



BMVIT – IV/ST2 (Technik und Verkehrssicherheit)

Postanschrift: Postfach 201, 1000 Wien
Büroanschrift: Radetzkystraße 2, 1030 Wien
E-Mail: st2@bmvit.gv.at
Telefax: +43 (0) 1 71162-65 2291



Bundesministerium
für Verkehr,
Innovation und Technologie

Gruppe Straße

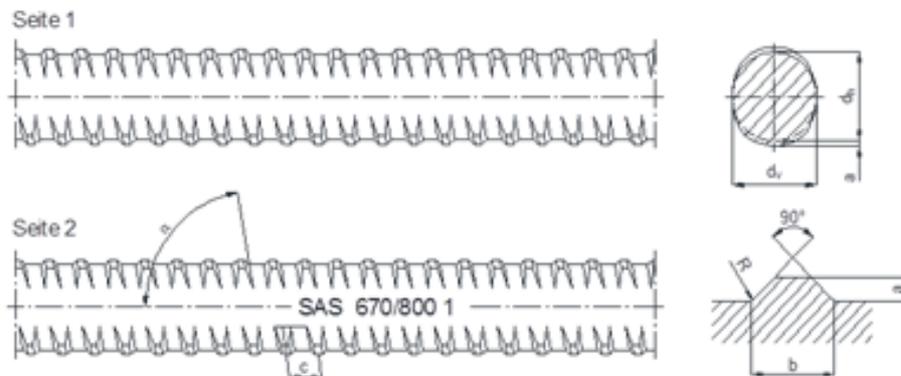
Datenblatt zur Zulassung

GZ: BMVIT-327.120/0001-IV/ST2/2014

- Zulassungsgegenstand:** Warm gewalzter und aus der Walzhitze vergüteter hochfester Betonstahl mit rechtsgängigen Gewinderippen SAS 670/800 Ø 18, 22, 25, 28, 30, 35, 43, 50, 57,5, 63,5 und 75 mm, Stabmaterial der Sorte B600B (hochduktil mit $A_{gt} \geq 5,0 \%$) gemäß ÖNORM B 4707:2014 Werkskennzeichnung Nr. 1 Deutschland
- Zulassungsinhaber:** Stahlwerk Annahütte
Max Aicher GmbH & Co. KG
83404 Ainring-Hammerau
Deutschland
- Hersteller:** Stahlwerk Annahütte
Max Aicher GmbH & Co. KG
83404 Ainring-Hammerau
Deutschland
- Fremdüberwachung:** Technische Versuchs- & Forschungsanstalt (TVFA) GmbH
TU Wien
- Geltungsbereich:** Republik Österreich
Bundesstraßen
- Bezugsnorm:** ÖNORM B 4707:2014
Bewehrungsstahl – Anforderungen,
Klassifizierung und Konformitätsnachweis

Das Datenblatt umfasst 2 Folgeseiten nach dem Deckblatt mit der Angabe der Eigenschaften und Anforderungen an den Stabstahl, der Abmessungen (Nennmaße, Nenngewichte und Rippengeometrie), sowie der chemischen Zusammensetzung.

Eigenschaften und Anforderungen an den Stabstahl SAS 670 mit rechteckigen Gewinderippen als Betonstahl B600B nach ÖNORM B4707					Wert p ¹⁾ [%]	
1	Nenn-durchmesser [mm]	Nenn- querschnitt [mm ²]	Charakteristische Streckgrenzkraft F _s * [kN]	Bruchkraft F _m F _s x 1,08 [kN]	Bruchkraft F _m F _s x 1,06 [kN]	—
	18	254	153	165	162	
	22	380	228	246	242	
	25	491	295	319	313	
	28	616	370	400	392	
	30	707	424	458	449	
	35	962	577	623	612	
	43	1452	871	941	923	
	50	1960	1176	1270	1247	
	57,5	2597	1558	1683	1651	
	63,5	3167	1900	2052	2014	
	75,0	4418	2650	2862	2810	
*Die tatsächliche Streckgrenze R _e beträgt 670 MPa						
2	Streckgrenze ²⁾	R _e	[MPa]	600	5	Mindestwert
				582		
3	Verhältnis	R _m /R _e		1,08	10	Mindestwert
				1,06		
4	Dehnung bei Höchstlast (ermittelt aus $A_g + \frac{R_m}{E} \cdot 100\%$) ³⁾	A _g	[%]	5,0	10	Mindestwert
				4,0		
5	Bezogene Rippenfläche f _s		-	0,056	5	
6	Grenzabweichung von der Nennmasse je Meter		[%]	+/- 4,5	5	
7	Biegerollendurchmesser für Faltversuch	d	[mm]	Ø18 - 43 6xd _s Ø > 43 nicht zum Biegen vorgesehen	Mindestwert	
8	Dauerschwingfestigkeit bei einer Schwingbreite von 2·σ _A (N = 2 · 10 ⁶) = σ ₀ - σ _U Bei einer Oberlast von 300 MPa	bis Ø 20 mm	[MPa]	150	Mindestwert	
		Ø 20 bis 36 mm		120	Mindestwert	
		über Ø 36 mm		100	Mindestwert	
9	geeignet für Schweißverfahren		E, MAG			
10	Rippenparameter und chemische Analyse		Siehe Seite 2			
¹⁾ Quantile für eine statistische Wahrscheinlichkeit von W = 1 - α = 0,90 (einseitig) ²⁾ R _e entspricht Rp0,2 - Dehngrenze ³⁾ E ≈ 205 000 N/mm ² ⁴⁾ E = Lichtbogenhandschweißen (111); MAG = Metall-Aktivgasschweißen (135)						
 SAH Stahlwerk Annahütte Max Aicher GmbH & Co. KG D-83404 Hammerau		SAS 670 als B600B Eigenschaften und Anforderungen Seite 1 von 2		Stand: 15.07.2014		



Abmessungen

Nenn-durchmesser	Nenn-masse	Kerndurchmesser		Gewindrippen - Maße			
		d_h	d_v	Höhe	Breite	Abstand	Neigung
d_s	G	d_h	d_v	min. a	b	c	α
[mm]	[kg/m]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[grad]
18	2,00	17,5	17,2	1,10	4,1	8,0	82,5
22	2,98	21,7	21,4	0,90	3,9	8,0	83,8
25	3,85	24,3	23,9	1,30	5,5	10,0	83,3
28	4,83	27,3	26,9	1,45	5,6	11,0	83,4
30	5,55	29,5	29,1	1,50	5,6	11,0	83,9
35	7,55	34,3	34,0	1,70	6,3	14,0	83,3
43	11,40	42,4	42,1	2,00	8,0	17,0	83,4
50	15,40	49,0	48,7	2,00	8,5	18,0	82,5
57,5	20,38	56,2	55,7	2,40	9,8	20,0	83,3
63,5	24,86	62,4	60,7	2,40	10,5	21,0	84,4
75	34,68	74,0	72,5	2,60	12,0	24,0	84,4

Chemische Zusammensetzung in %

	C	S	P	N	Cu	C_{eq}
$\varnothing \leq 43$	max. 0,22	max. 0,050	max. 0,050	max. 0,012	max. 0,80	max. 0,53
$\varnothing \geq 50$	max. 0,22	max. 0,050	max. 0,050	max. 0,017	max. 0,80	max. 0,60



Stahlwerk Annahütte
Max Aicher GmbH & Co. KG

D-83404 Hammerau

SAS 670 als B600B
Stahlformgebung und
- kennwerte

Seite 2 von 2

Stand: 15.07.2014