Auslegungen zu DIN EN 1993-2:2010-12 und DIN EN 1993-2/NA:2014-10

„Eurocode 3: Bemessung und Konstruktion von Stahlbauten - Teil 2: Stahlbrücken“

Abschnitt	Absatz	Frage-Nr.	Frage	Auslegung	Datum
Nationaler Anhang; NDP zu 9.5.2(2) und 9.5.2(7)			Wie soll mit Spannweiten > 80 m umgegangen werden?	Für Spannweiten > 80 m gilt: Im Feldbereich ist für λ der 80 m-Wert zu verwenden. Im Stützbereich ist der λ-Wert zu extrapolieren.	2016-06

Abschnitt	Absatz	Frage-Nr.	Frage	Auslegung	Datum
DIN EN 1993-1-9, im Vergl. zu DIN Fachbe-richt 103	Tabelle 8.2, Detail 6 Tab II-L.2, Detail 6:		Die Frage bezieht sich auf die hier dargestellten Kerbfälle 100. Im Fachbericht heißt es „… **durchlaufende** Kehl-, …..“ und im EC3 „… **durchgeschweißte** Nähte, …..“. Dargestellt sind jeweils Kehlnähte. Handelt es sich beim EC3 ggf. um einen Schreibfehler, oder müssen die Nähte tatsächlich nunmehr durchgeschweißt werden.	Es handelt sich bei Tabelle 8.2 von DIN EN 1993-1-9 bei dem mit Kerbfall 100 klassifizierten Detail 6 nicht um einen Schreib- oder Übersetzungsfehler. Der Text entspricht dem englischen Original. Das Detail „Hohlkästen mit einseitig durchlaufenden Kehlnähten“ gibt es im Eurocode nicht, d.h. die Zuordnung eines Kerbfalls für einseitige Kehlnähte an Hohlkästen fehlt. Da dieses Detail jedoch in der Praxis benötigt wird und dies auch schon im europäischen Gremium TC250/SC3/WG9 als noch zu lösendes Problem behandelt wird, wurde im Rahmen der Stahlbrückenausschusssitzung am 1. Juni. 2015 beschlossen, übergangsweise, bis weitere Erkenntnisse vorliegen, auf der sicheren Seite für das Detail „Hohlkästen mit einseitig durchlaufenden Kehlnähten“ die Zuordnung zu Kerbfall 71 zu empfehlen.	

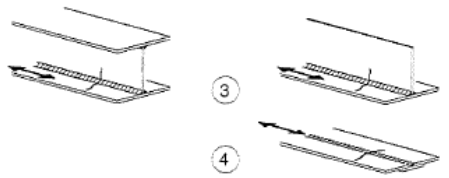
Kerbfall	Konstruktionsdetail	Beschreibung	Anforderungen	Beme
125		Durchgehende Längsnähte: 1) Mit Automaten oder voll mechanisiert beidseitig durchgeschweißte Nähte. 2) Mit Automaten oder voll mechanisiert geschweißte Kehlnähte. Die Enden von aufgeschweißten Gurtplatten sind gem. Kerbfall 6) oder 7) in Tabelle 8.5 nachzuweisen.	Kerbfälle 1) und 2): Es dürfen keine Schweißansatzstellen vorhanden sein, ausgenommen bei Durchführung einer Reparatur mit anschließender Überprüfung der Reparaturschweißung.	NDP zu DIN EN Hinwei Dieser Zustim Behörd
112		3) Mit Automaten oder voll mechanisiert geschweißte Doppelkehlnähte oder beidseitig durchgeschweißte Nähte, beide mit Ansatzstellen. 4) Mit Automaten oder voll mechanisiert einseitig durchgeschweißte Naht mit nicht unterbrochener Schweißbadsicherung, aber ohne Ansatzstellen.	4) Weist dieser Kerbfall Ansatzstellen auf, ist er der Kerbgruppe 100 zuzuordnen.	NDP zu DIN EN Hinwei Eisenb Dieser Zustim Behörd
100		5) Handgeschweißte Kehlnähte oder HV-Nähte oder DHV-Nähte. 6) Von Hand oder mit Automaten oder voll mechanisiert einseitig durchgeschweißte Nähte, speziell bei Hohlkästen.	5) und 6) Zwischen Flansch und Stegblech ist eine sehr gute Passgenauigkeit erforderlich. Dabei ist bei HV-Nähten das Stegblech so anzuschrägen, dass die Wurzel ausreichend und ohne Herausfließen von Schweißgut erfasst werden kann.	
		7) Ausgebesserte mit Automaten oder voll mechanisiert geschweißte oder	7) Durch Nachschleifen aller sichtbaren Fehlstellen durch einen Spezialisten sowie einer entsprechen-	

Abb.1 Auszug aus DIN EN 1993-1-9 Tab 8.2

Tabelle II-L.2: Geschweißte zusammengesetzte Querschnitte - Blatt 1 v

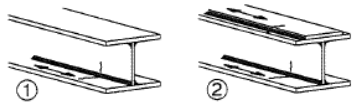
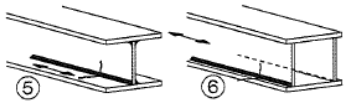
Kerb-gruppe	Konstruktionsdetail	Beschreibung	Anf
125		Durchgehende Längsnähte: 1) Mit Automaten beidseitig durchgeschweißte Nähte 2) Automatengeschweißte Kehlnähte. Die Enden von aufgeschweißten Gurtplatten sind gem. Kerbfall 5) in Tab. II-L.5 zu behandeln.	1) und 2 Es dürfe Schweiß stellen v sein, aus bei Durc ner Repa anschlie Überprü Reparat
112		3) Automatengeschweißte Doppelkehlnähte oder beidseitig durchgeschweißte Nähte mit Ansatzstellen 4) Mit Automaten einseitig durchgeschweißte Naht mit nicht unterbrochener Wurzelunterlage, aber ohne Ansatzstellen	4) Weis Kert stell der 100
100		5), 6) und 7), s.u. Von Hand oder Automaten geschweißte durchlaufende Kehl-, DHV-, HV-, DHY- oder HY-Nähte zur Verbindung von Stegen mit Gurten oder Gurtplatten untereinander. Automatennähte mit Reparaturmöglichkeit	5), 6) ur Zwische und Steg gute Pas erforderl durchzu ßenden das Steg zubereit Wurzel s werden

Abb.2 Auszug aus DIN Fachbericht 103 Tab II-L.2