3. und 4. Anstrich) durch Zugänglichkeit des STEB gewährleistet ist, siehe Tabelle 1 Zeile 2.

Das komplette Anstrichsystem ist vor der Montage des Bauteiles aufzubringen, wenn die freiliegenden Oberflächen des STEB nach Fertigstellung des Bauwerkes zugänglich sind, siehe Tabelle 1 Zeile 3.

## 7. FERTIGUNG

### 7.1. Zuschnitt, Biegen und Richten nach TGL 13510/02.

Bei Rundstählen, die stumpf mit Stirnkohlmaßen auf Bleche oder Profilstähle aufgeschweißt werden, ist die zur Verbindung vorgesehene Fläche vorzugsweise ebenflächig herzustellen. Durch den Zuschnitt aufgetretene Verformungen sind vor dem Schweißen, Verformungen durch das Schweißen sind vor Aufbringen des Korrosionsschutzes durch Richten zu beseitigen.

### 7.2. Schweißen

Bewehrungstahl nach TGL 33418/03; Bleche und Profilstähle nach TGL 13510/04.

Schneid- und Schweißberechtigung nach TGL 30270/03.

Alle Einzelteile sind vor dem Schweißen zu entrostern. Sie müssen frei von losem Rost, Verunreinigungen und Verschmutzungen aller Art sein.

Die Schweißfolge ist auf der Fertigungsunterlage festzulegen und vom Schweißverantwortlichen dem Hersteller zu bestätigen. Auf eine Festlegung der Schweißfolge darf verzichtet werden, wenn keine unzulässigen Schweißverformungen und kritische Spannungskonzentrationen zu erwarten sind. Bei Stirnkohlmaßen an Blech-Rundstahl-Verbindungen ist der Schweißnahtanfang zur Erzielung einer vollumlaufenden Schweißnaht aufzuschmelzen.

### 7.3. Kennzeichnung

nach TGL 21779/01

### 7.4. Werkstatte

Die Partner können die Übergabe von Werkstatte vereinbaren.

### Hinweise

Ersatz für TGL 21779/02 Ausg. 12.77

Änderungen gegenüber Ausg. 12.77: Erweiterung und Präzisierung der Abschnitte Konstruktion und Korrosionsschutz; redaktionell überarbeitet.

Im vorliegenden Standard ist auf folgende Standards Bezug genommen:

TGL 0-69; TGL 7143; TGL 11776/01; TGL 13500; TGL 13510/02 und /04; TGL 14905/02 und /03; TGL 18702; TGL 18703/02; TGL 18708/03 bis /10; TGL 18730/02; TGL 18733/01; TGL 21779/01; TGL 27946; TGL 28192; TGL 28542; TGL 30270/03; TGL 31052; TGL 33405/01 und /03; TGL 33408/01; TGL 33411/01; TGL 33418/01 und /03

Zu folgenden Vorschriften besteht ein Zusammenhang:

Richtlinie R 523-67 des Zentralinstitutes für Schweißtechnik der DDR

Bezugsquelle:  
Zentralinstitut für  
Schweißtechnik der DDR  
4030 Halle  
Köthener Str. 33a

Richtlinie für den Korrosionsschutz der Stahlbewehrung und  
Stahleinlegeteile in einschichtigen Außenwandplatten aus  
haufwerkporigen Leichtzuschlagstoffbeton im Großplatten-  
wohnungsbau

Bezugsquelle:  
Bauakademie der DDR  
IHIGB, Zentrallaboratorium  
für Korrosionsschutz  
1125 Berlin  
Plauener Straße

Korrosionsträge Baustähle; Einsatzbedingungen  
Werkstandard MLK S 3302/01

Bezugsquelle:  
VEB Metalleichtbaukombinat  
7030 Leipzig  
Arno-Nitzsche-Str. 45

Stahlbau; Korrosionsschutz  
Werkstandard MLK S 10001/03

Bezugsquelle:  
wie vor

Korrosionsschutz durch Anstrichstoffe im Stahl-, Metalleicht-  
und Feinstahlbau, Richtlinie des MLK

Bezugsquelle:  
wie vor

Richtlinie Korrosionsschutzansprüche für Instandhaltungsarbeiten,  
bei welchen eine vollkommene Entrostung nicht möglich ist,  
R 06-74

Bezugsquelle:  
Zentralstelle für  
Korrosionsschutz  
8050 Dresden  
Karl-Marx-Straße  
PSF 38

Beispiel für die Ermittlung eines Korrosionsschutzsystems:

• Korrosionsbedingungen:

Beanspruchungsgrad III nach TGL 33408/01

• Einbaubedingungen:

Nach dem Einbau in das Betonfertigteil ist das STEB teilweise von Beton umhüllt.  
Ein vollständiges Umhüllen erfolgt nach dem Einbau des Fertigteiltes im Bauwerk durch Einbetonieren.

• Lagerbedingungen:

Stahleinbauteil: etwa 3 Monate vom Zeitpunkt der Fertigung bis zum Einbau, überdacht vor direktem Feuchtigkeitzutritt geschützt

Betonfertigteil: etwa 6 Monate vom Zeitpunkt der Fertigung bis zur Montage im Freien ungeschützt

• Erforderliches Korrosionsschutzsystem:

Durch die 9 monatige Lagerzeit der nur teilweise geschützten STEB ist die Bildung von Verschmutzungen und Blätterrost möglich und daher zu verhindern.  
Nach Tabelle 1 Zeile 1 ist das Korrosionsschutzsystem B<sub>1</sub> anzuwenden.

Entsprechend der Standzeit des temporären Korrosionsschutzsystem B<sub>1</sub> = 12 Monate, ist eine Lagerzeit des Betonfertigteiltes von 9 Monaten ( 12 minus 3 Monate ) zulässig, siehe Abschnitt 6.1..

Diese TGL wurde digitalisiert vom  
Ingenieurbüro Friedrich Ihm & Reko,  
Kapellenstraße 7b, 08322 Bockau.