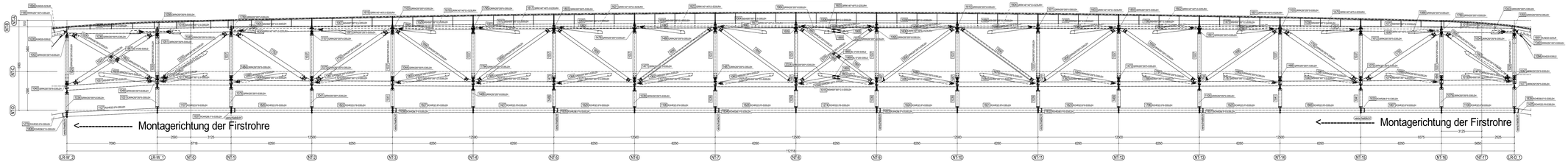
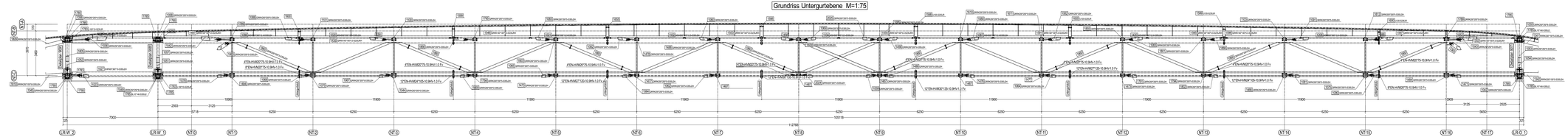
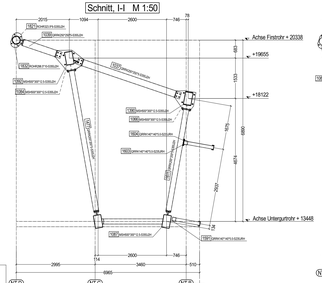
Grundriss Obergurtebene M=1:75



