

DIN EN 10248-2



ICS 77.140.70

Entwurf

Einsprüche bis 2023-03-06
Vorgesehen als Ersatz für
DIN EN 10248-2:1995-08;
Ersatz für
E DIN EN 10248-2:2006-05

**Warmgewalzte Spundbohlen aus Stahl –
Teil 2: Grenzabmaße und Formtoleranzen;
Deutsche und Englische Fassung prEN 10248-2:2023**

Hot rolled steel sheet piles –
Part 2: Tolerances on dimensions and shape;
German and English version prEN 10248-2:2023

Palplanches en acier laminées à chaud –
Partie 2: Tolérances sur dimensions et forme;
Version allemande et anglaise prEN 10248-2:2023

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2023-01-06 wird der Öffentlichkeit zur Prüfung und Stellungnahme vorgelegt.

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

Stellungnahmen werden erbeten

- vorzugsweise online im Norm-Entwurfs-Portal von DIN unter www.din.de/go/entwuerfe bzw. für Norm-Entwürfe der DKE auch im Norm-Entwurfs-Portal der DKE unter www.entwuerfe.normenbibliothek.de, sofern dort wiedergegeben;
- oder als Datei per E-Mail an fes@din.de möglichst in Form einer Tabelle. Die Vorlage dieser Tabelle kann im Internet unter www.din.de/go/stellungnahmen-norm-entwuerfe oder für Stellungnahmen zu Norm-Entwürfen der DKE unter www.dke.de/stellungnahme abgerufen werden;
- oder in Papierform an den DIN-Normenausschuss Eisen und Stahl (FES), 40042 Düsseldorf, Postfach 10 51 45 oder Sohnstr. 65, 40237 Düsseldorf.

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

Gesamtumfang 35 Seiten

DIN-Normenausschuss Eisen und Stahl (FES)

Nationales Vorwort

Dieses Dokument (prEN 10248-2:2023) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 459/SC 3 „Baustähle ausgenommen Bewehrungsstähle“ (Sekretariat: Deutschland) ausgearbeitet.

Das zuständige deutsche Normungsgremium ist der Unterausschuss NA 021-00-04-05 UA „Spundbohlen“ des DIN-Normenausschusses Eisen und Stahl (FES).

Dieses Dokument legt Grenzabmaße und Formtoleranzen an warmgewalzte Spundbohlen fest.

Um Zweifelsfälle in der Übersetzung auszuschließen, ist die englische Originalfassung beigelegt. Die Nutzungsbedingungen für den deutschen Text des Norm-Entwurfes gelten gleichermaßen auch für den englischen Text.

Aktuelle Informationen zu diesem Dokument können über die Internetseiten von DIN (www.din.de) durch eine Suche nach der Dokumentennummer aufgerufen werden.

Änderungen

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

- a) Norm wurde neu strukturiert;
- b) die normativen Verweisungen und die allgemeinen Anforderungen wurden aktualisiert;
- c) Korrekturen der Bilder;
- d) neue Formulierung des Abschnittes 10;
- e) neue Formulierung des Abschnittes 11 bezüglich der Masseabweichung;
- f) Hinzufügung einer neuen Tabelle 15 bezüglich des Versatzes der Kopfen der Spundbohlen.

<i>Titel de:</i>	Warmgewalzte Spundbohlen aus Stahl – Teil 2: Grenzabmaße und Formtoleranzen
<i>Titel en:</i>	Hot rolled steel sheet piles – Part 2: Tolerances on dimensions and shape
<i>Titel fr:</i>	Palplanches en acier laminées à chaud – Partie 2: Tolérances sur dimensions et forme

Inhalt

	Seite
Europäisches Vorwort	3
1 Anwendungsbereich	4
2 Normative Verweisungen	4
3 Begriffe	4
4 Allgemeine Anforderungen	4
5 Höhe der Profile	5
5.1 U-Spundbohlen	5
5.2 Z-Spundbohlen	5
5.3 H-Spundbohlen	6
6 Breite der Profile	6
6.1 U-Spundbohlen	6
6.2 Z-Spundbohlen	7
6.3 Flachprofile	8
6.4 H-Spundbohlen	8
7 Waddicken der Profile	9
7.1 U-Spundbohlen	9
7.2 Z-Spundbohlen	10
7.3 Flachprofile	11
7.4 H-Spundbohlen	11
8 Geradheit der Profile (Abweichung von der Geradheit)	12
9 Länge der Profile	12
10 Rechtwinkligkeit der Profilenden	13
11 Masse der Profile	14
12 Schlossverbindung der Profile	14
13 Optionen	15

Europäisches Vorwort

Dieses Dokument (prEN 10248-2:2023) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 459/SC 3 „Baustähle ausgenommen Bewehrungsstähle“ erarbeitet, dessen Sekretariat von DIN gehalten wird.

