

DEUTSCHES INSTITUT FÜR BAUTECHNIK

Anstalt des öffentlichen Rechts

10829 Berlin, 16. Februar 2006

Kolonnenstraße 30 L

Telefon: 030 78730-253

Telefax: 030 78730-320

GeschZ.: I 22-1.21.3-34/05

Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung

Zulassungsnummer:

Z-21.3-1803

Antragsteller:

MKT

Metall-Kunststoff-Technik GmbH & Co. KG

Auf dem Immel 2

67685 Weilerbach

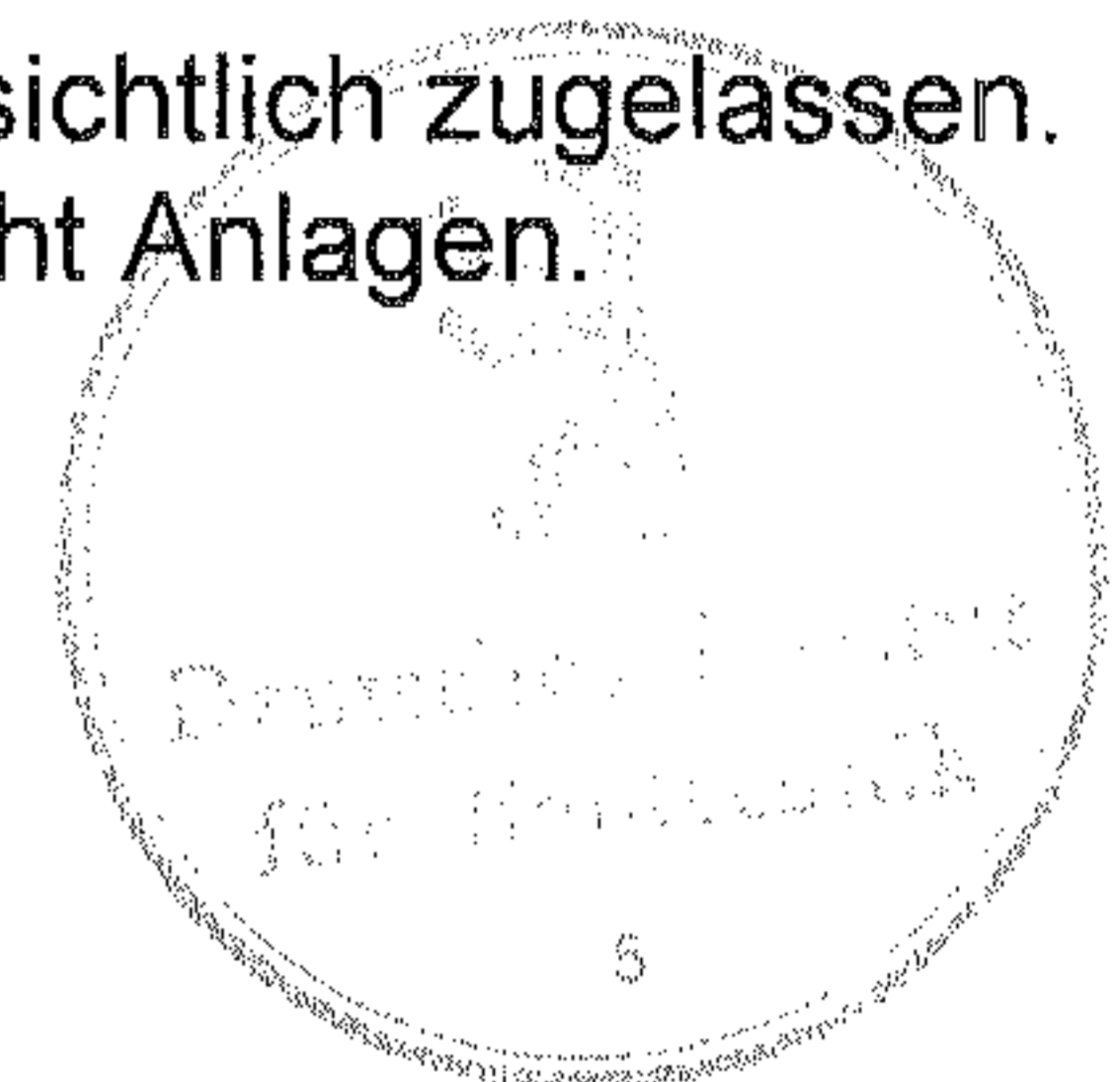
Zulassungsgegenstand:

MKT Injektionssystem VMU zur Verankerung im Mauerwerk

Geltungsdauer bis:

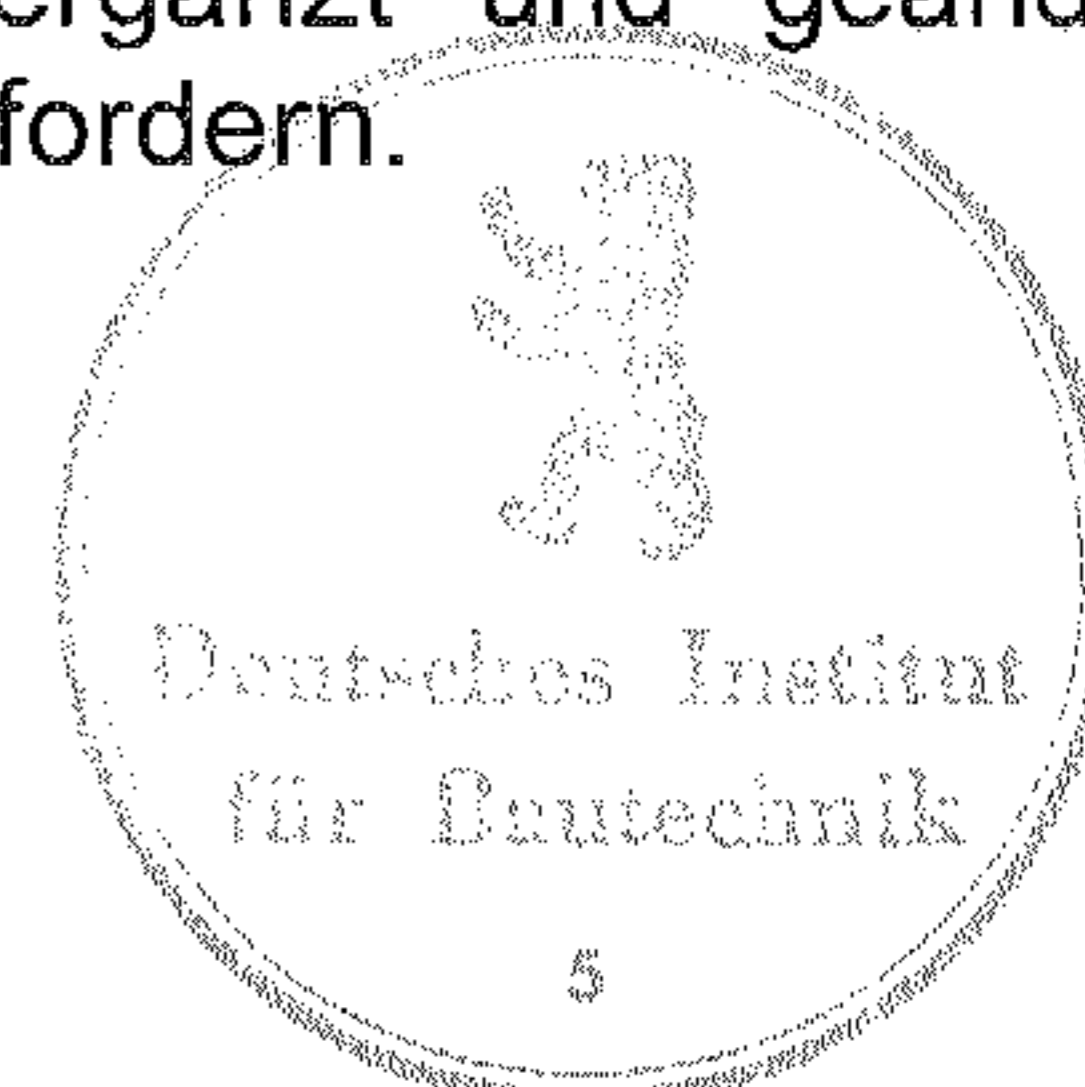
28. Februar 2011

Der oben genannte Zulassungsgegenstand wird hiermit allgemein bauaufsichtlich zugelassen.
Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung umfasst neun Seiten und acht Anlagen.



I. ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN

- 1 Mit der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung ist die Verwendbarkeit bzw. Anwendbarkeit des Zulassungsgegenstandes im Sinne der Landesbauordnungen nachgewiesen.
- 2 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung ersetzt nicht die für die Durchführung von Bauvorhaben gesetzlich vorgeschriebenen Genehmigungen, Zustimmungen und Bescheinigungen.
- 3 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung wird unbeschadet der Rechte Dritter, insbesondere privater Schutzrechte, erteilt.
- 4 Hersteller und Vertreiber des Zulassungsgegenstandes haben, unbeschadet weitergehender Regelungen in den "Besonderen Bestimmungen", dem Verwender bzw. Anwender des Zulassungsgegenstandes Kopien der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung zur Verfügung zu stellen und darauf hinzuweisen, dass die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung an der Verwendungsstelle vorliegen muss. Auf Anforderung sind den beteiligten Behörden Kopien der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung zur Verfügung zu stellen.
- 5 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung darf nur vollständig vervielfältigt werden. Eine auszugsweise Veröffentlichung bedarf der Zustimmung des Deutschen Instituts für Bautechnik. Texte und Zeichnungen von Werbeschriften dürfen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung nicht widersprechen. Übersetzungen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung müssen den Hinweis "Vom Deutschen Institut für Bautechnik nicht geprüfte Übersetzung der deutschen Originalfassung" enthalten.
- 6 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung wird widerruflich erteilt. Die Bestimmungen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung können nachträglich ergänzt und geändert werden, insbesondere, wenn neue technische Erkenntnisse dies erfordern.



II. BESONDERE BESTIMMUNGEN

1 Zulassungsgegenstand und Anwendungsbereich

1.1 Zulassungsgegenstand

Das MKT Injektionssystem VMU (im weiteren Dübel genannt) besteht aus dem Injektionsmörtel VMU, einer Siebhülse und einer Ankerstange mit Mutter und Scheibe (Dübeltyp VMU-A) in den Größen M8, M10 und M12 oder einer Ankerstange VMU-AH in der Größe M12 oder einer Innengewindehülse (Dübeltyp VMU-IG bzw. VMU-IGH) in der Größe M6 und M8. Die Ankerstange (einschließlich Mutter und Scheibe) sowie die Innengewindehülse bestehen aus verzinktem Stahl oder aus nichtrostendem Stahl.

Das Verankerungssystem beruht auf Ausnutzung von Verbund und Formschluss zwischen Injektionsmörtel, Siebhülse, Ankerstange bzw. Innengewindehülse und Verankerungsgrund.

Auf der Anlage 1 ist der Dübel im eingebauten Zustand dargestellt.

1.2 Anwendungsbereich

Der Dübel darf für Verankerungen unter vorwiegend ruhender Belastung verwendet werden, sofern keine Anforderungen hinsichtlich der Feuerwiderstandsdauer an die Gesamtkonstruktion einschließlich des Dübels gestellt werden.

Die Temperatur darf im Bereich der Vermörtelung 50 °C, kurzfristig 80 °C nicht überschreiten.

Der Verankerungsgrund muss aus Mauerwerk nach DIN 1053 aus folgenden Baustoffen und Mindeststeifigkeitsklassen bestehen:

Vollziegel \geq Mz 12 nach DIN 105, Kalksandvollsteine \geq KS 12 nach DIN 106, Hochlochziegel \geq HLz 4 nach DIN 105, Kalksandlochsteine \geq KSL 4 nach DIN 106, Hohlblocksteine aus Leichtbeton \geq Hbl 2 nach DIN 18151, Hohlblocksteine aus Beton \geq Hbn 4 nach DIN 18153 .

Der Mörtel muss mindestens den Anforderungen an Normalmörtel der Mörtelgruppe II sowie für Dünnbett- oder Leichtmörtel nach DIN 1053-1:1996-11, Anhang A.3 entsprechen.

Der Dübel darf auch in Fugen des Mauerwerks verankert werden.

Der Dübel aus verzinktem Stahl darf nur für Bauteile in geschlossenen Räumen, z. B. Wohnungen, Büroräumen, Schulen, Krankenhäusern, Verkaufsstätten - mit Ausnahme von Feuchträumen - verwendet werden.

Der Dübel aus nichtrostendem Stahl (Werkstoffe 1.4401, 1.4404 oder 1.4571) darf auch für Konstruktionen der Korrosionswiderstandsklasse III entsprechend der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung "Bauteile und Verbindungselemente aus nichtrostenden Stählen" Zul.-Nr. Z-30.3-6 verwendet werden, d. h. er darf in Feuchträumen und im Freien, auch in Industrielatmosphäre und in Meeresnähe (jedoch nicht im Einflussbereich von Meerwasser) eingesetzt werden, sofern nicht noch weitere Korrosionsbelastungen auftreten.

Der Dübel aus dem nichtrostenden Werkstoff 1.4529 oder 1.4565 mit der zusätzlichen Prägung "HCR" darf auch für Konstruktionen der Korrosionswiderstandsklasse IV entsprechend der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung "Bauteile und Verbindungselemente aus nichtrostenden Stählen" Zul.-Nr. Z-30.3-6 verwendet werden, d. h. er darf auch in Bereichen mit hoher Chlorid- und Schwefeldioxydbelastung sowie in Bereichen, in denen aufgrund der Aufkonzentration von Schadstoffen eine sehr starke Korrosionsbelastung gegeben ist, eingesetzt werden.



2 Bestimmungen für das Bauprodukt

2.1 Eigenschaften und Zusammensetzung

Der Dübel muss in seinen Abmessungen und Werkstoffangaben den Angaben der Anlagen entsprechen.

Die in dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung nicht angegebenen Werkstoffangaben, Abmessungen und Toleranzen des Dübels sowie die chemische Zusammensetzung des Injektionsmörtels müssen den beim Deutschen Institut für Bautechnik, bei der Zertifizierungsstelle und der fremdüberwachenden Stelle hinterlegten Angaben entsprechen.

Der Injektionsmörtel muss aus zwei Komponenten (Harz und Härter) bestehen, die ungemischt in Mörtelkartuschen gemäß Anlage 5 angeboten werden.

Für die Dübelteile aus nichtrostendem Stahl gilt zusätzlich die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung Nr. Z-30.3-6 "Erzeugnisse, Verbindungsmittel und Bauteile aus nichtrostenden Stählen" vom 5. Dezember 2003. Entsprechend dieser Zulassung müssen für das Ausgangsmaterial und zugelieferte Teile aus nichtrostendem Stahl für den Nachweis der Übereinstimmung vom Hersteller mit einem Übereinstimmungszertifikat (ÜZ) und einem Abnahmeprüfzeugnis 3.1.B nach DIN EN 10204:1995-08 geliefert werden.

Für das Ausgangsmaterial der Gewindeteile aus Stahl müssen die Stahlsorten und die mechanischen Eigenschaften vom Hersteller durch ein Werksprüfzeugnis 2.3 nach DIN EN 10204 belegt sein.

Die Ankerstange bzw. Innengewindehülse in der Ausführung Stahl gal Zn A2G nach DIN EN ISO 4042:1999-10 muss mindestens der Festigkeitsklasse 5.8 nach DIN EN ISO 898-1:1999-11 entsprechen oder aus nichtrostendem Stahl der Werkstoffnummer 1.4401, 1.4404, 1.4571 oder 1.4529 der Festigkeitsklasse 70 nach DIN EN ISO 3506:1998-03 bestehen.

Die Sechskantmutter mit den Abmessungen nach DIN 934 in der Ausführung aus verzinktem Stahl muss der Festigkeitsklasse 5 nach DIN EN 20898-2:1994-02 oder aus nichtrostendem Stahl der Werkstoffnummer 1.4401, 1.4404, 1.4571 oder 1.4529 der Festigkeitsklasse 70 nach DIN EN ISO 3506 entsprechen.

