




---

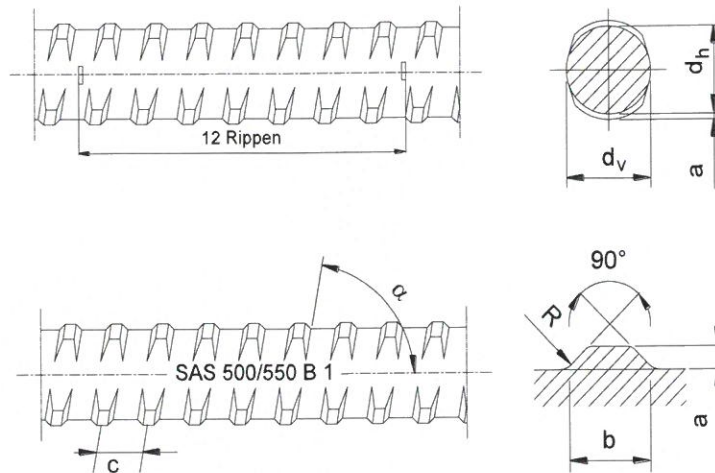
# Datenblatt zur Zulassung

GZ: BMVIT-327.120/0001-IV/IVVS2/2016

- Zulassungsgegenstand:** Warm gewalzter und aus der Walzhitze vergüteter Betonstahl mit linksgängigen Gewinderippen SAS 550 Ø 12, 14, 16, 20, 25, 26, 28, 30, 32, 36, 40, 43, 50, 57.5 und 63.5 mm der Sorte B550B (hochduktil mit  $A_{gt} \geq 5,0 \%$ ) gemäß ÖNORM B 4707:2014  
Werkskennzeichen Nr. 1, Deutschland
- Zulassungswerber:** Stahlwerk Annahütte  
Max Aicher GmbH & Co.KG  
83404 Ainring-Hammerau  
Deutschland
- Hersteller:** Stahlwerk Annahütte  
Max Aicher GmbH & Co.KG  
83404 Ainring-Hammerau  
Deutschland
- Geltungsbereich:** Republik Österreich, Bundesstraßen
- Geltungsdauer:** ab sofort bis auf Widerruf,  
Bedingung: jährliche Vorlage der Fremdüberwachung,  
längstens jedoch bis 28.01.2021
- Fremdüberwachung:** Technische Versuchs & Forschungsanstalt GmbH der TU Wien  
(TVFA Wien)

Das Datenblatt umfasst 2 Folgeseiten nach dem Deckblatt

Eigenschaften und Anforderungen Betonstahl SAS 550 (B550B) mit Gewinderippen				Wert p <sup>1)</sup> [%]
1	Nenn- durchmesser	Nennquerschnitt	Charakteristische Streckgrenzkraft	Bruchkraft* 1,08 Fe
	[mm]	[mm <sup>2</sup> ]	[kN]	[kN]
	12	113	62	67
	14	154	85	92
	16	201	110	119
	20	314	175	189
	25	491	270	292
	26	531	290	313
	28	616	340	367
	30	707	390	421
	32	804	440	475
	36	1020	560	605
	40	1260	690	745
	43	1452	800	864
	50	1960	1080	1166
57,5**	2597	1430	1544	
63,5**	3167	1740	1880	
*die tatsächliche Bruchkraft liegt bei einem Verhältnis R <sub>m</sub> /R <sub>e</sub> von 1,15 **wird intern als SAS 555/700 bezeichnet				
2	Streckgrenze	R <sub>e</sub>	[MPa]	550 533 Mindestwert
3	Verhältnis	R <sub>m</sub> /R <sub>e</sub>		1,08 1,06 Mindestwert
4	Dehnung bei Höchstkraft (ermittelt aus $A_g + \frac{R_m}{E} \cdot 100\%$ ) <sup>2)</sup>	A <sub>gt</sub>	[%]	5,0 4,0 Mindestwert
5	Bezogene Rippenfläche	f <sub>R</sub>	-	Ø 12 0,040 Ø > 12 0,056 5
6	Grenzabweichung von der Nennmasse je Meter		[%]	+/- 4,5 5
7	Biegerollendurchmesser für Kaltversuch	d	[mm]	Ø ≤ 16 3•d <sub>S</sub> Ø 16-50 6•d <sub>S</sub> Ø 57,5 + 63,5 Mindestwert nicht zum Biegen vorgesehen
8	Dauerschwingfestigkeit bei einer Schwingbreite von 2σ <sub>α</sub> (N = 2 · 10 <sup>6</sup> ) = σ <sub>0</sub> - σ <sub>U</sub> bei einer Oberlast von 300 MPa	bis Ø 20 mm Ø 20 bis 36 mm über Ø 36 mm	[MPa]	150 120 100 Mindestwert Mindestwert Mindestwert
9	geeignet für Schweißverfahren <sup>3)</sup>		E, MAG, RA, RP	
10	Rippenparameter und chemische Analyse		Siehe Seite 2	
<sup>1)</sup> Quantile für eine statistische Wahrscheinlichkeit von W = 1 - α = 0,90 (einseitig) <sup>2)</sup> E ≈ 205 000 N/mm <sup>2</sup> <sup>3)</sup> E = Lichtbogenhandschweißen (111) MAG = Metall-Aktivgasschweißen (135) RA = Widerstands-Abbreinstumpfschweißen (24) RP = Widerstands-Punktschweißen (21)				
 Stahlwerk Annahütte Max Aicher GmbH & Co. KG D-83404 Hammerau		<b>SAS 550</b> <b>Eigenschaften und</b> <b>Anforderungen</b> Seite 1 von 2		Stand: 29.10.2015


**Abmessungen**

Nenn-durchmesser	Nenn-gewicht	Kerndurchmesser		Gewinderippen – Maße			
				min. Höhe	Breite	Abstand	Neigung
$d_s$ mm	G kg/m	$d_h$ mm	$d_v$ mm	a mm	b mm	c mm	$\alpha$ Grad
12	0,89	11,6	11,3	0,70	3,7	7,0	80,0
14	1,21	13,6	13,3	0,85	3,7	7,5	81,0
16	1,58	15,7	15,3	0,80	3,8	8,0	81,5
20	2,47	19,5	19,1	1,00	4,8	10,0	81,5
25	3,85	24,4	23,9	1,30	5,9	12,5	81,5
26	4,17	25,4	24,9	1,40	6,0	13,0	81,5
28	4,83	27,3	26,8	1,50	6,7	14,0	81,5
30	5,55	29,3	28,8	1,70	7,1	15,0	81,5
32	6,31	31,2	30,9	1,80	7,6	16,0	81,5
36	7,99	35,2	34,7	1,90	8,5	18,0	81,5
40	9,87	39,1	38,5	2,10	9,5	20,0	81,5
43	11,40	42,1	41,8	2,20	10,1	21,5	81,5
50	15,40	48,9	48,3	2,30	12,0	26,0	81,0
57,5	20,38	56,2	55,7	2,40	9,8	20,0	83,3
63,5	24,86	62,4	62,6	2,70	10,8	21,0	84,0

**Chemische Zusammensetzung in %**

	C	S	P	N	Cu	$C_{eq}$
Min	0,16	0,000	0,000	0,000	0,00	0,16
Max	0,22	0,050	0,050	0,012	0,80	0,50 *

\* gilt nicht für Durchmesser 57,5 und 63,5 mm



**Stahlwerk Annahütte**  
 Max Aicher GmbH & Co. KG  
 D-83404 Hammerau

**SAS 550**
**Eigenschaften und Anforderungen**

Seite 2 von 2

Stand: 29.10.2015