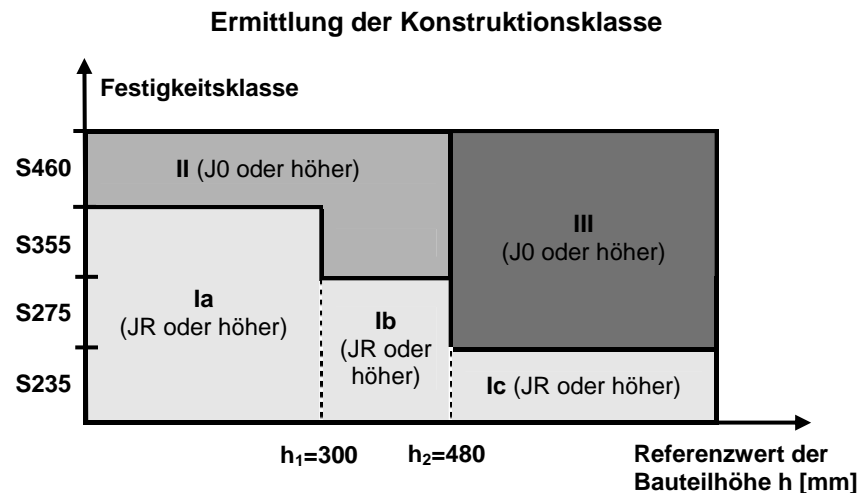


EN 1090: Leitfaden zur Ermittlung der Vertrauenszone

(nach DAST-Richtlinie 022)

- 1) Die Konstruktionsklasse wird aus der Bauteilhöhe (Trägerhöhe) und dem Werkstoff (z.B. S355JRC) mit Hilfe der linken Grafik ermittelt. Bei der Stahlgüte ist auf die Mindest-Zähigkeit (J0, JR oder höher) zu achten.
- 2) Die Detailklasse A, B oder C (Schweißungen, Bohrungen, Ausklinkungen usw.) wird mit Hilfe der Tabelle auf der nächsten Seite ermittelt. Das ungünstigste Detail ist repräsentativ.
- 3) Die Vertrauenszone wird aufgrund der Konstruktionsklasse und der Detailklasse mit der rechten Grafik ermittelt.



Ermittlung der Vertrauenszone

Konstruktions- klasse \ Detail- klasse	Detail- klasse		
	A	B	C
I (a,b,c)	Vertrauens- zone 1		
II			
III	Vertrauens- zone 2	Vertrauens- zone 3	






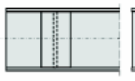

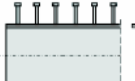


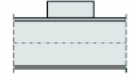
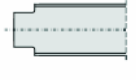


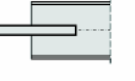


Erforderliche Prüfungen nach dem Feuerverzinken:

Vertrauenszone 1: 100% Sichtkontrolle

Vertrauenszone 2: 100% Sichtkontrolle + stichprobenhafte Prüfungen mit dem Magnetpulver-Verfahren (nach Vereinbarung, mindestens aber ein Detail der massgebenden Detailklasse pro Lieferung)

Vertrauenszone 3: 100% Sichtkontrolle + systematische Überprüfung der Bauteile mit dem Magnetpulver-Verfahren (nach Vereinbarung, mindestens aber ein Detail aller vorkommenden Detailtypen der Detailklasse C pro Lieferung)

Ermittlung der Detailklasse

Typische Details, an denen Rissanzeigen auftreten	Detailklasse	Typische Details, an denen Rissanzeigen auftreten	Detailklasse	Typische Details, an denen Rissanzeigen auftreten	Detailklasse	Typische Details, an denen Rissanzeigen auftreten	Detailklasse
 Freies Trägerende  Volle Kopfplattenanschlüsse  Bohrungen im Steg am Trägerende mit $d \geq 25\text{mm}$  Zweiseitig angeschlossene Rippen (Randabstand $e > h$)	A	 Dreiseitig angeschlossene Rippen (Randabstand $e > h$)  Dreiseitig angeschlossene Rippen mit aufgesetzter Kopfplatte (Randabstand $e > h$)  Aufgeschweißte Querstreifen  Aufgeschweißte Kopfbolzendübel	A	 Durchflussoffnungen im Steg  Bohrungen im Steg am Trägerende mit $d < 25\text{mm}$  Bereich von Umschweißungen vor Fahnenblechen oder Knotenblechen  Steg an Ausklinkungen $r \geq 10\text{mm}$, $l_{\text{Auskl}} < 150\text{mm}$  Bereich von Umschweißungen vor Anschlussblechen im Steg	B	 Im Bereich von Anschlussblechen mit unterbrochenen Nähten  Im Bereich von Umschweißungen vor Einschleiblingen in Profilen oder Rohren  Im Steg unter der halben Kopfplatte  Im Steg an Ausklinkungen $r < 10\text{mm}$, $l_{\text{Auskl}} \geq 150\text{mm}$	B C

Hilfestellung durch Galvaswiss

Bei Fragen stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung. Bei aufwendigen Konstruktionen und großen Stückzahlen ist es sinnvoll, uns frühzeitig zu kontaktieren. Wenn z.B. Ihre Bauteile durch die Richtlinie nicht abgedeckt werden, lassen sich die entsprechenden Fragen vorher klären und ein reibungsloser Ablauf ist gewährleistet.

Alle Werke von Galvaswiss sind zertifiziert für die Feuerverzinkung nach EN 1090 und DASt 022 sowie teilweise nach ISO 9001.

Bei Fragen wenden Sie sich bitte an unsere zuständigen Fachleute vom Verkauf, der Qualitätssicherung oder der Produktionsleitung.

Kontakt

Aarberg - CH	+41 (0)32 391 20 20 T. Teutsch, S. Moser
Wellhausen - CH	+41 (0)52 766 21 21 R. Fausch, O. Heim
Pratteln - CH	+41 (0)61 826 92 40 R. Pempe, D. Schneeberger
Oberndorf – D	+49 (0)7423 86 70-0 N. Kopp, T. Mutschler