Die Scheibe mit den Abmessungen nach DIN 125-1:1990-03 in der Ausführung Stahl gal Zn A2G nach DIN EN ISO 4042 muss mindestens der Werkstoffnummer 1.0037 (St 37-2) nach DIN EN 10025:1994-03 oder aus nichtrostendem Stahl der Werkstoffnummer 1.4401, 1.4404, 1.4571 oder 1.4529 nach DIN EN 10088-2:1995-08 entsprechen.

Für die Scheibe nach DIN 125 ist entsprechend der Bauregelliste A, Teil 1, lfd. Nr. 4.8.43 eine Übereinstimmungserklärung des Herstellers (ÜH) erforderlich.

2.2 Verpackung, Lagerung und Kennzeichnung

2.2.1 Verpackung und Lagerung

Die zwei Komponenten des Injektionsmörtels werden ungemischt in Kartuschen zum Mischen gemäß der Anlage 5 geliefert.

Der Injektionsmörtel ist vor Sonneneinstrahlung und Hitzeeinwirkung zu schützen und entsprechend der Montageanleitung trocken bei Temperaturen von +5 °C bis +25 °C zu lagern.

2.2.2 Kennzeichnung

Verpackung, Beipackzettel oder Lieferschein des Dübels müssen vom Hersteller mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) nach den Übereinstimmungszeichen-Verordnungen der Länder gekennzeichnet werden. Zusätzlich ist das Werkzeichen, die Zulassungsnummer und die vollständige Bezeichnung der Dübel anzugeben. Die Kennzeichnung darf nur erfolgen, wenn die Voraussetzungen nach Abschnitt 2.3 erfüllt sind.

Die Injektionsmörtel-Kartusche ist entsprechend der Verordnung über gefährliche Arbeitsstoffe zu kennzeichnen und mit der Aufschrift "MKT Injektionsmörtel VMU" sowie Anga-



ben über die Haltbarkeit, Gefahrenbezeichnung und Verarbeitung zu versehen. Die mit dem Injektionsmörtel mitgelieferte Montageanleitung muss Angaben über Schutzmaßnahmen zum Umgang mit gefährlichen Arbeitsstoffen enthalten.

Der Dübel wird mit dem Produktnamen und der Gewindegröße bezeichnet, z.B. MKT Injektionssystem VMU M10.

Jeder Ankerstange bzw. Innengewindehülse sind das Werkzeichen, die Dübelgröße und die Verankerungstiefe (Ankerstange) gemäß den Anlagen 2 und 3 einzuprägen. Der Dübel aus nichtrostendem Stahl aus dem Werkstoff 1.4401, 1.4404 oder 1.4571 erhält zusätzlich die Prägung "A4" und der Dübel aus dem Werkstoff 1.4529 die zusätzliche Prägung "HCR". Die erforderliche Verankerungstiefe muss aus der in den Anlagen 2 und 3 dargestellten Markierung der Ankerstange ersichtlich sein.

2.3 Übereinstimmungsnachweis

2.3.1 Allgemeines

Die Bestätigung der Übereinstimmung des Dübels mit den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung muss für jedes Herstellwerk mit einem Übereinstimmungszertifikat auf der Grundlage einer werkseigenen Produktionskontrolle und einer regelmäßigen Fremdüberwachung einschließlich einer Erstprüfung des Dübels nach Maßgabe der folgenden Bestimmungen erfolgen.

Für die Erteilung des Übereinstimmungszertifikats und die Fremdüberwachung einschließlich der dabei durchzuführenden Produktprüfungen hat der Hersteller des Dübels eine hierfür anerkannte Zertifizierungsstelle sowie eine hierfür anerkannte Überwachungsstelle einzuschalten.

Dem Deutschen Institut für Bautechnik ist von der Zertifizierungsstelle eine Kopie des von ihr erteilten Übereinstimmungszertifikats zur Kenntnis zu geben.

2.3.2 Werkseigene Produktionskontrolle

In jedem Herstellwerk ist eine werkseigene Produktionskontrolle einzurichten und durchzuführen. Unter werkseigener Produktionskontrolle wird die vom Hersteller vorzunehmende kontinuierliche Überwachung der Produktion verstanden, mit der dieser sicherstellt, dass die von ihm hergestellten Bauprodukte den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung entsprechen. Die werkseigene Produktionskontrolle soll mindestens die im Folgenden aufgeführten Maßnahmen einschließen.

Für Umfang, Art und Häufigkeit der werkseigenen Produktionskontrolle ist der beim Deutschen Institut für Bautechnik und der fremdüberwachenden Stelle hinterlegte Prüfplan maßgebend.

Die Ergebnisse der werkseigenen Produktionskontrolle sind aufzuzeichnen und auszuwerten. Die Aufzeichnungen müssen mindestens folgende Angaben enthalten:

- Bezeichnung des Bauprodukts bzw. des Ausgangsmaterials und der Bestandteile
- Art der Kontrolle oder Prüfung
- Datum der Herstellung und der Prüfung des Bauprodukts bzw. des Ausgangsmaterials oder der Bestandteile
- Ergebnis der Kontrolle und Prüfungen und, soweit zutreffend, Vergleich mit den Anforderungen
- Unterschrift des für die werkseigene Produktionskontrolle Verantwortlichen.

Die Aufzeichnungen sind mindestens fünf Jahre aufzubewahren und der für die Fremdüberwachung eingeschalteten Überwachungsstelle vorzulegen. Sie sind dem Deutschen Institut für Bautechnik und der zuständigen obersten Bauaufsichtsbehörde auf Verlangen vorzulegen.

Bei ungenügendem Prüfergebnis sind vom Hersteller unverzüglich die erforderlichen Maßnahmen zur Abstellung des Mangels zu treffen. Bauprodukte, die den Anforderungen nicht entsprechen, sind so zu handhaben, dass Verwechslungen mit übereinstimmenden ausgeschlossen werden. Nach Abstellung des Mangels ist - soweit technisch möglich und



zum Nachweis der Mängelbeseitigung erforderlich - die bestehende Prüfung unverzüglich zu wiederholen.

2.3.3 Fremdüberwachung

In jedem Herstellwerk ist die werkseigene Produktionskontrolle durch eine Fremdüberwachung regelmäßig zu überprüfen, mindestens jedoch zweimal jährlich.

Im Rahmen der Fremdüberwachung ist eine Erstprüfung der Dübel durchzuführen und es müssen auch Proben für Stichprobenprüfungen entnommen werden. Die Probenahme und Prüfungen obliegen jeweils der anerkannten Überwachungsstelle.

Für Umfang, Art und Häufigkeit der Fremdüberwachung ist der beim Deutschen Institut für Bautechnik und der fremdüberwachenden Stelle hinterlegte Prüfplan maßgebend.

Die Ergebnisse der Zertifizierung und Fremdüberwachung sind mindestens fünf Jahre aufzubewahren. Sie sind von der Zertifizierungsstelle bzw. der Überwachungsstelle dem Deutschen Institut für Bautechnik und der zuständigen obersten Bauaufsichtsbehörde auf Verlangen vorzulegen.

3 Bestimmungen für Entwurf und Bemessung

3.1 Entwurf

Die Verankerungen sind ingenieurmäßig zu planen. Unter Berücksichtigung der zu verankernden Lasten sind prüfbare Berechnungen und Konstruktionszeichnungen anzufertigen.

3.2 Bemessung

3.2.1 Allgemeines

Die Verankerungen sind ingenieurmäßig zu bemessen. Der Nachweis der unmittelbaren örtlichen Kräfteinleitung in den Verankerungsgrund ist erbracht. Die Weiterleitung der zu verankernden Lasten im Bauteil ist nachzuweisen.

Eine Biegebeanspruchung des Dübels darf nur dann unberücksichtigt bleiben, wenn alle folgenden Bedingungen eingehalten werden:

- Das anzuschließende Bauteil muss aus Metall bestehen und ohne Zwischenlage im Bereich der Verankerung ganzflächig gegen den Verankerungsgrund verspannt sein.
- Das Anbauteil muss mit seiner ganzen Dicke an der Ankerstange/Schraube anliegen.
- Das Durchgangsloch im anzuschließenden Bauteil darf die Werte der Anlagen 7 und 8 nicht überschreiten.

Zusatzbeanspruchungen, die im Dübel, im angeschlossenen Bauteil oder im Bauteil, in dem der Dübel vermörtelt ist, aus behinderter Formänderung (z. B. bei Temperaturwechseln) entstehen können, sind zu berücksichtigen.

Putze, Bekiesungs-, Bekleidungs- oder Ausgleichschichten gelten als nichttragend und dürfen bei der Verankerungstiefe nicht berücksichtigt werden.

Die Befestigungsschraube mit Scheiben bzw. Gewindestange mit Scheibe und Mutter für den Dübel mit Innengewindehülse muss, sofern sie nicht vom Werk für den jeweiligen Anwendungsfall mitgeliefert wird, vom planenden Ingenieur hinsichtlich der Länge unter Berücksichtigung der Dicke des anzuschließenden Bauteils, der erforderlichen Mindesteinschraubtiefe und der möglichen Toleranzen festgelegt werden. Sie muss in Werkstoff und Festigkeitsklasse mindestens der Innengewindehülse nach Anlage 4 Tabelle 1 entsprechen.

3.2.2 Zulässige Lasten

Die zulässigen Lasten gelten für die Beanspruchungsrichtungen zentrischer Zug, Querlast und Schrägzug unter jedem Winkel.

3.2.2.1 Zulässige Lasten in Wänden aus Mauerwerk

Die zulässigen Lasten des Dübels für Verankerungen in verschiedenen Mauerwerksarten sind in der Tabelle 4, Anlage 6 angegeben.



Bei Verankerungen im Mauerwerk aus Lochsteinen (HLz, KSL, Hbl und Hbn) dürfen die zulässigen Lasten erhöht werden, wenn das Bohrloch im Drehgang hergestellt wird. In Kalksandlochsteinen muss zusätzlich nachgewiesen werden, dass die Außenstege der Steine mindestens 30 mm (alte Steine) betragen. Im Mauerwerk aus Hochlochziegeln darf die zulässige Last in \geq HLz 4 auf 0,6 kN, in \geq HLz 6 auf 0,8 kN und in \geq HLz 12 auf 1,0 kN erhöht werden. Im Mauerwerk aus Kalksandlochsteinen darf die zulässige Last in \geq KSL 4 auf 0,6 kN, in \geq KSL 6 auf 0,8 kN und in \geq KSL 12 auf 1,4 kN erhöht werden. Im Mauerwerk aus Hohlblocksteinen aus Leichtbeton darf die zulässige Last in \geq Hbl 2 auf 0,5 kN und in \geq Hbl 4 und Hohlblocksteinen aus Beton in \geq Hbn 4 auf 0,8 kN erhöht werden.

Die maximalen Lasten nach Tabelle 5, Anlage 6, die durch einen Einzeldübel oder eine Dübelgruppe in einen einzelnen Stein eingeleitet werden, dürfen nicht überschritten werden. Der kleinere Wert, der sich aus den Tabellen 4 und 5 sowie der möglichen Lasterhöhung bei der Bohrlochherstellung im Drehgang ergibt, ist maßgebend.

Bei Dübelpaaren und Vierergruppen mit geringerem Achsabstand ($\min a \leq \text{red } a < a$) als in den Anlagen 7 und 8 angegeben, ist die zulässige Last je Dübel für die Verankerungen in Vollziegeln (Mz), Kalksandvollsteinen (KS), Hochlochziegeln (HLz) und Kalksandlochsteinen (KSL) nach Anlage 7 bzw. 8 auf den Wert $\text{red } F$ abzumindern.

Die Anordnung der Dübel richtet sich nach Anlage 7.

Für Verankerungen in Hohlblocksteinen aus Leichtbeton (Hbl) und Hohlblocksteinen aus Beton (Hbn) ist eine Reduzierung des Achsabstandes nach Anlage 8 nicht zulässig.

3.2.3 Dübelabstände und Bauteilabmessungen

Die Montagekennwerte und die erforderlichen Achs- und Randabstände sowie die Mindestbauteildicke sind auf den Anlagen 7 und 8 angegeben. Hinsichtlich der Definition der Maße siehe Anlage 8.

3.2.4 Biegebeanspruchung

Die zulässigen Biegemomente sind auf Anlage 6 angegeben.

Die rechnerische Einspannstelle liegt um das Maß des Nenndurchmessers des Anschlussgewindes hinter der Oberfläche des Verankerungsgrundes. Putz, Fliesen o.ä. gelten als nichttragend.

Bei Biegung mit zusätzlichem Zug darf die vorhandene Zuglastkomponente folgenden Wert nicht überschreiten:

$$F_z \leq \text{zul } F (1 - M/\text{zul } M)$$

zul F = zulässige Last nach Anlage 6

zul M = zulässiges Biegemoment nach Anlage 6

F_z = vorhandene Zuglastkomponente

M = vorhandenes Biegemoment

Bei Fassadenbekleidungen mit veränderlichen Biegebeanspruchungen (z. B. infolge Temperaturwechseln) darf der Spannungsausschlag $\sigma_A = \pm 50 \text{ N/mm}^2$ um den Mittelwert σ_M , bezogen auf den rechnerischen Spannungsquerschnitt des Gewindes der Ankerstange bzw. Schraube, nicht überschritten werden.

3.2.5 Verschiebungsverhalten

Unter Belastung in Höhe der zulässigen Lasten nach Anlage 6 ist mit folgenden Verschiebungen bei Einzeldübeln und Dübelgruppen in Richtung der Last zu rechnen:

zentrischer Zug: bis 0,3 mm

Querlast: bis 1,0 mm

Bei Dauerbelastung in Höhe der zulässigen Lasten können zusätzliche Verschiebungen bis 0,2 mm auftreten. Bei Querlast ist zusätzlich das vorhandene Lochspiel zwischen Dübel und Anbauteil zu berücksichtigen.





4 Bestimmungen für die Ausführung

4.1 Allgemeines

Der Dübel darf nur als serienmäßig gelieferte Befestigungseinheit verwendet werden. Einzelteile dürfen nicht ausgetauscht werden.

Die Montage des zu verankernden Dübels ist nach den gemäß Abschnitt 3.1 gefertigten Konstruktionszeichnungen und der Montageanleitung des Antragstellers vorzunehmen. Vor dem Setzen des Dübels ist der Verankerungsgrund festzustellen. Er muss bei Mauerwerk den Festigkeitsklassen entsprechen, die den zulässigen Lasten nach Anlage 6 zugeordnet sind. Die Montage in Fugen ist zulässig.

Bei Verankerungen mit der Innengewindehülse aus galvanisch verzinktem Stahl muss die Befestigungsschraube mit Scheibe bzw. die Gewindestange mit Scheibe und Mutter galvanisch verzinkt $\geq 5 \mu\text{m}$ nach DIN EN ISO 4042 sein und der Festigkeitsklasse 5.8 nach DIN EN ISO 898-1 entsprechen.

Bei Verankerungen mit der Innengewindehülse aus nichtrostendem Stahl (1.4401, 1.4404, 1.2571 bzw. 1.4529/1.4565) muss die Befestigungsschraube mit Scheibe bzw. die Gewindestange mit Scheibe und Mutter aus dem gleichen Werkstoff (1.4401, 1.4404, 1.2571 bzw. 1.4529/1.4565) bestehen wie die Innengewindehülse und der Festigkeitsklasse 70 nach DIN EN ISO 3506 entsprechen.

4.2 Herstellung und Reinigung des Bohrloches

Das Bohrloch ist rechtwinklig zur Oberfläche des Verankerungsgrundes mit Hartmetall-Schlag- bzw. Hammerbohrern zu bohren. Die Mauerbohrer aus Hartmetall müssen den Angaben des Merkblattes über die "Kennwerte, Anforderungen und Prüfungen von Mauerbohren mit Schneidköpfen aus Hartmetall, die zur Herstellung der Bohrlöcher von Dübelverankerungen verwendet werden", Fassung Januar 2002 entsprechen. Die Einhaltung der Bohrerkenneiwerte ist entsprechend Abschnitt 5 des Merkblattes zu belegen. Bohrerinnendurchmesser und die Bohrlochtiefe den Anlagen 7 und 8 sind einzuhalten. Fehlbohrungen sind zu vermörteln.