Dieses Dokument ist derzeit zur CEN-Umfrage vorgelegt.

Dieses Dokument wird EN 10248-2:1995 ersetzen.

Gegenüber der vorherigen Ausgabe EN 10248-2:1995 wurden folgende wesentliche Änderungen vorgenommen:

- a) Norm wurde neu strukturiert;
- b) Die normativen Verweisungen und die allgemeinen Anforderungen wurden aktualisiert;
- c) Korrekturen der Bilder;
- d) Neue Formulierung des Abschnittes 10;
- e) Neue Formulierung des Abschnittes 11 bezüglich der Masseabweichung;
- f) Hinzufügung einer neuen Tabelle 15 bezüglich des Versatzes der Kopfen der Spundbohlen.

EN 10248 besteht unter dem gemeinsamen Titel *Warmgewalzte Spundbohlen aus Stahl* aus folgenden Teilen:

- Teil 1: Technische Lieferbedingungen
- Teil 2: Grenzabmaße und Formtoleranzen

1 Anwendungsbereich

Dieses Dokument legt die Grenzabmaße sowie die Rechtwinkligkeit der Enden, die Geradheit und die Masse von warmgewalzten Spundbohlen fest und ist zusammen mit der EN 10248-1 zu verwenden.

Die Erzeugnisse sind für allgemeine, strukturelle Anwendungen und für das Bauwesen verwendbar. Die Arten von Spundbohlen in diesem Dokument sind: Z-Profil, U-Profil, Flachprofil, H-Profil mit ihren Verbindungsschlössern.

Dieses Dokument legt auch Optionen fest, die zwischen dem Hersteller und dem Besteller bei der Anfrage und Bestellung vereinbart werden können.

2 Normative Verweisungen

Die folgenden Dokumente werden im Text in solcher Weise in Bezug genommen, dass einige Teile davon oder ihr gesamter Inhalt Anforderungen des vorliegenden Dokuments darstellen. 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).

EN 10021:2006, *General technical delivery conditions for steel products*

EN 10079:2007, *Definition of steel products*

EN 10248-1, *Warmgewalzte Spundbohlen aus Stahl — Teil 1: Technische Lieferbedingungen*

EN 12063, *Ausführung von Arbeiten im Spezialtiefbau — Spundwandkonstruktionen*

3 Begriffe

Für die Anwendung dieses Dokuments gelten die Begriffe nach EN 10021:2006, EN 10079:2007.

ISO und IEC stellen terminologische Datenbanken für die Verwendung in der Normung unter den folgenden Adressen bereit:

- ISO Online Browsing Platform: verfügbar unter <https://www.iso.org/obp>
- IEC Electropedia: verfügbar unter <http://www.electropedia.org/>

4 Allgemeine Anforderungen

Die Grenzabmaße und Formtoleranzen dieses Dokumentes sind, soweit wie möglich, zusätzlich zu den technischen Lieferbedingungen der EN 10248-1 anzuwenden.

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-Unterlagen, z. B. Klötze, dürfen zur Unterstützung der Spundbohle auf der Ablage benutzt werden, aber der Abstand zwischen den Unterlagen darf 5 Meter nicht überschreiten. Die Spundbohle muss parallel auf den Boden abgelegt werden, wie in den Abschnitten 5 bis 10 beschrieben. Doppelte U und doppelte Z-Spundbohlen deren Schlösser nicht verpresst oder verschweißt sind wie auch Einzel Z-Spundbohlen müssen mit Klötzen oder anderen geeigneten Unterlagen unterstützt werden.

Obwohl die Geradheitstoleranzen dieses Dokumentes kumulativ sind, muss jede Spundbohle durch die Eigenmasse gleiten, falls über die freie Länge in eine benachbarte und identische Spundbohle eingefädelt, und falls die Spundbohle entsprechend den Installationstoleranzen nach EN 12063 eingesetzt wurde.