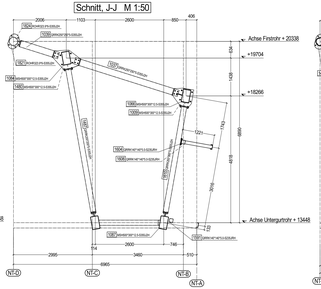
Grundriss Untergurtebene M=1:75



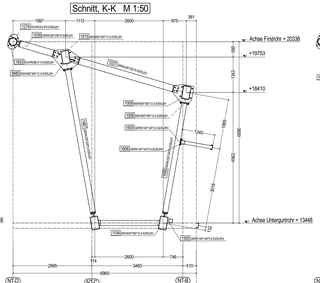
Schnitt, I-I M 1:50



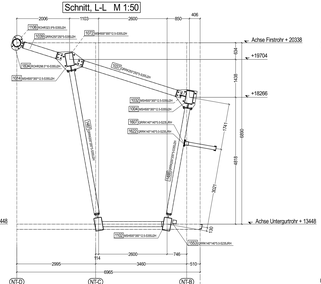
Schnitt, J-J M 1:50



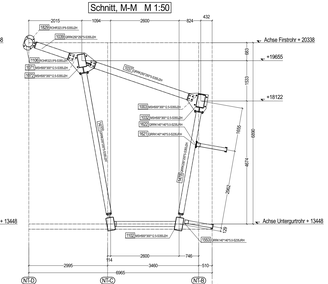
Schnitt, K-K M 1:50



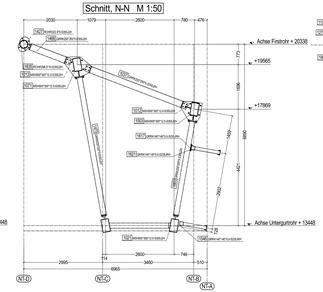
Schnitt, L-L M 1:50



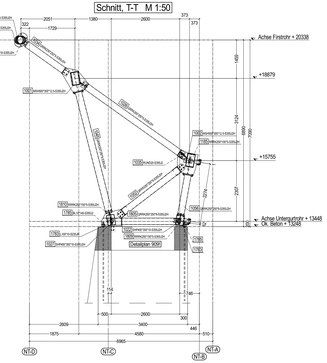
Schnitt, M-M M 1:50



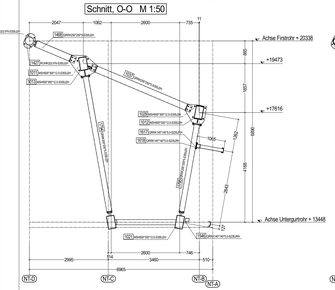
Schnitt, N-N M 1:50



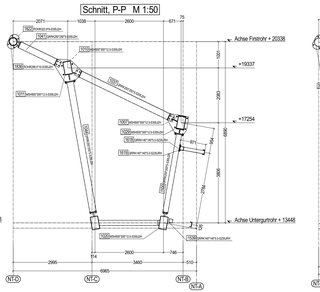
Schnitt, T-T M 1:50



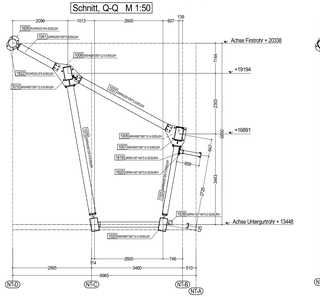
Schnitt, O-O M 1:50



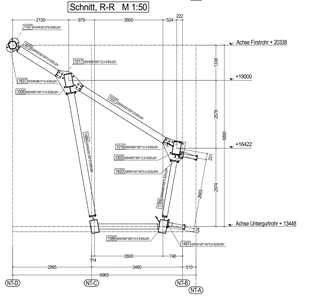
Schnitt, P-P M 1:50



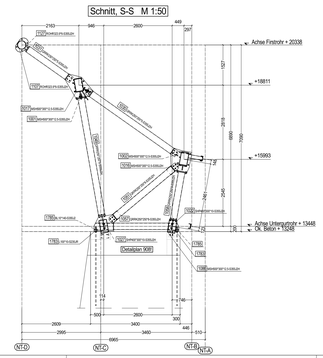
Schnitt, Q-Q M 1:50



Schnitt, R-R M 1:50



Schnitt, S-S M 1:50



Schnitte A - H siehe Plan 201!

Hierzu gehören die Pläne 200, 201, 907, 908, 909 u. 911!

Index	Datum	geändert	Änderung
a	21.11.2022	Pbl.	Fassadenprofile eingezeichnet

Erforderl. Anziehmoment für modifiziertes Drehmomentverfahren Tab. NA.A.2: DIN - EN 1993 - 1 - 8

HV-Schrauben, DIN EN 14399-4 10.9		HV M12	HV M16	HV M20	HV M24	HV M27	HV M30	HV M36
Regel- Anziehmoment	Nm	70	170	340	590	870	1180	2060
Aufzubringendes Anziehmoment (Anziehmoment + Zuschlag für Setzverlust)	Nm	100	250	450	800	1250	1650	2800

Die Darstellung von Betonteilen beschränkt sich auf die für den Stahlbau notwendigen Formen und Kennzeichnungen.

Die DIN 18202 ist unbedingt einzuhalten die zulässige Maßtoleranz für sämtliche Höhenangaben ist +/- 0,5 cm
Die in der Zeichnung angegebenen Rohdicke der Anlegeprofile ist unverbindlich! Innerhalb einer Stahlwandfläche darf nur +/- 0,5 cm liegen

Stahlbau DIN EN 1090 - 2

Die gedruckten Hohlprofile müssen kreisrund sein! Ovalpunkt genschmiert werden

Ausführungsklasse	EXC 3	Norm 10.9 Verb.	DIN EN 14399-4
Oberflächenrohen	P2	Norm 8.8 Verb.	EN ISO 4014
Korrosivitätsklasse	C3-high	Norm 4.6 Verb.	DIN 7990
Norm für Lackierung	DIN EN 12944 - 7	Schraubenklasse	Wenn nicht anders angegeben 8.8
Norm für Verzinkung	DIN EN ISO 1461 nicht feuerverzinkt	Grundwerkstoffe	S355J2 EN 10025-2 10.9
Toleranzklassen	EN 1090 - 2 Klasse 1	Wenn nicht anders angegeben	S235JR EN 10025-2 S275J2

Norm Nutfläc.	DIN EN ISO 2093
Nutkegelsitz Spitzen	System "A"
Schweißgüte Nr.	Siehe NHN Abschnitte
Prüfumfang	Bauteilprüfgruppe B nach DIN EN ISO 5817 sowie DIN EN 1090-2 Tab.10
Unters. Schw. Nähte	Kehlnähte: a = k Stumpfnähte: a=t

Materialzusatzbezeichnungen

"HV"	Hochfestschraub.
"MV"	Aufmontiert/Begrifflich

"EW"	+10% Bruchsicherheitszug
"DW"	+20% Bruchsicherheitszug
"UW"	+30% Bruchsicherheitszug

Schweißtechnische Prüfung

Stützen, Unterzüge/ Träger

Stützen 3000

Stützen 3080

Stützen 3080

Stützen 3000

Stützen 3000

Stützen 3000