Das Bohrloch ist gemäß Montageanleitung des Herstellers durch mindestens 2x Ausblasen, 2x Ausbürsten und 2x Ausblasen zu reinigen. Zum Ausbürsten ist die zugehörige auf der Anlage 5 dargestellte Reinigungsbürste zu verwenden. Vor Verwendung der Bürste ist mit der beigelegten Schablone zu kontrollieren, ob die Bürste einen noch ausreichenden Bürstendurchmesser aufweist, d. h. die Bürste muss mit Widerstand durch das Loch der Schablone geführt werden. Der Durchmesser der Reinigungsbürste darf 18 mm nicht unterschreiten.

4.3 Setzen des Dübels

Die Verankerung in Vollsteinen kann mit oder ohne Siebhülse erfolgen. Bei Verankerungen in Lochsteinen ist immer die zugehörige Siebhülse zu verwenden.

Die Siebhülse muss so in das Bohrloch eingesetzt werden, dass sie bündig mit dem Verankerungsgrund abschließt. Putz, Fliesen o.ä. müssen so im Verankerungsbereich entfernt werden, dass die Siebhülse bündig mit dem Verankerungsgrund gesetzt werden kann.

Bei Verwendung der Innengewindehülse müssen die Siebhülse und die Innengewindehülse immer bündig mit dem Verankerungsgrund abschließen.

Das Mischen der Mörtelkomponenten erfolgt beim Einpressen im aufgesetzten Statikmischer der einzelnen Mörtelkartuschen gemäß Anlage 5. Die ersten vollen Hübe jedes Gebindes (ca. 10 cm) sind zu verwerfen und nicht für die Verankerung zu verwenden. Die zulässige Verarbeitungszeit einer Kartusche, einschließlich Eindrücken der Ankerstange bzw. der Innengewindehülse ist in Abhängigkeit von der Temperatur in der Kartusche und im Verankerungsgrund der Montageanleitung zu entnehmen.

Das Bohrloch ist mit der in der Montageanleitung angegebenen Mindestmenge des Injektionsmörtels der Mörtelkartuschen gemäß Anlage 5 zu verfüllen. Die Ankerstange

wird mit der Hand drehend bis zur Markierung der Verankerungstiefe in die vollvermörtelte Siebhülse bzw. in das vollvermörtelte Bohrloch eingedrückt. Die Innengewindehülse wird mit der Hand drehend, bis sie mit der Oberfläche des Verankerungsgrundes abschließt, in die vollvermörtelte Siebhülse bzw. in das vollvermörtelte Bohrloch gedrückt. Bei jeder Arbeitsunterbrechung, die länger als die angegebene Verarbeitungszeit (siehe hierzu Montageanleitung des Antragstellers) ist, müssen die Statikmischer ersetzt werden.

Die Verarbeitungstemperatur des Mörtels muss mindestens +5 °C betragen.

Die Temperatur im Verankerungsgrund darf während der Aushärtung des Injektionsmörtels -5 °C nicht unterschreiten. Die Wartezeit bis zur Lastaufbringung gemäß Anlage 6 ist einzuhalten.

Wenn das anzuschließende Bauteil nicht an der Siebhülse/Verankerungsgrund anliegt, ist unter Berücksichtigung einer Biegebeanspruchung nach Abschnitt 3.2.1 zu unterfüttern oder eine Kontermutter zu verwenden.

Bei Verwendung der Innengewindehülse ist die Mindesteinschraubtiefe der Befestigungsschraube/Gewindestange den Anlage 7 und 8 einzuhalten.

Beim Befestigen des Anbauteils mit einem Drehmomentenschlüssel darf das in Anlage 7 und 8 angegebene Drehmoment nicht überschritten werden.

4.4 Kontrolle der Dübeltragfähigkeit

Die Tragfähigkeit der Dübel ist an jeweils 3 % der Anzahl der in ein Bauteil gesetzten Dübel - mindestens jedoch an 2 Dübeln je Größe - durch eine Probelastung zu kontrollieren. Die Kontrolle gilt als bestanden, wenn unter der Probelastung bis zum 1,3fachen Wert der zulässigen Zuglast der Anlage 6 keine sichtbare Verschiebung auftritt.

Kann ein Dübel die Kontrollbedingung nicht erfüllen, so sind zusätzlich 25 % der Dübel (mindestens 5) des Bauteils, in dem der nicht ordnungsgemäß vermörtelte Dübel gesetzt ist, zu überprüfen. Falls ein weiterer Dübel die Kontrollbedingung nicht erfüllt, sind alle Dübel dieses Bauteils zu überprüfen. Alle die Kontrollbedingungen nicht erfüllenden Dübel dürfen nicht zur Kraftübertragung herangezogen werden.

Über die Kontrolle der Dübeltragfähigkeit ist ein Protokoll zu führen, in dem die Lage der geprüften Dübel bezüglich des Bauteils, die Höhe der aufgetragenen Belastung und das Ergebnis anzugeben sind. Das Protokoll ist zu den Bauakten zu nehmen.

4.5 Kontrolle der Ausführung

Bei der Herstellung von Verankerungen muss der mit der Verankerung von Dübeln betraute Unternehmer oder der von ihm beauftragte Bauleiter oder ein fachkundiger Vertreter des Bauleiters auf der Baustelle anwesend sein. Er hat für die ordnungsgemäße Ausführung der Arbeiten zu sorgen.

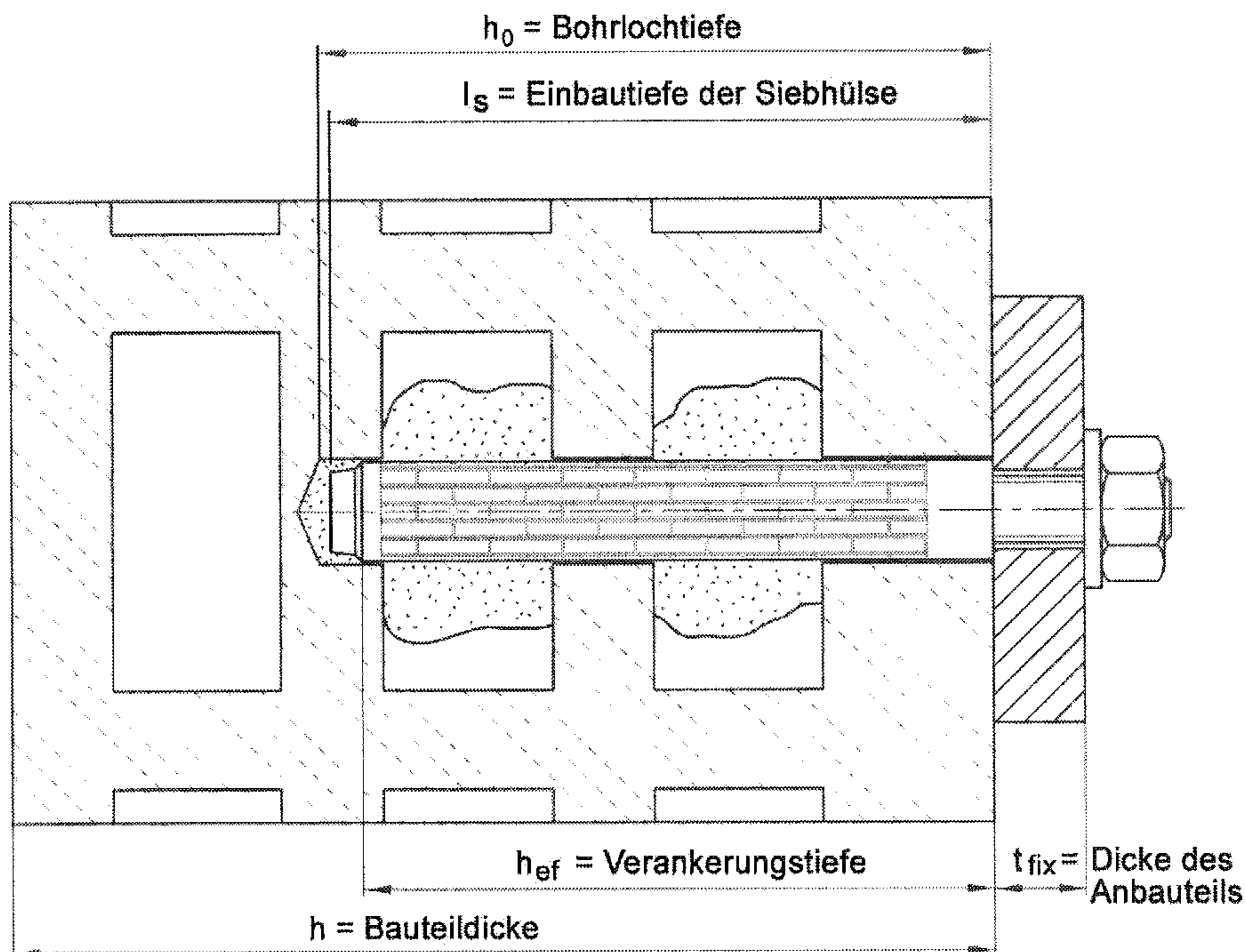
Während der Herstellung der Verankerung sind Aufzeichnungen über den Nachweis des Verankerungsgrundes (Mauerwerksart, Festigkeitsklasse und Mörtelgruppe), der Temperatur im Verankerungsgrund und die ordnungsgemäße Montage der Dübel vom Bauleiter oder seinem Vertreter zu führen. Die Aufzeichnungen müssen während der Bauzeit auf der Baustelle bereitliegen und sind den mit der Bauüberwachung Beauftragten auf Verlangen vorzulegen. Sie sind ebenso wie die Lieferscheine nach Abschluss der Arbeiten mindestens 5 Jahre vom Unternehmer aufzubewahren.

Feistel



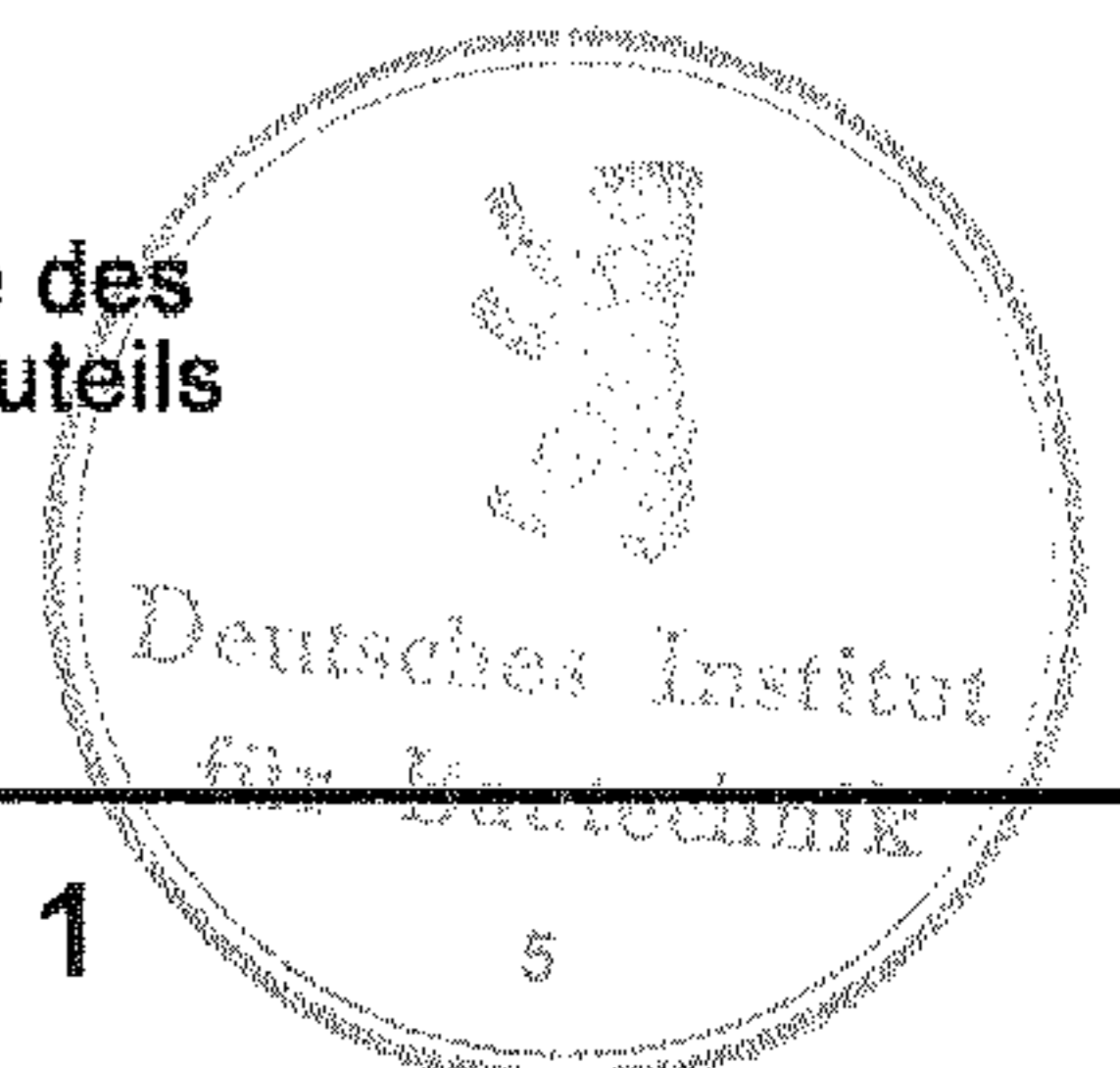
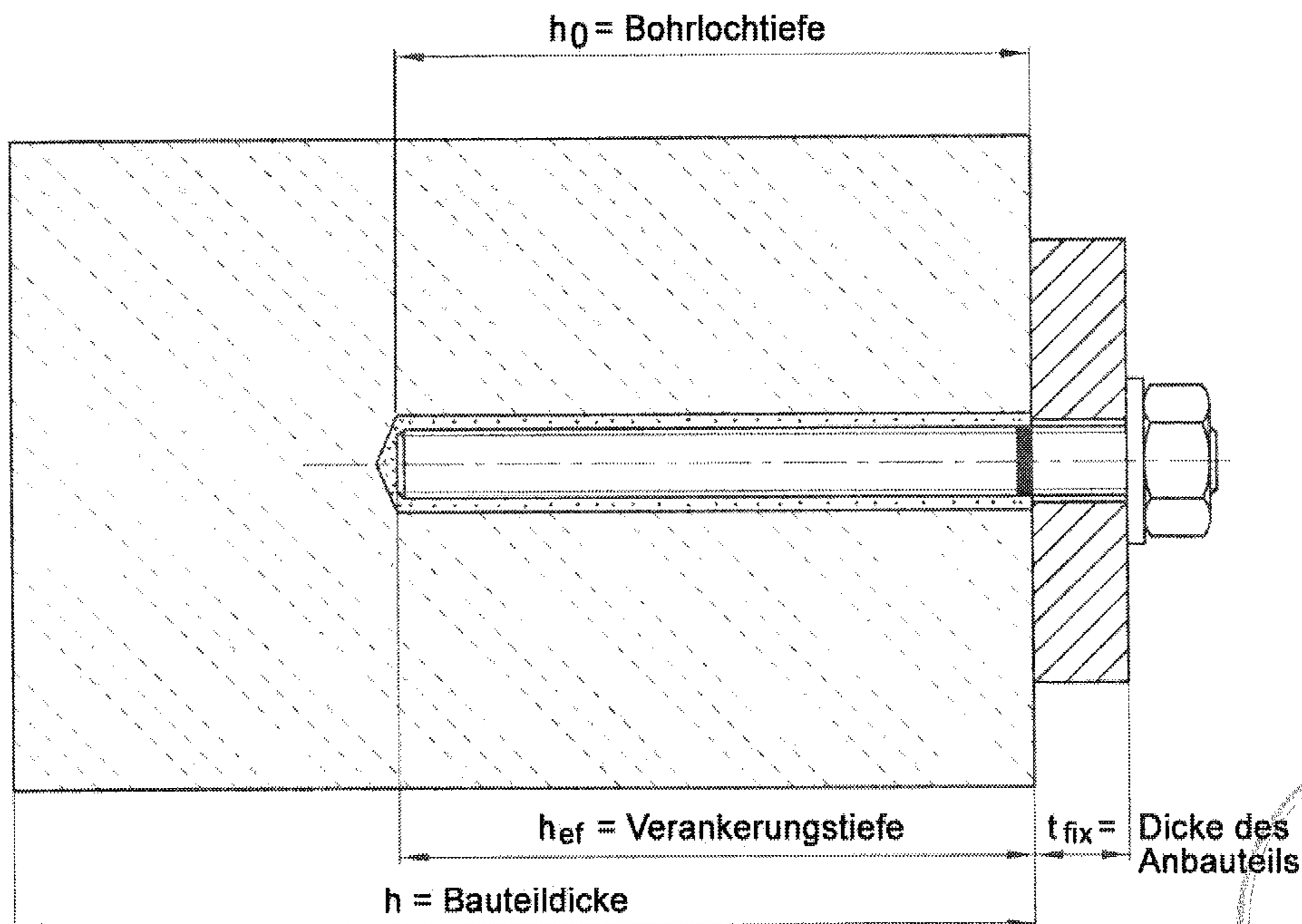
Dübel im eingebauten Zustand im Mauerwerk aus Lochsteinen