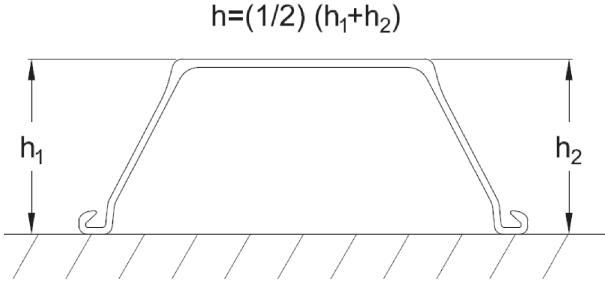
5 Höhe der Profile

5.1 U-Spundbohlen

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

Tabelle 1 — Höhe der U-Spundbohlen

Maße in Millimeter

Benennung	Bild	Nennmaße	Grenzabmaße
Höhe h		$h \leq 200$	± 4
		$h > 200$	± 5

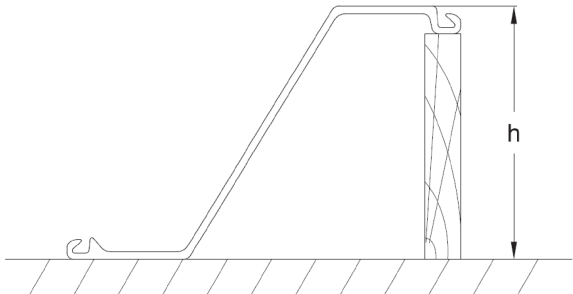
Die Grenzabmaße der Höhe einer Doppelbohle, die verpresst oder verschweißt ist, können zum Zeitpunkt der Anfrage und Bestellung vereinbart werden: siehe **Option 1**, Abschnitt 13.

5.2 Z-Spundbohlen

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

Tabelle 2 — Höhe der Z-Spundbohlen

Maße in Millimeter

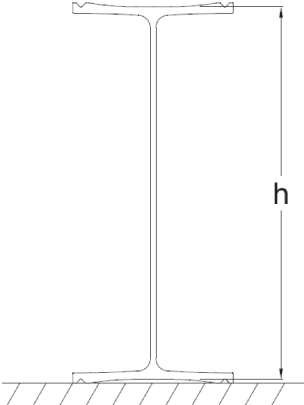
Benennung	Bild	Nennmaße	Grenzabmaße
Höhe h		$h \leq 200$	± 5
		$200 < h < 300$	± 6
		$h \geq 300$	± 7

5.3 H-Spundbohlen

Die Grenzabmaße der Höhe für H-Spundbohlen sind in Tabelle 3 angegeben.

Tabelle 3 — Höhe der H Spundbohlen

Maße in Millimeter

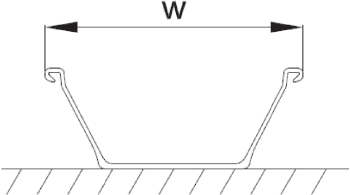
Benennung	Bild	Nennmaße	Grenzabmaße
Höhe h		$h \leq 500$	± 5
		$h > 500$	± 7

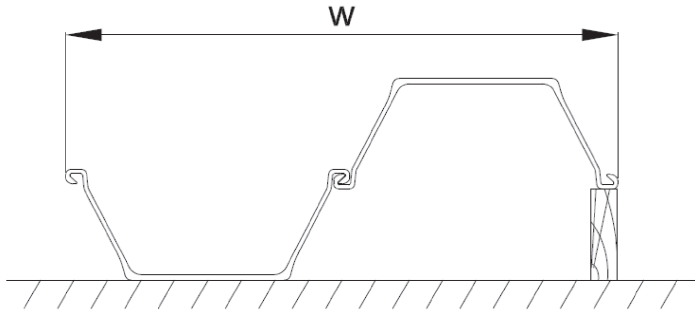
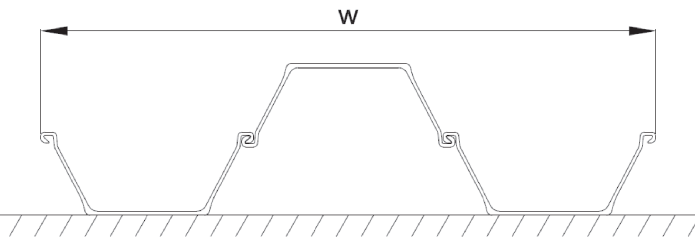
6 Breite der Profile

6.1 U-Spundbohlen

Die Grenzabmaße der Breite für U-Spundbohlen sind in Tabelle 4 angegeben.

