

DIN EN 10248-2

ICS 77.140.70

Einsprüche bis 2006-06-30
Vorgesehen als Ersatz für
DIN EN 10248-2:1995-08

Entwurf

**Warmgewalzte Spundbohlen aus unlegierten Stählen –
Teil 2: Grenzabmaße und Formtoleranzen;
Deutsche Fassung prEN 10248-2:2006**

Hot-rolled steel sheet piling –
Part 2: Tolerances on shape and dimensions;
German version prEN 10248-2:2006

Palplanches laminées à chaud en aciers non alliés –
Partie 2: Tolérances sur forme et dimensions;
Version allemande prEN 10248-2:2006

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf wird der Öffentlichkeit zur Prüfung und Stellungnahme vorgelegt.

Weil die beabsichtigte Norm von der vorliegenden Fassung abweichen kann, ist die Anwendung dieses Entwurfes besonders zu vereinbaren.

Stellungnahmen werden erbeten

- vorzugsweise als Datei per E-Mail an fes@din.de in Form einer Tabelle. Die Vorlage dieser Tabelle kann im Internet unter www.din.de/stellungnahme abgerufen werden;
- oder in Papierform an den Normenausschuss Eisen und Stahl (FES) im DIN, 40042 Düsseldorf, Postfach 10 51 45 (Hausanschrift: Sohnstr. 65, 40237 Düsseldorf).

Die Empfänger dieses Norm-Entwurfs werden gebeten, mit ihren Kommentaren jegliche relevante Patentrechte, die sie kennen, mitzuteilen und unterstützende Dokumentationen zur Verfügung zu stellen.

Gesamtumfang 22 Seiten

Normenausschuss Eisen und Stahl (FES) im DIN

Nationales Vorwort

Der europäische Normentwurf prEN 10248-2:2006 wurde vom Technischen Komitee (TC) 10 „Allgemeine Baustähle – Gütenormen“ (Sekretariat: Niederlande) des Europäischen Komitees für Eisen- und Stahlnormung (ECISS) ausgearbeitet.

Änderungen

Gegenüber DIN EN 10248-2:1995-08 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Abschnitt „Allgemeine Anforderungen“ neu aufgenommen.
- b) Breite der Doppelbohlen U- und Z-Spundbohlen (Tabelle 4 und 5) neu aufgenommen.
- c) Die positive Grenzabweichung der Wanddicke von U- und Z-Spundbohlen sowie von Flachprofilen gestrichen (nach Wahl des Herstellers).
- d) Abschnitt „Bewertung der Konformität“ neu aufgenommen.
- e) Tabelle für die Schlossformen überarbeitet.
- f) Norm redaktionell überarbeitet.

Warmgewalzte Spundbohlen aus unlegierten Stählen — Teil 2: Grenzabmaße und Formtoleranzen

Palplanches en acier laminées à chaud — Partie 2: Tolérances sur forme et dimensions

Hot-rolled steel sheet piling — Part 2: Tolerances on shape and dimensions

ICS:

Deskriptoren

Dokument-Typ: Europäische Norm
Dokument-Untertyp:
Dokument-Stage: CEN-Umfrage
Dokument-Sprache: D

Inhalt

Seite

Vorwort.....	3
1 Anwendungsbereich.....	4
2 Normative Verweisungen	4
3 Allgemeine Anforderungen.....	4
4 Höhe der Profile	4
4.1 U-Spundbohlen	4
4.2 Z-Spundbohlen.....	5
4.3 H-Spundbohlen	6
5 Breite der Profile	7
5.1 U-Spundbohlen	7
5.2 Z-Spundbohlen.....	8
5.3 Flachprofile.....	9
5.4 H-Spundbohlen	9
6 Wanddicken der Profile	10
6.1 U-Spundbohlen	10
6.2 Z-Spundbohlen.....	11
6.3 Flachprofile.....	12
6.4 H-Spundbohlen	13
7 Geradheit der Profile (Abweichung von der Geraden).....	14
8 Länge der Profile.....	15
9 Trennschnitt rechtwinklig zur Längsachse der Profile.....	16
10 Masse der Profile	18
11 Schlossverbindung der Profile.....	18
12 Zusätzliche Anforderungen	20

Vorwort

Dieses Dokument (prEN 10248-2:2006) wurde vom Technischen Komitee ECISS/TC 10 „Allgemeine Baustähle – Gütenormen“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom NEN gehalten wird.

Dieses Dokument ist derzeit zur CEN-Umfrage vorgelegt.

Dieses Dokument ersetzt EN 10248-2:1995.

1 Anwendungsbereich

Dieser Teil der Europäischen Norm enthält die Grenzabmaße der Höhe, Breite, Wanddicke und Länge sowie Grenzabweichungen des Schnitts rechtwinklig zur Längsachse, der Geradheit und der Masse von warmgewalzten, unlegierten Spundbohlen nach EN 10248-1.

2 Normative Verweisungen

Die folgenden zitierten Dokumente sind für die Anwendung dieses Dokuments erforderlich. Bei datierten Verweisungen gilt nur die in Bezug genommene Ausgabe. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe des in Bezug genommenen Dokuments (einschließlich aller Änderungen).

prEN 10248-2, *Warmgewalzte Spundbohlen aus Stählen – Teil 1: Technische Lieferbedingungen*

3 Allgemeine Anforderungen

Die Bestimmung der Maße und Toleranzen von Spundbohlen muss folgende Vorbereitung erfüllen, bevor irgendeine Messung durchgeführt wird. Diese Anforderung trifft, ohne Unterschied, für den Produktionsbetrieb oder vor Ort zu.

Die zu messende Spundbohle muss vom Lagerstapel entnommen und separat auf den Boden abgelegt werden. Die Referenzablage muss eben und frei von örtlichen Konturen über die gesamte Länge der Spundbohle sein. Quer-Unterlage, z.B. Klotz, kann zur Unterstützung der Spundbohle auf der Ablage benutzt werden, aber der Abstand zwischen den Unterlagen darf 5 Meter nicht überschreiten. Die Spundbohle muss mit dem unteren Flange, parallel dazu, abgelegt werden: insbesondere Doppel-U-Spundbohlen und Einzel-Z-Spundbohlen müssen mit Klötzen oder anderen geeigneten Unterlagen unterstützt werden.

4 Höhe der Profile

4.1 U-Spundbohlen

Die Grenzabmaße der Höhe für U-Spundbohlen sind in Tabelle 1 angegeben.

Tabelle 1 — Höhe von U-Spundbohlen

Maße in Millimeter

Benennung	Bild	Nennmaß	Grenzabmaß
Höhe h		$h \leq 200$	± 4
		$h > 200$	± 5

Die Grenzabmaße der Höhe einer Doppelbohle, die verpresst oder verschweißt ist, können zum Zeitpunkt der Anfrage und Bestellung vereinbart werden.

Zusätzliche Anforderung 1, siehe 12.2.

4.2 Z-Spundbohlen

Die Grenzabmaße der Höhe für Z-Spundbohlen sind in Tabelle 2 angegeben.

Tabelle 2 — Höhe von Z-Spundbohlen

Maße in Millimeter

Benennung	Bild	Nennmaß	Grenzabmaß
Höhe h		$h \leq 200$	± 5
		$200 < h < 300$	± 6
		$h \geq 300$	± 7