a) Einbau der Ankerstange VMU-A (fvz), VMU-AH, nach Anlage 2 mit Siebhülse



Dübel im eingebauten Zustand im Mauerwerk aus Vollsteinen

b) Einbau der Ankerstange VMU-A (fvz), nach Anlage 3 ohne Siebhülse



**Metall-Kunststoff-Technik
GmbH & Co. KG**

Auf dem Immel 2
67685 Weilerbach
Telefon 06374 9116-0
Telefax 06374 911660

MKT Injektionssystem VMU

Einbauzustand

Anlage 1

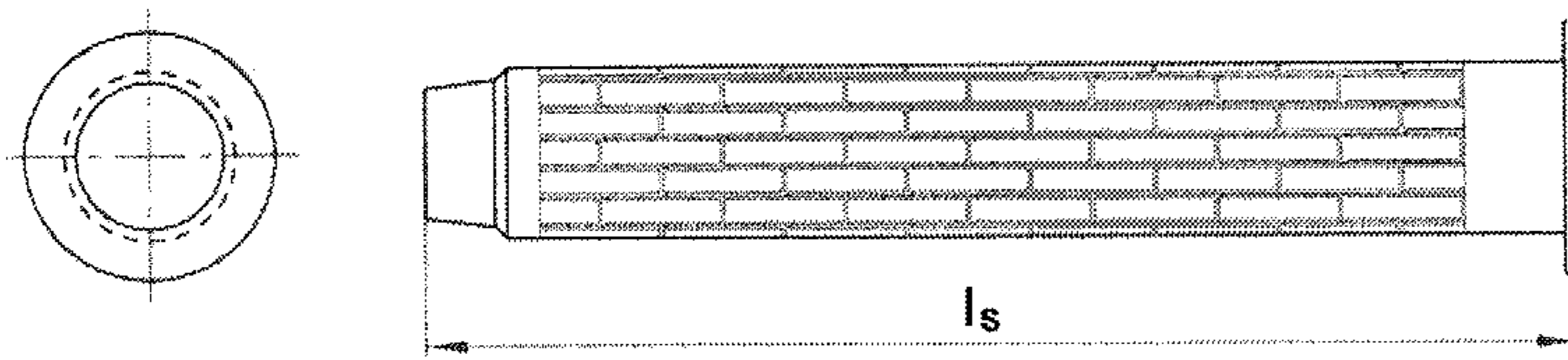
zur allgemeinen
bauaufsichtlichen Zulassung

Nr. Z-21.3-1803

vom 15. Februar 2006

Systemkomponenten für den Einbau im Mauerwerk aus Lochsteinen mit Siebhülse

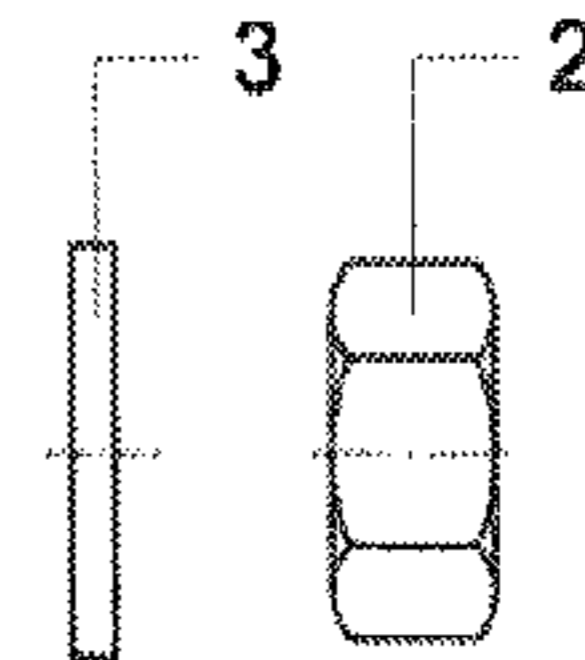
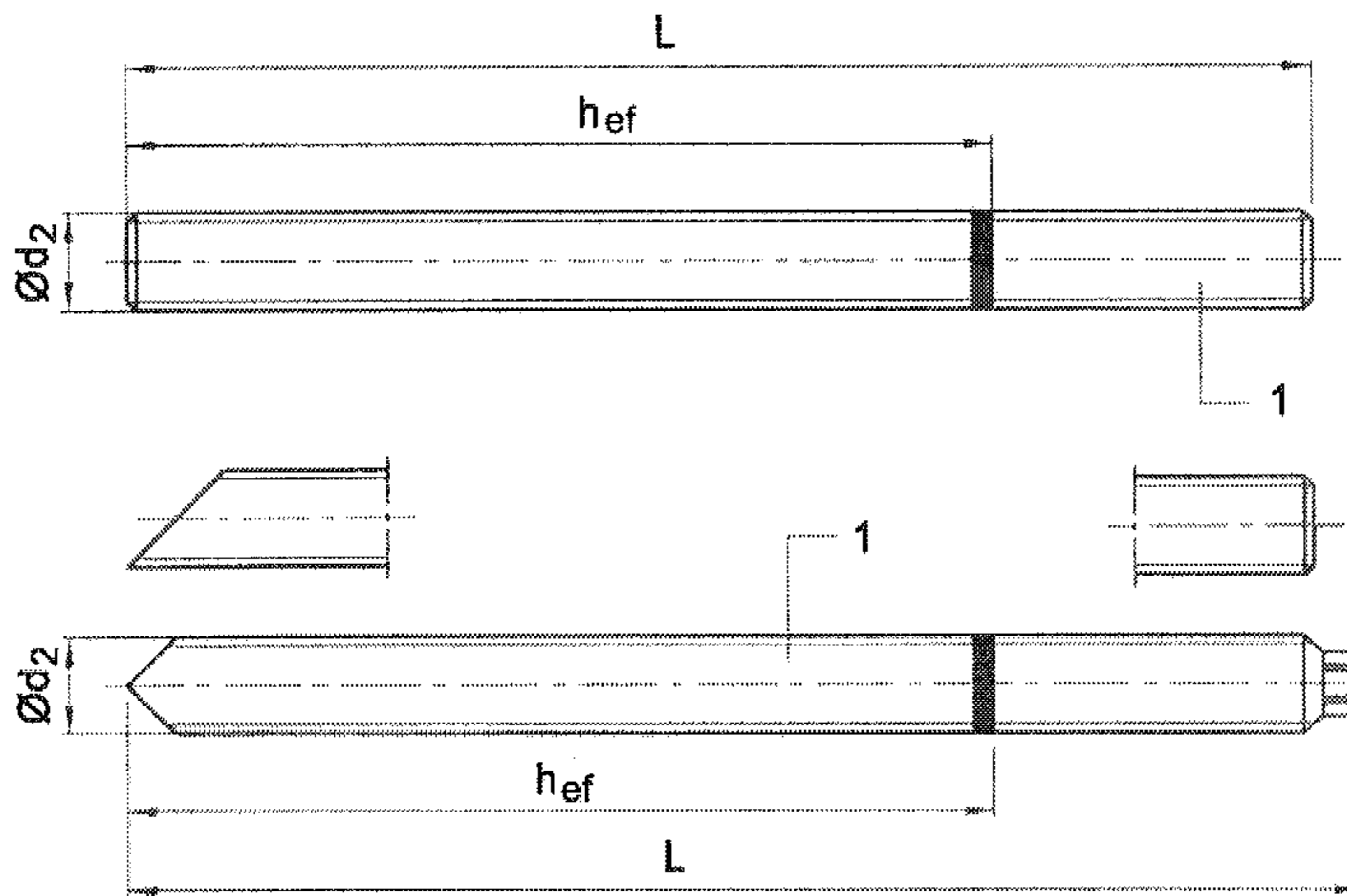
Kunststoff-Siebhülse VMU-SH 14x100 und 16x100



Ankerstangen VMU-A (fvz) M8, M10

VMU-A M8 mit VMU-SH 14x100

VMU-A M10 mit VMU-SH 16x100



Prägung: M12
 Werkzeichen,
 zusätzliche Längenkennung
 für Dübelgröße M12
 H Längenkennung
 (Tabelle Anlage 3)
 M12 Gewindegröße

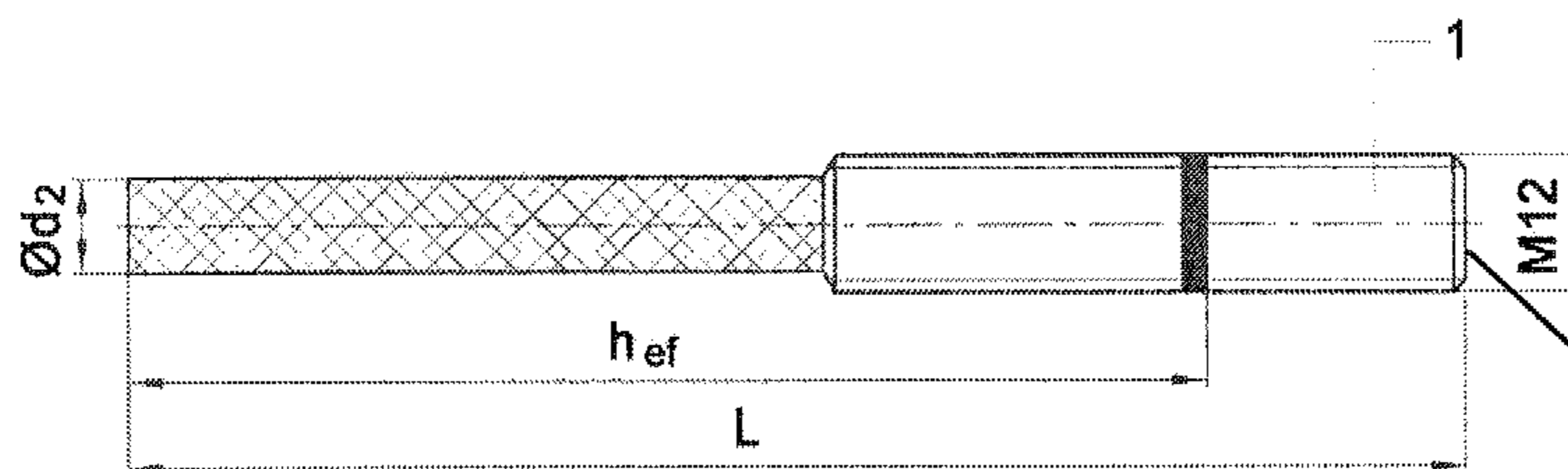
bei nichtrostendem Stahl 1.4401, 1.4404
 oder 1.4571

zusätzlich A4

bei nichtrostender Stahl 1.4529 / 1.4565
 zusätzlich HCR.

Ankerstangen VMU-AH M12

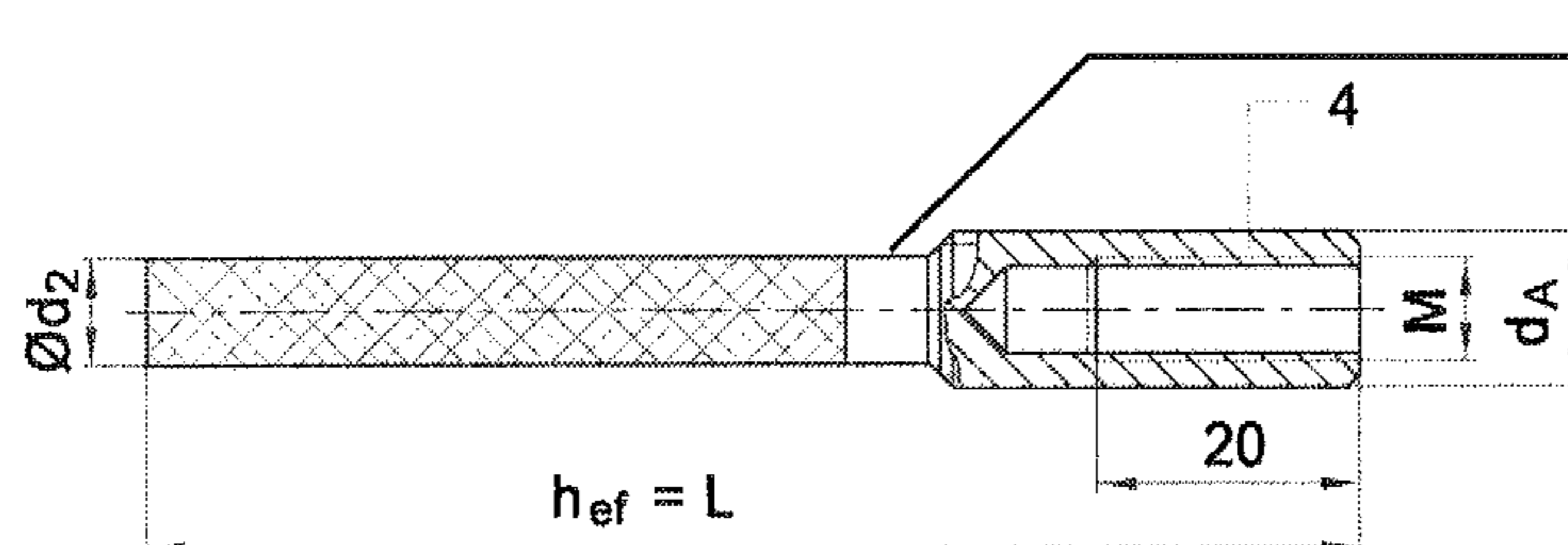
VMU-AH M12 mit VMU-SH 16x100



Prägung: M12

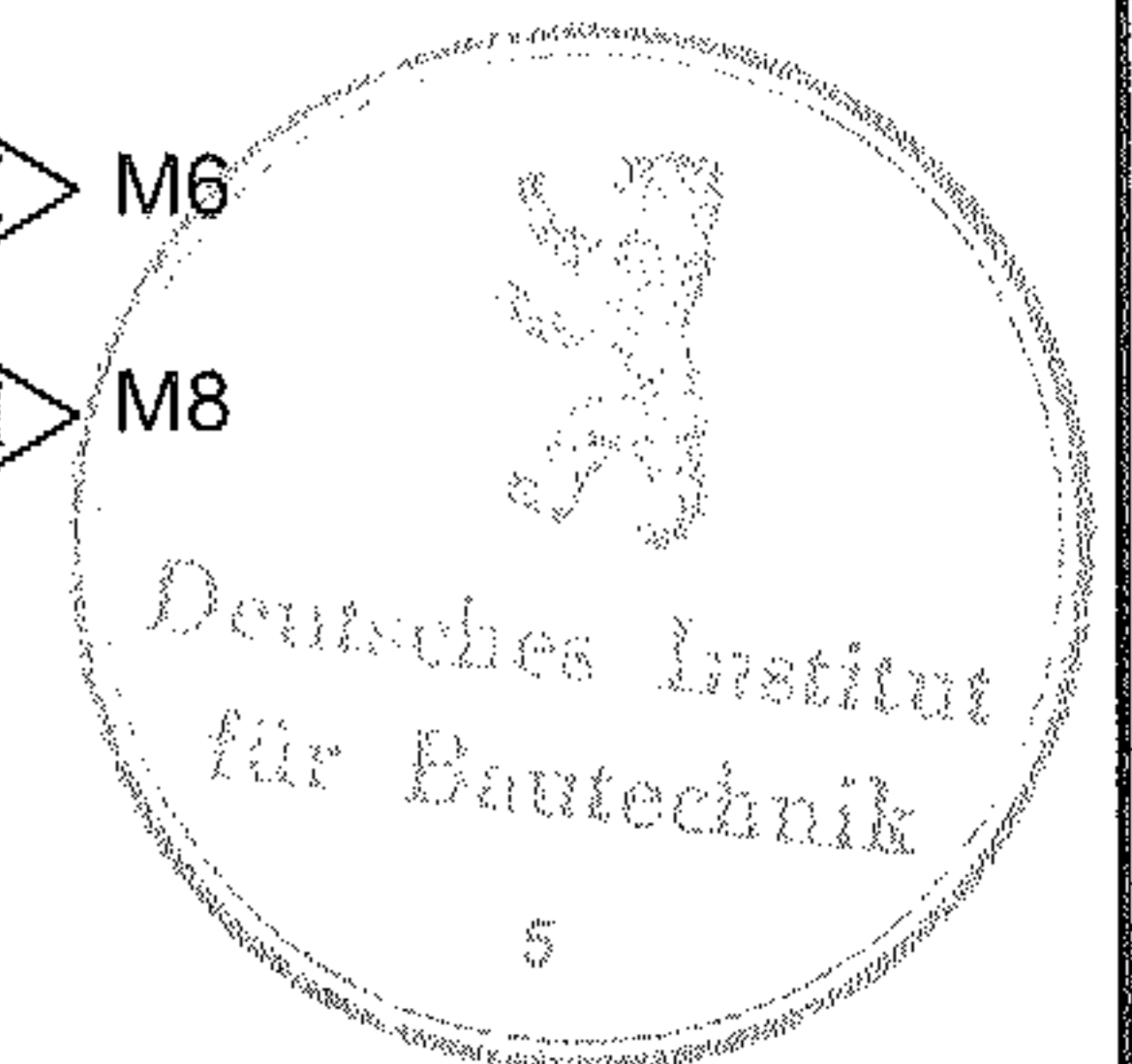
Innengewinde- Ankerstange VMU-IGH M6 und VMU-IGH M8