Tabelle 4 — Breite der U-Spundbohlen

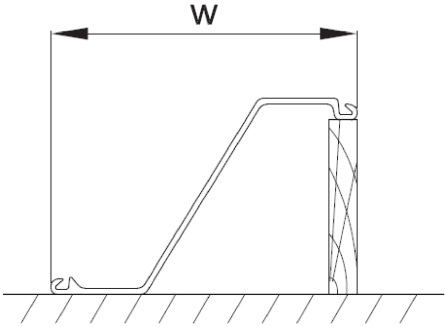
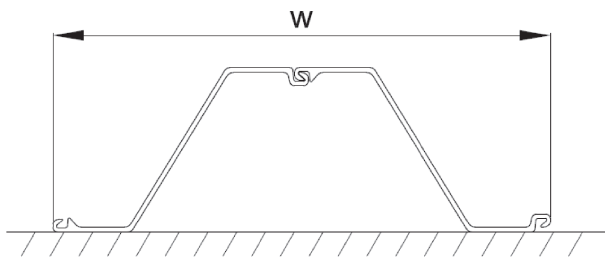
Benennung	Bild	Nennmaße	Grenzabmaße
Breite w einfache Spundbohle		alle	$\pm 2 \% w$

Benennung	Bild	Nennmaße	Grenzabmaße
Breite w doppelte Spundbohle		alle	$\pm 3 \% w$
Breite w dreifache Spundbohle		alle	$\pm 3 \% w$

6.2 Z-Spundbohlen

Die Grenzabmaße der Breite für Z-Spundbohlen sind in Tabelle 5 angegeben.

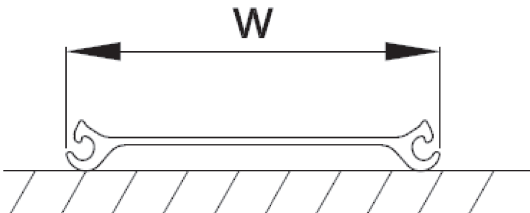
Tabelle 5 — Breite der Z-Spundbohlen

Benennung	Bild	Nennmaße	Grenzabmaße
Breite w einzelne Spundbohle		alle	$\pm 2 \% w$
Breite w doppelte Spundbohle	 ANMERKUNG Für nicht verpresste und nicht verschweißte Schlösser, kann eine zusätzliche Unterlage unterhalb der Schlösser verlangt werden um ein Schwingen der Schlösser zu vermeiden.	alle	$\pm 3 \% w$

6.3 Flachprofile

Das Grenzabmaß der Breite für Flachprofile ist in Tabelle 6 angegeben.

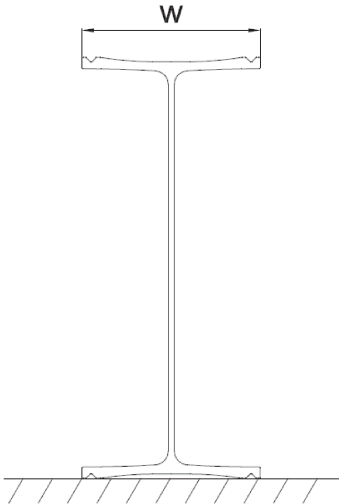
Tabelle 6 — Breite der Flachprofile

Benennung	Bild	Nennmaße	Grenzab- maße
Breite w		alle	$\pm 2 \% w$

6.4 H-Spundbohlen

Das Grenzabmaß der Breite für H-Spundbohlen ist in Tabelle 7 angegeben.

Tabelle 7 — Breite der H-Spundbohlen

Benennung	Bild	Nennmaße	Grenzab- maße
Breite w		alle	$\pm 2 \% w$

7 Waddicken der Profile

7.1 U-Spundbohlen

Die Grenzabmaße der Waddicke für U-Spundbohlen sind in Tabelle 8 angegeben.

Tabelle 8 — Waddicke der U-Spundbohlen

Maße in Millimeter

Benennung	Bild	Nennmaße	Grenzabmaße ^a
Dicken t_f und t_w		$t_f \leq 8,5$	-0,5
		$t_f > 8,5$	-6 % t_f
		$t_w \leq 8,5$	-0,5
		$t_w > 8,5$	-6 % t_w
^a Die positive Abweichung der Grenzabmaße ist dem Hersteller überlassen. Zum Zeitpunkt der Anfrage und Bestellung kann eine positive Abweichung vereinbart werden (siehe Option 2, Abschnitt 13). In diesem Fall sollten folgende Werte gewählt werden: — +0,5 mm bei $(t_f, t_w) \leq 8,5$ mm; — +6 % (t_f, t_w) bei $(t_f, t_w) > 8,5$ mm.			