VMU-IGH M6 und VMU-IGH M8, mit VMU-SH 16x100



Prägung: M6

M8



Befestigungsschraube bzw. Gewindestange mit Scheibe und Mutter entsprechend Tabelle 1, Anlage 4



**Metall-Kunststoff-Technik
 GmbH & Co. KG**

Auf dem Immel 2
 67685 Weilerbach
 Telefon 06374 9116-0
 Telefax 06374 911660

MKT Injektionssystem VMU

**Systemkomponente für
 Lochsteine mit Siebhülse:
 Siebhülse, Ankerstangen VMU-A,
 VMU-AH, Innengewinde-
 Ankerstange VMU-IGH**

Anlage 2

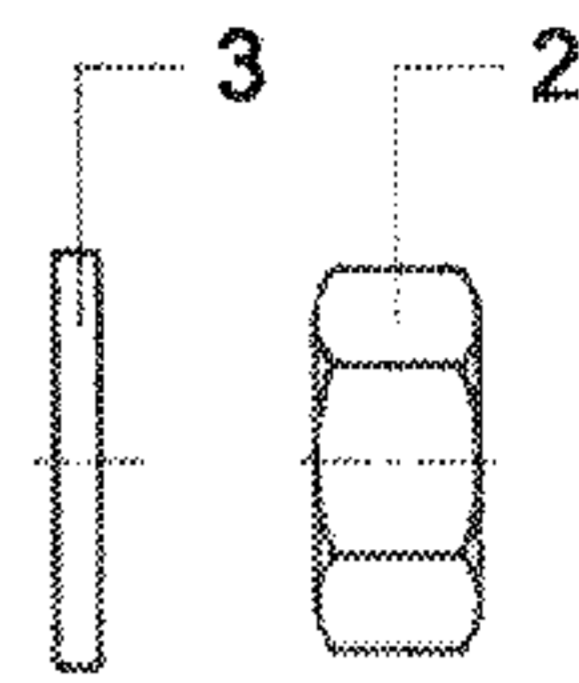
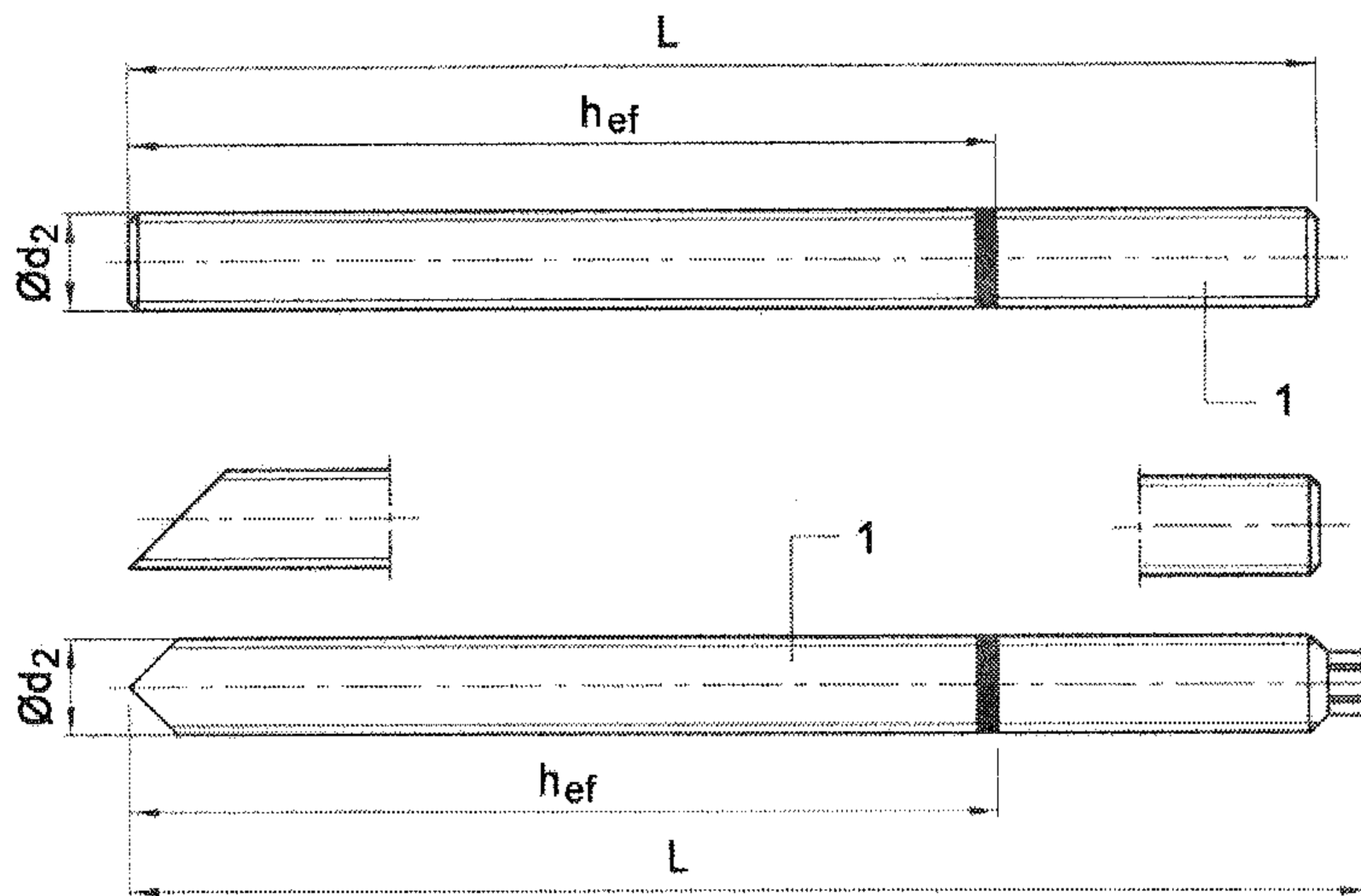
zur allgemeinen
 bauaufsichtlichen Zulassung

Nr. Z-21.3-1803

vom 15. Februar 2006

Systemkomponenten für Vollsteine ohne Siebhülse

Ankerstangen VMU-A (fvz) M8, M10, M12



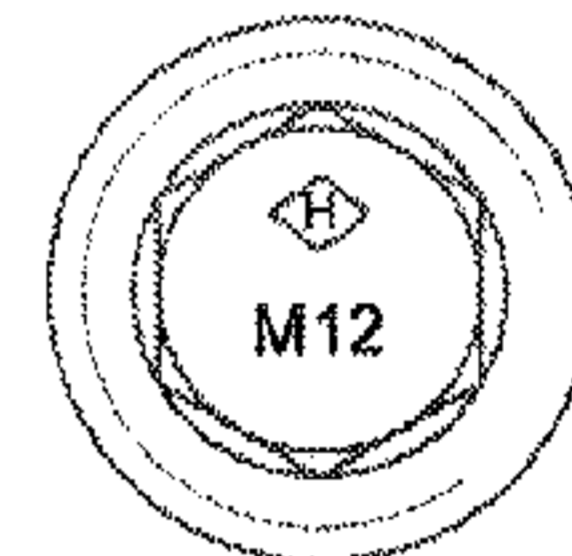
Prägung: \diamond H M12
 \diamond Werkzeichen,
 zusätzliche Längenkennung
 für Dübelgröße M12
 H Längenkennung
 (Tabelle Anlage 3)
 M12 Gewindegröße

bei nichtrostendem Stahl 1.4401, 1.4404
 oder 1.4571

zusätzlich A4

bei nichtrostender Stahl 1.4529 / 1.4565
 zusätzlich HCR.

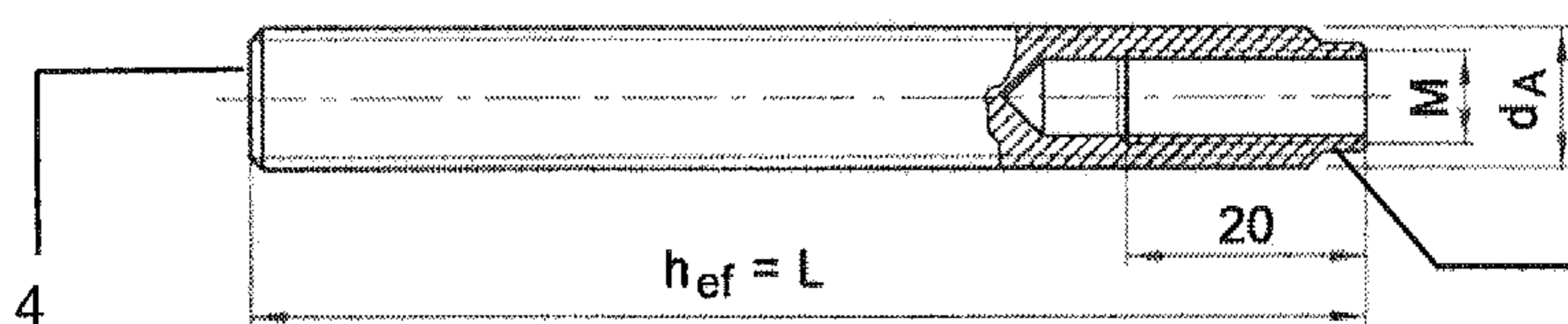
Längenkennung	F	G	H	I	J	K	L	M
Dübellänge min	101,6	114,3	127,0	139,7	152,4	165,1	177,8	190,5
Dübellänge max	< 114,3	< 127,0	< 139,7	< 152,4	< 165,1	< 177,8	< 190,5	< 203,2



Längenkennung	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z
Dübellänge min	203,2	215,9	228,6	241,3	254,0	279,4	304,8	330,2	355,6	381,0	406,4	431,8	457,2
Dübellänge max	< 215,9	< 228,6	< 241,3	< 254,0	< 279,4	< 304,8	< 330,2	< 355,6	< 381,0	< 406,4	< 431,8	< 457,2	< 483,0

Maße in mm

Innengewinde- Ankerstange VMU-IG M6 und VMU-IG M8



Prägung: \diamond M6

\diamond M8

Befestigungsschraube bzw. Gewindestange mit Scheibe und Mutter entsprechend Tabelle 1, Anlage 4



<p>MKT Metall-Kunststoff-Technik GmbH & Co. KG Auf dem Immel 2 67685 Weilerbach Telefon 06374 9116-0 Telefax 06374 911660</p>	<p>MKT Injektionssystem VMU</p> <p>Systemkomponente für Vollsteine ohne Siebhülse: Ankerstange VMU-A, Innengewinde- Ankerstange VMU-IG</p>	<p>Anlage 3</p> <p>zur allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung Nr. Z-21.3-1803 vom 15. Februar 2006</p>
--	--	---

Tabelle 1: Werkstoffe

Teil	Bezeichnung	Stahl galvanisch verzinkt, nach DIN ISO 4042 5µm	Stahl feuerverzinkt, nach EN ISO 1461 40µm	Nichtrostender Stahl A4	Nichtrostender Stahl HCR
1	Ankerstange	Stahl, Festigkeitsklasse 5.8 DIN EN ISO 898-1	Stahl, Festigkeitsklasse 5.8 DIN EN ISO 898-1	1.4401, 1.4404, 1.4571 nach EN 10088, Festigkeitsklasse 70 nach EN ISO 3506	1.4529, 1.4565 nach EN 10088, Festigkeitsklasse 70 nach EN ISO 3506
2	Sechskantmutter nach DIN 934	Festigkeitsklasse 8 DIN EN 20898-2	Festigkeitsklasse 8 DIN EN 20898-2	1.4401, 1.4571 nach EN 10088, Festigkeitsklasse 70 nach EN ISO 3506	1.4529, 1.4565 nach EN 10088, Festigkeitsklasse 70 nach EN ISO 3506
3	Unterlegscheibe nach EN ISO 7089, EN ISO 7093-1	Stahl, mindestens 1.0037 DIN EN 10025	Stahl, mindestens 1.0037 DIN EN 10025	1.4401, 1.4571 nach EN 10 088,	1.4529, 1.4565 nach EN 10 088,
4	Innengewinde-Ankerstange	Stahl, Festigkeitsklasse 5.8 DIN EN ISO 898-1	-	1.4401, 1.4404, 1.4571 nach EN 10088, Festigkeitsklasse 70 nach EN ISO 3506	1.4529, 1.4565 nach EN 10088, Festigkeitsklasse 70 nach EN ISO 3506
	Befestigungsschraube bzw. Gewindestange, Scheibe und Mutter				
5	Siebhülse	Polypropylen			
6	Mörtelkartusche	Vinylesterharz, styrolfrei			

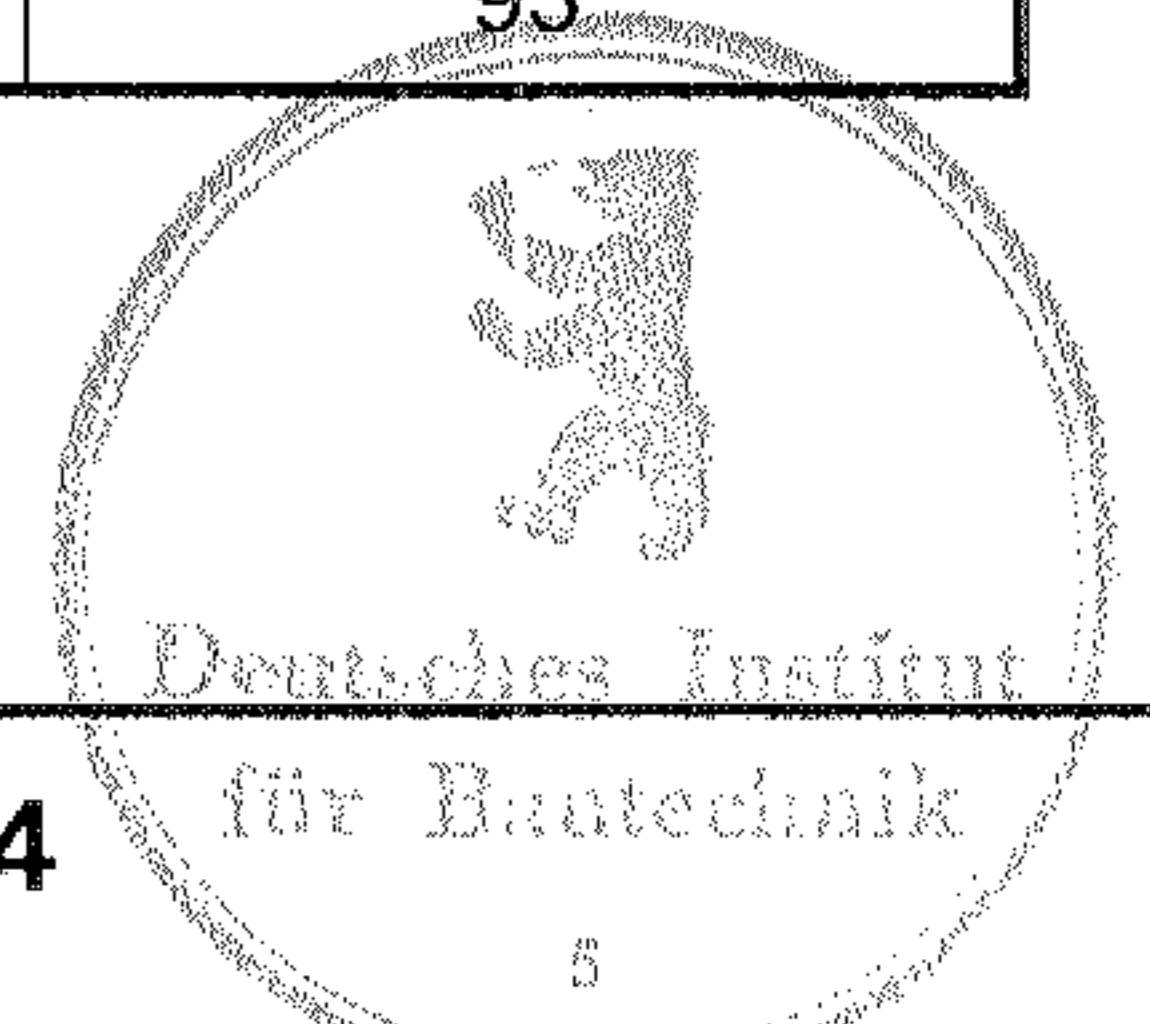
Tabelle 2: Abmessungen der Ankerstangen VMU-A (fvz), VMU-AH


Typ VMU	Größe	mit Siebhülse nur für Lochsteine VMU-SH Ød ₀ x l _s ¹⁾	Ankerstange			
			Ø d2 [mm]	h _{ef} [mm]	L _{min} [mm]	L _{max} [mm]
-A	M8	VMU-SH 14x100	M8	80	89,5	500
-A	M10	VMU-SH 16x100	M10	90	101,5	500
-AH	M12	VMU-SH 16x100	8	93	107,5	500
-A	M8 M10 M12	für Vollsteine ohne Siebhülse	M8 – M12	93	107,5	500

Tabelle 3: Abmessungen der Innengewindeankerstangen VMU-IGH, VMU-IG

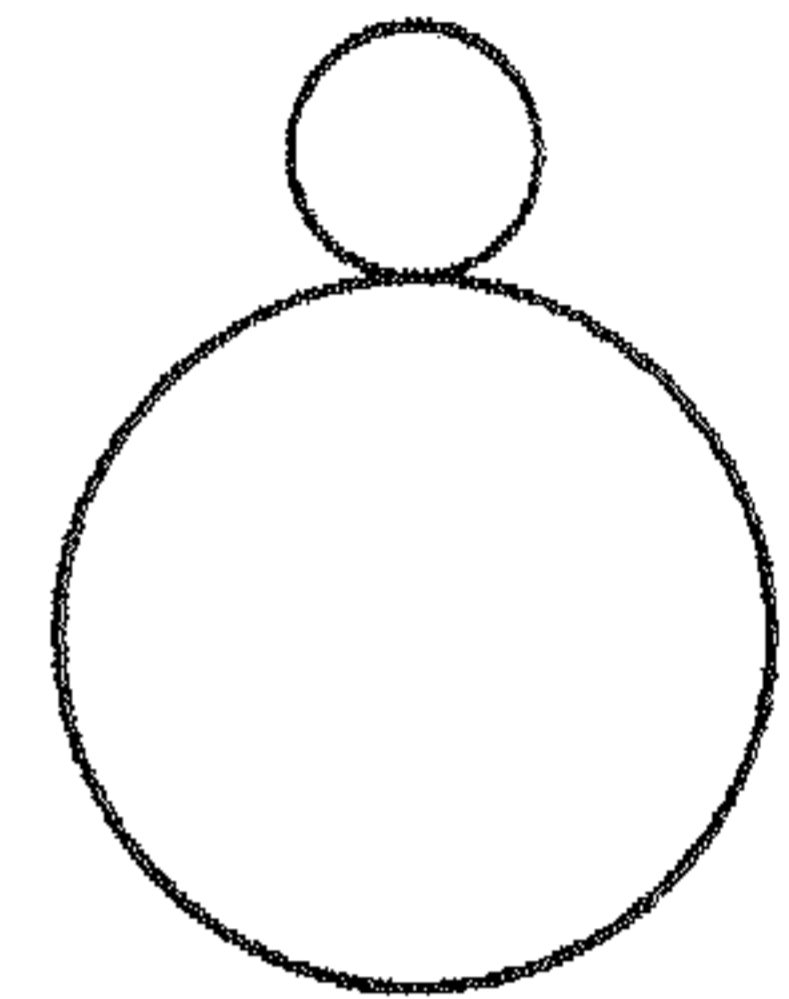
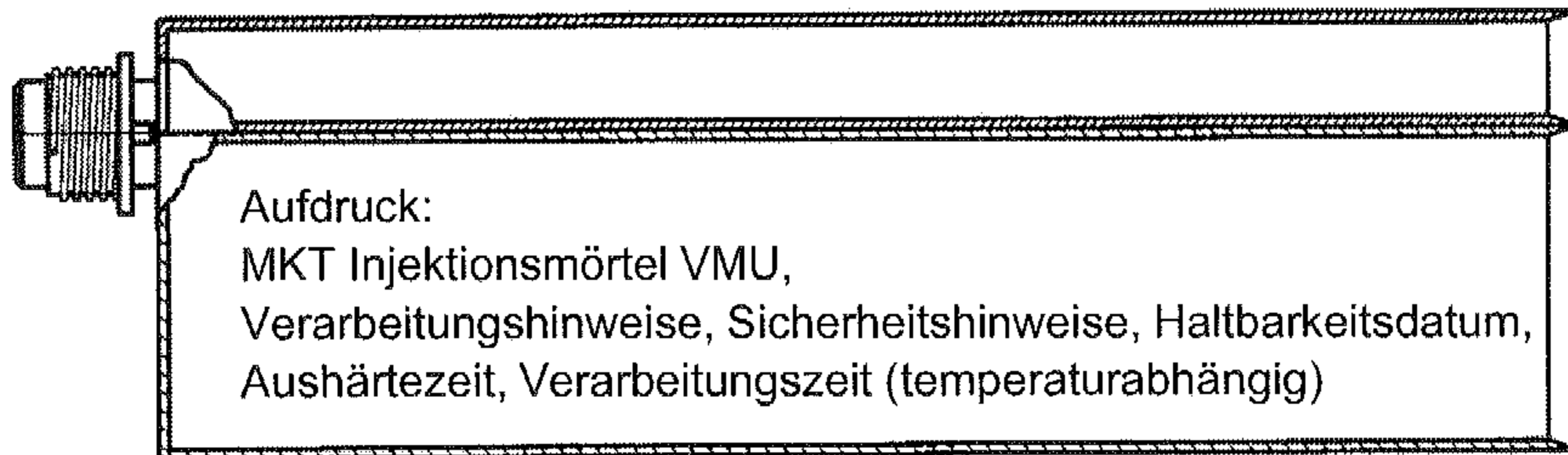
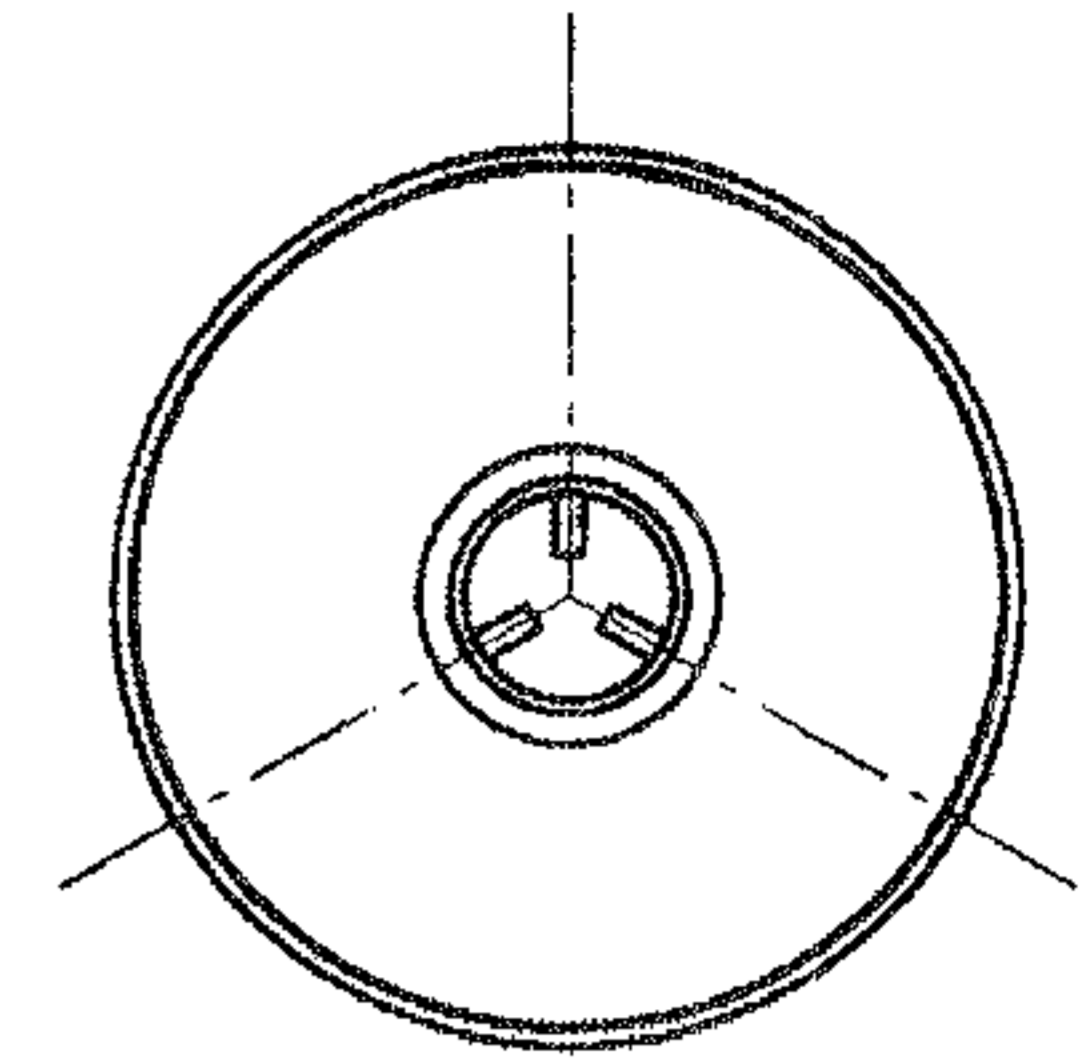
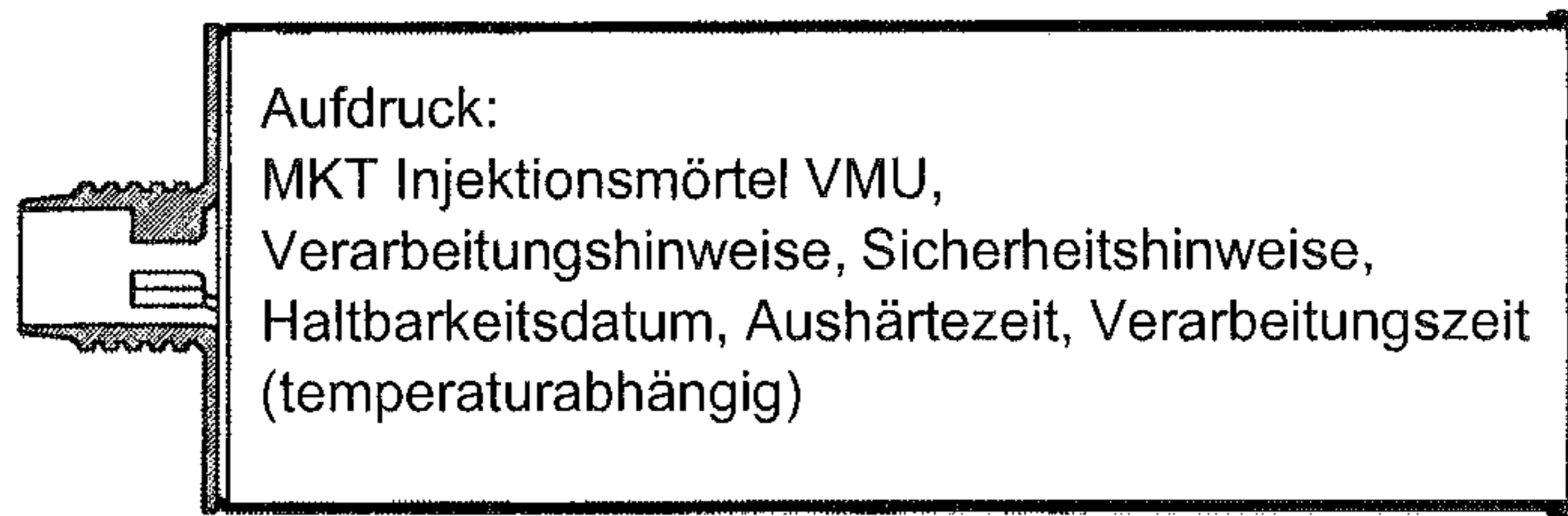
Typ	Größe IG	mit Siebhülse nur für Lochsteine VMU-SH Ød ₀ x l _s ¹⁾	Innengewinde-Ankerstange Ø d2 [mm]	Außen Ø d _A	Länge h _{ef} = L [mm]
VMU-IGH	M6	VMU-SH 16x100	8	M12	93
	M8	VMU-SH 16x100	8	M12	93
VMU-IG	M6	für Vollsteine ohne Siebhülse	-	M10	93
	M8		-	M12	93

¹⁾ Bohrerinnendurchmesser d₀, Anlage 7, Tabelle 8

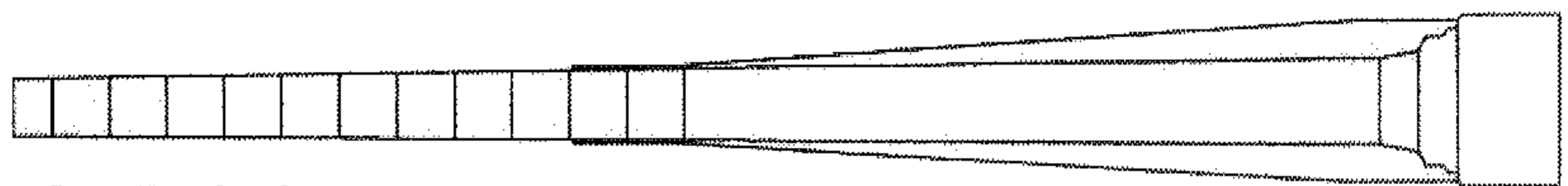


 Metall-Kunststoff-Technik GmbH & Co. KG Auf dem Immel 2 67685 Weilerbach Telefon 06374 9116-0 Telefax 06374 911660	MKT Injektionssystem VMU	Anlage 4 zur allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung Nr. Z-21.3-1803 vom 15. Februar 2006
	Werkstoffe, Abmessungen	

Mörtel Kartuschen VMU
(verschiedene Gebindegrößen)

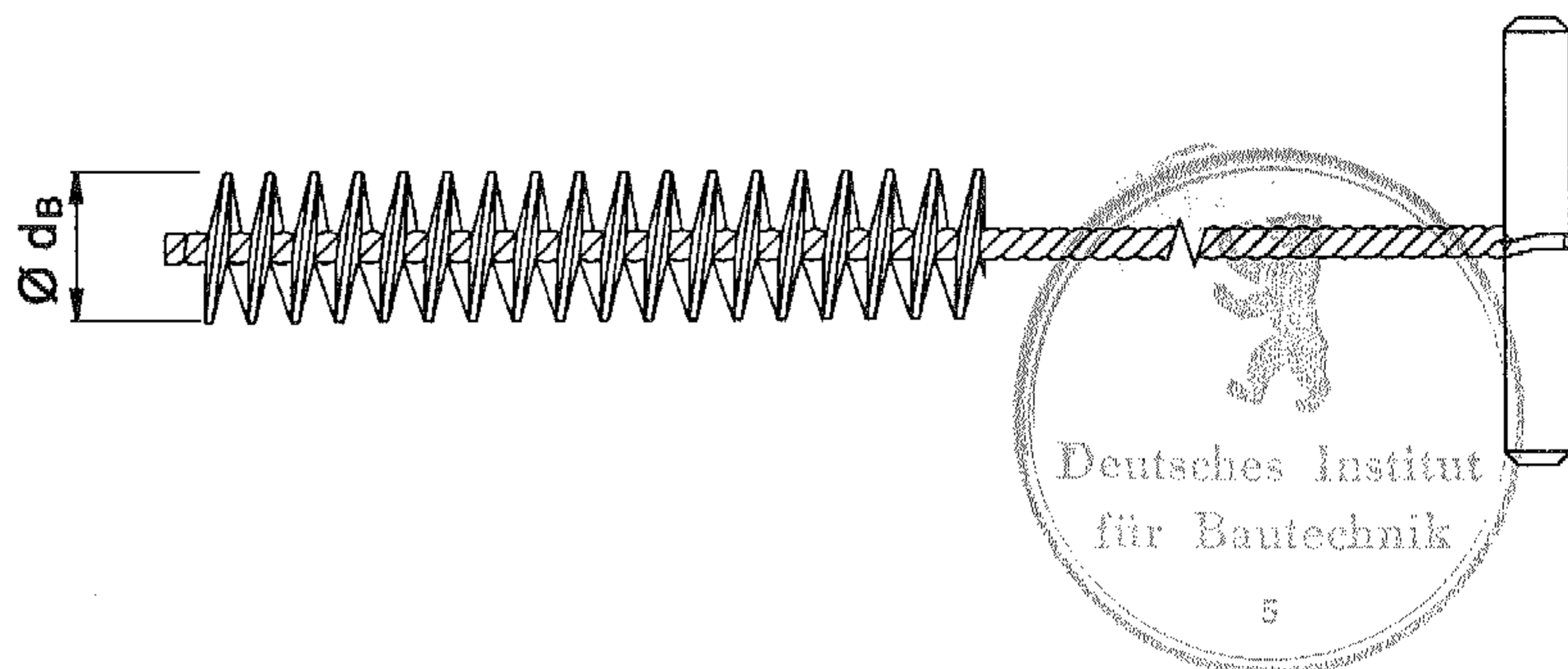


Verschlusskappe

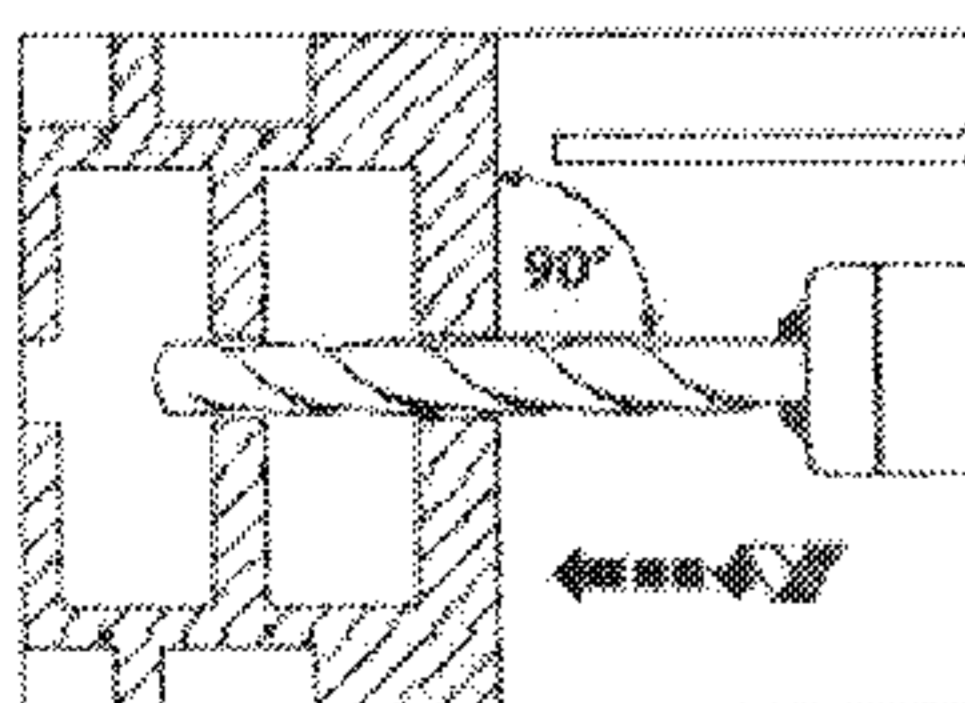


Statikmischer
Einwegteil, bei Arbeitsunterbrechung auswechseln.

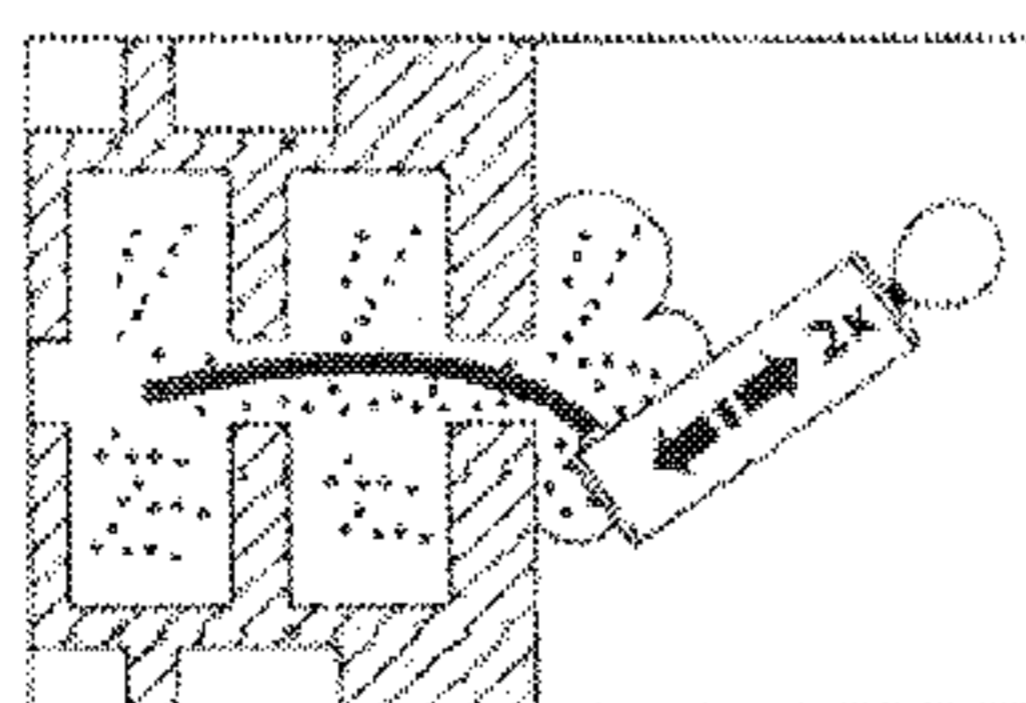
Reinigungsbürste



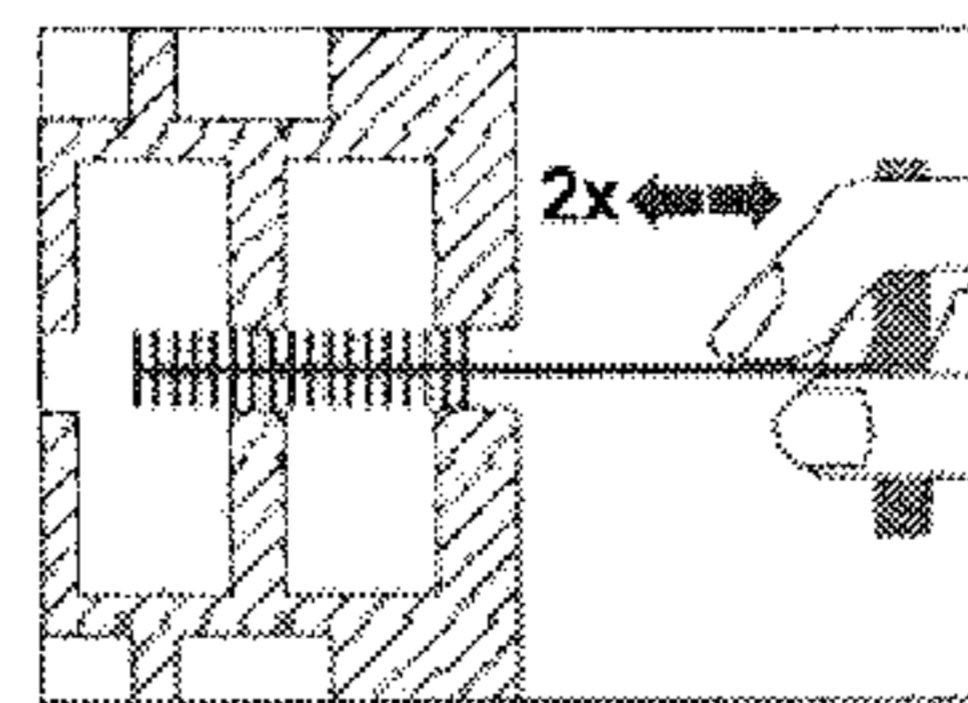
Bohrlochreinigung



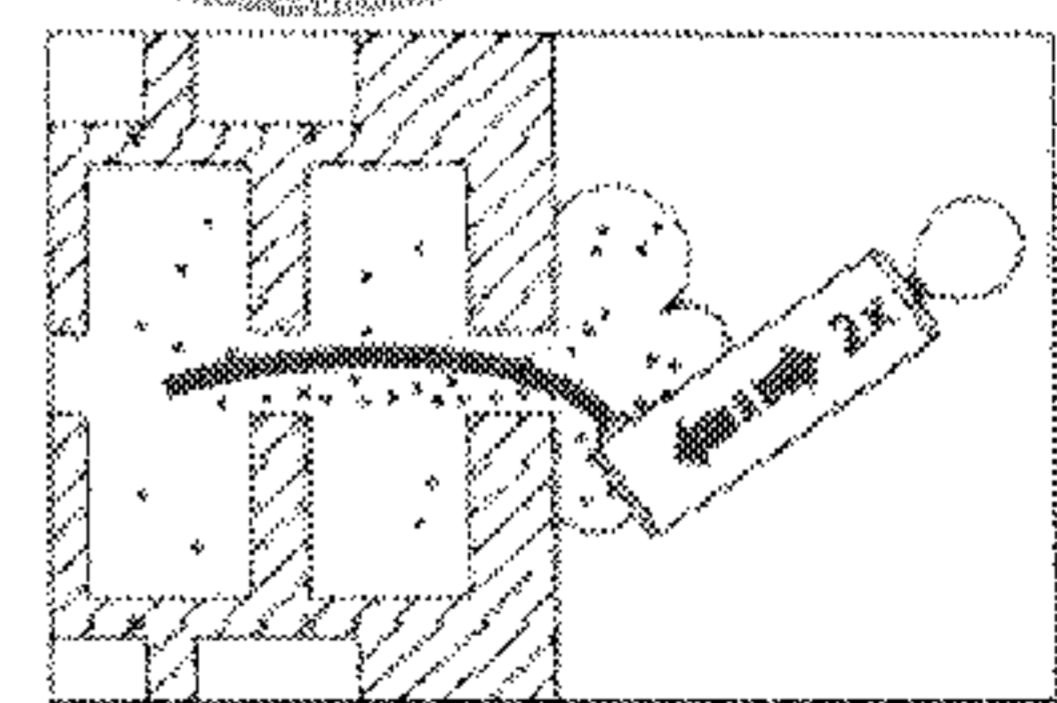
Bohrloch erstellen



2x Ausblasen,



2x Bürsten,



2x Ausblasen.



**Metall-Kunststoff-Technik
GmbH & Co. KG**

Auf dem Immel 2
67685 Weilerbach
Telefon 06374 9116-0
Telefax 06374 911660

MKT Injektionssystem VMU

**Mörtelkartuschen,
Reinigungsbürste**

Anlage: 5

zur allgemeinen
bauaufsichtlichen Zulassung

Nr. Z-21.3-1803

vom 15. Februar 2006

Tabelle 4: Zulässige Lasten für Zug, Querlast und Schrägzug unter jedem Winkel bei Lastangriff unmittelbar am Verankerungsgrund; hierbei dürfen die maximalen Lasten der Tabelle 5, die in einen einzelnen Stein eingeleitet werden, nicht überschritten werden.

Ankerstange	Vollsteine		Lochsteine ¹⁾								
	≥ Mz 12	≥ KS 12	≥ HLz 4	≥ HLz 6	≥ HLz 12	≥ KSL 4	≥ KSL 6	≥ KSL12	≥ HBI 2	≥ HBI 4	≥ Hbn 4
zul. F [kN]	1,7	1,7	0,3	0,4	0,8	0,4	0,6	0,8	0,3	0,6	0,6

¹⁾ Erhöhung der Lasten in Lochsteinen unter besonderen Bedingungen siehe Abschnitt 3.2.2.1

Tabelle 5: Maximale Lasten die durch einen Einzeldübel oder eine Dübelgruppe in einen einzelnen Stein eingeleitet werden dürfen.

Steinformat	≤ 3 DF	4 bis 10 DF	≥ 10 DF
ohne Auflast max. F [kN]	1	1,4	2
mit Auflast max. F [kN]	1,4	1,7	2,5

¹⁾ Gilt für alle Voll- und Lochsteinarten gemäß Tabelle 4.

Tabelle 6: Wartezeiten bis zum Aufbringen der Last. (Die Temperatur im Verankerungsgrund darf während der Aushärtung -5°C nicht unterschreiten).

Temperatur im Verankerungsgrund	-5°C	0°C	+5°C	+10°C	+20°C	+30°C	+35°C	+40°C
Aushärtezeit in Minuten (Richtzeit)	330	180	120	80	45	25	20	15

Tabelle 7: Zulässige Biegemomente der Ankerstangen in [Nm].

Dübelgröße	Ankerstange			
	VMU-IGH VMU-IG	VMU-A (fvz) VMU-IGH VMU-IG	VMU-A (fvz)	VMU-A (fvz) VMU-AH
	M6	M8	M10	M12
Stahl verzinkt Festigkeitsklasse 5.8	4,4	11	21	37
Nichtrostender Stahl 1.4401, 1.4404, 1.4571	4,9	12	24	42
Nichtrostender Stahl 1.4529	4,9	9,4	19	33

MKT
Metall-Kunststoff-Technik
GmbH & Co. KG
 Auf dem Immel 2
 67685 Weilerbach
 Telefon 06374 9116-0
 Telefax 06374 911660

MKT Injektionssystem VMU
 Zulässige Lasten im
 Mauerwerk,
 Wartezeiten,
 Zulässige Biegemomente

Anlage 6 
 zur allgemeinen
 bauaufsichtlichen Zulassung
Nr. Z-21.3-1803
 vom 15. Februar 2006

Tabelle 8: Montagekennwerte und Bauteilabmessungen im Loch- und Vollstein mit Siebhülse

Ankerstangentyp		VMU-A (fvz)		VMU-AH	VMU-IGH	
		M8	M10	M12	M6	M8
Ankerstangengröße		M8	M10	M12	M6	M8
Bohrerinnendurchmesser	d_0 [mm]	14	16	16	16	16
Bohrlochtiefe	h_0 [mm]	105				
Einbau der Siebhülse	$\varnothing d_0 \times l_s$	SH 14x100	SH 16x100			
Verankerungstiefe der Ankerstange	h_{ef} [mm]	80	90	93	93	93
Einschraubtiefe der Befestigungsschraube/ Gewindestange	min s [mm]	-			8	8
	max s [mm]	-			20	20
Achsabstand (Dübelgruppe) ¹⁾	$a \geq$ [mm]	100 (200) ²⁾				
	min a [mm]	50 ³⁾				
Mindestzwischenabstand (Einzeldübel)	$a_z =$ [mm]	250				
Randabstand	$a_r \geq$ [mm]	200 (250) ⁵⁾				
Randabstand bei besonderen Bedingungen ⁴⁾	$a_r \geq$ [mm]	50 (60) ⁵⁾				
Bauteildicke	h [mm]	110				
Durchmesser der Reinigungsbürste	d_B [mm]	18				
Durchgangsloch im anzuschließenden Bauteil	$d_f \leq$ [mm]	9	12	14	7	9
max. Drehmoment beim Befestigen	T_{inst} [Nm]	8 ⁶⁾				

¹⁾ Die Achsabstände a dürfen bei Dübelpaaren und Vierergruppen bis zum Mindestwert unterschritten werden, wenn die zulässigen Lasten abgemindert werden (siehe unten). Dies gilt nicht für Hbl- und Hbn-Mauerwerk. Die maximalen Lasten nach Tabelle 5 dürfen nicht überschritten werden.

²⁾ Klammerwert gilt für Hbl- und Hbn- Mauerwerk.

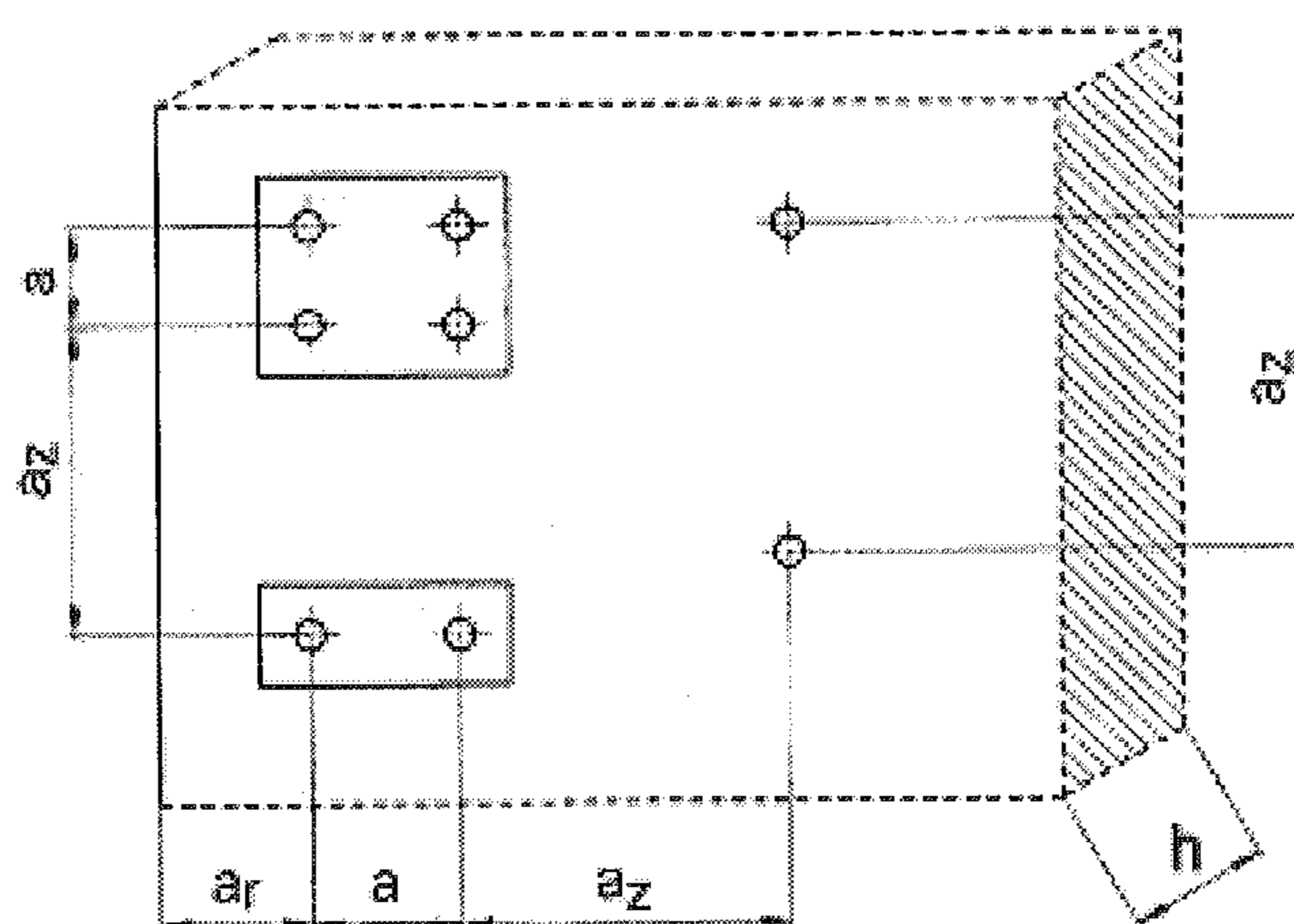
³⁾ min a gilt nicht für Hbl- und Hbn- Mauerwerk.

⁴⁾ Gilt für Mauerwerk mit Auflast oder Kippnachweis. Gilt nicht für zum freien Rand gerichtete Abscherlast.

⁵⁾ Klammerwert gilt für Verwendung im Vollstein.

⁶⁾ 2 Nm bei nicht anliegender Ankerplatte am Verankerungsgrund.

Bauteilabmessungen



**Metall-Kunststoff-Technik
GmbH & Co. KG**

Auf dem Immel 2
67685 Weilerbach
Telefon 06374 9116-0
Telefax 06374 911660

MKT Injektionssystem VMU

**Verankerung im Lochstein
und Vollstein:
Montagekennwerte und
Bauteilabmessungen**

Anlage 7

zur allgemeinen
bauaufsichtlichen Zulassung

Nr. Z-21.3-1803

vom 15. Februar 2006



Tabelle 9: Montagekennwerte und Bauteilabmessungen im Vollstein ohne Siebhülse

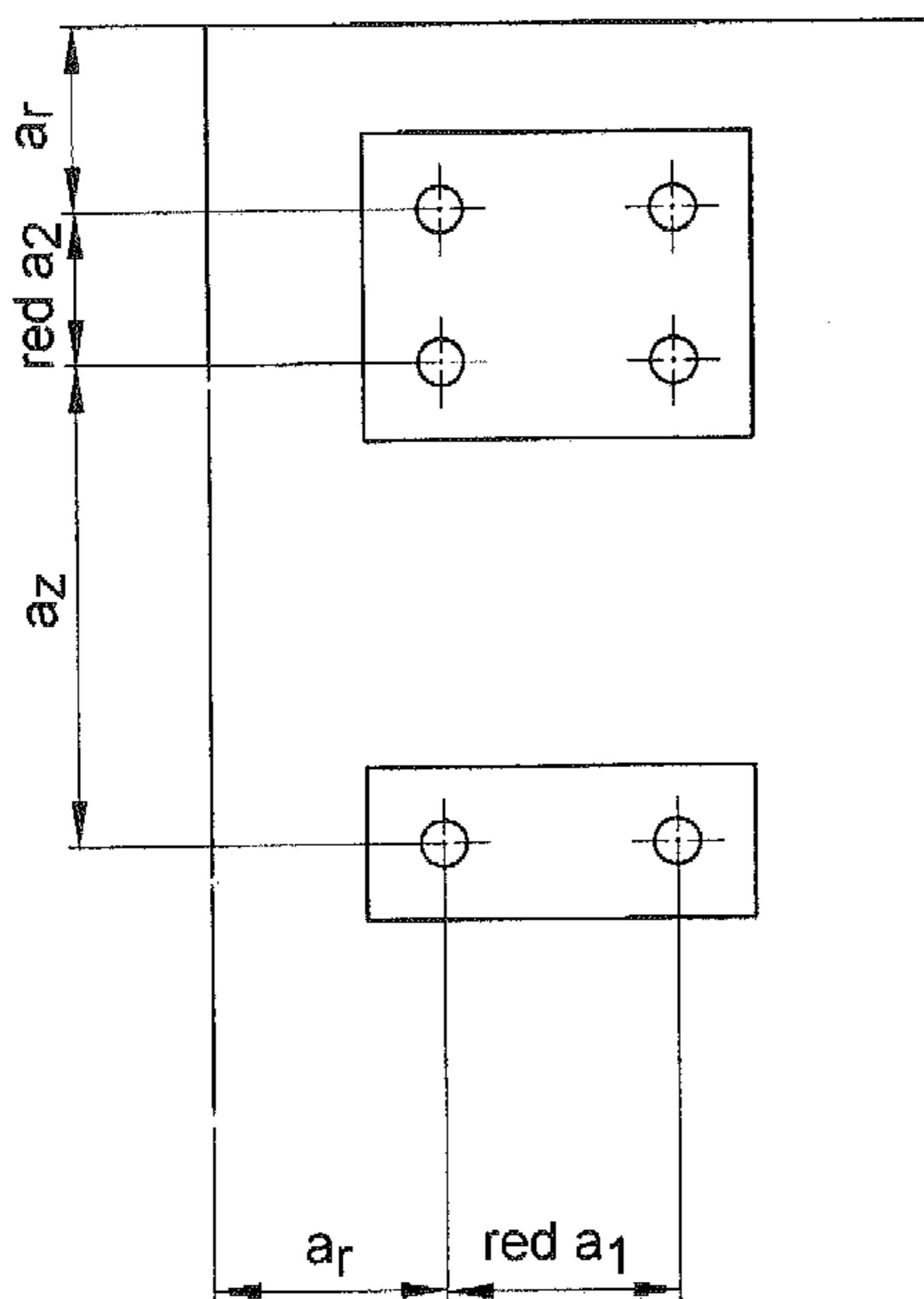
Ankerstangentyp	VMU-A (fvz)			VMU-IG	
	M8	M10	M12	M6	M8
Ankerstangengröße					
Bohrerinnendurchmesser	d_0 [mm]	10	12	14	12
Bohrlochtiefe	h_0 [mm]	85	95	98	
Verankerungstiefe der Ankerstange	h_{ef} [mm]	80	90	93	93
Einschraubtiefe der Befestigungsschraube	min s [mm]	-			8
	max s [mm]	-			20
Achsabstand ¹⁾ (Dübelgruppe)	$a \geq$ [mm]	100			
	min a	50			
Mindestzwischenabstand (Einzeldübel)	$a_z =$ [mm]	250			
Randabstand	$a_r \geq$ [mm]	250			
Randabstand bei besonderen Bedingungen ²⁾	$a_r \geq$ [mm]	60			
Bauteildicke	h [mm]	110			
Durchmesser der Reinigungsbürste	d_B [mm]	18			
Durchgangsloch im anzuschließenden Bauteil	$d_f \leq$ [mm]	9	12	14	7
max. Drehmoment beim Befestigen	T_{inst} [Nm]	8 ³⁾			

¹⁾ Die Achsabstände a dürfen bei Dübelpaaren und Vierergruppen bis zum Mindestwert unterschritten werden, wenn die zulässigen Lasten abgemindert werden (siehe unten). Die maximalen Lasten nach Tabelle 5 dürfen nicht überschritten werden.

²⁾ Gilt für Mauerwerk mit Auflast oder Kippnachweis. Gilt nicht für zum freien Rand gerichtete Abscherlast.

³⁾ 2 Nm bei nicht anliegender Ankerplatte am Verankerungsgrund

Reduzierte zulässige Lasten für Verankerungen in Vollsteinen und Lochsteinen



Reduzierte zulässige Lasten bei reduzierten Achsabständen je Dübel, bei Dübelgruppen mit $\min a \leq \text{red } a < a$ (siehe Abschnitt 3.2.2.1).

Dübelpaar: $\text{red } F = \text{zul } F \cdot \kappa_a$

$$\kappa_a = \left(1 + \frac{\text{red } a}{a} \right) \cdot \frac{1}{2} \leq 1$$

Vierergruppe: $\text{red } F = \text{zul } F \cdot \kappa_{a1} \cdot \kappa_{a2}$

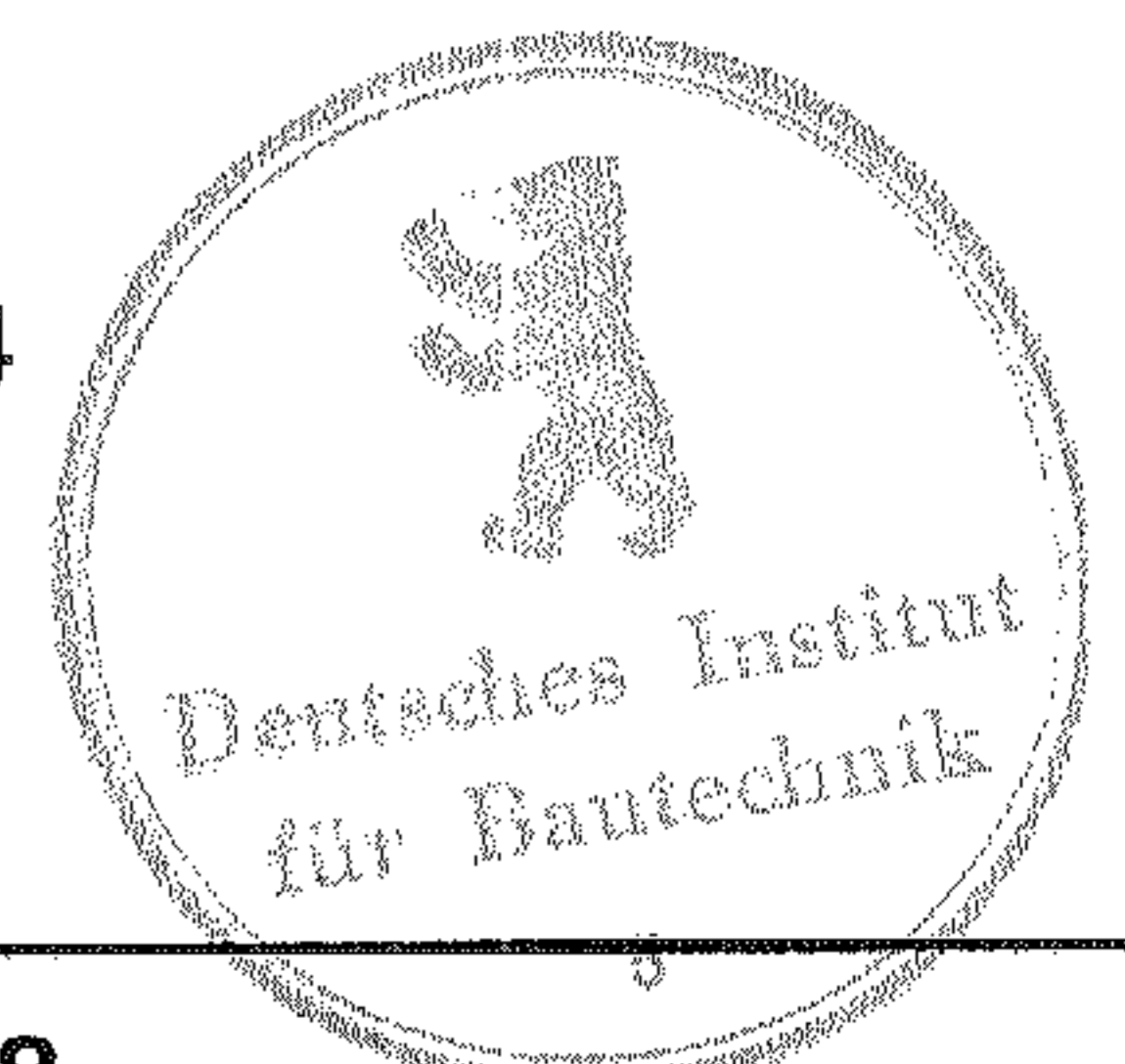
$$\kappa_{a_{1,2}} = \left(1 + \frac{\text{red } a_{1,2}}{a} \right) \cdot \frac{1}{2} \leq 1$$

zul F = zulässige Last je Dübel nach Tabelle 4

red F = reduzierte Last je Dübel

a = Achsabstand nach Tabelle 8 und 9

red a = reduzierter Achsabstand



Metall-Kunststoff-Technik GmbH & Co. KG

Auf dem Immel 2
67685 Weilerbach
Telefon 06374 9116-0
Telefax 06374 911660

MKT Injektionssystem VMU

**Verankerung im Vollstein:
Montagekennwerte und
Bauteilabmessungen,
Reduzierte zulässige Lasten**

Anlage 8

zur allgemeinen
bauaufsichtlichen Zulassung

Nr. Z-21.3-1803

vom 15. Februar 2006