



**HIRNBÖCK
STABAU**

KAUF / RÜCKKAUF / MIETE

TRADITION UND KOMPETENZ - DIE HIRNBÖCK STABAU GMBH

**Spundbohlen - Kanaldielen - Leichtprofile - Schlossdichtung Melavill SP
Stahlträger - DU-Träger - Stahlrohre - Schienen - Baugrubenaussteifung**



ÜBER UNS

TRADITION UND KOMPETENZ - DIE HIRNBÖCK STABAU GMBH

Friedrich Hirnböck hat im Jahr 2004 mit der Gründung der Spundwand Handels- und Vermietungs GmbH den Handel mit Stahlsplundbohlen aufgenommen. Sein Vater, Friedrich Hirnböck sen., hat mit der Firma Friedrich Hirnböck, Stahlhandel, Salzburg vor mehr als 40 Jahren das Produkt Spundwand in Österreich erfolgreich eingeführt. Ab 2012 hat sich die STABAU Holding GmbH, Haida/Deutschland mit 50% an der Spundwand Handels- und Vermietungs GmbH beteiligt. Der Firmenname wurde auf Hirnböck Stabau GmbH abgeändert.

Gemeinsam mit unserem Mitgesellschafter, der STABAU Holding GmbH, steht uns ein Lagervorrat von ca. 100.000 to Stahlprofilen in neu und gebraucht für den Spezialtiefbau zur Verfügung.

Die BMI Austria GmbH produziert exklusiv für uns die bituminöse Spundbohlenschlossdichtung Melavill SP und das Zusatzmittel Melavill Plus. Damit sind wir Ihr kompetenter und verlässlicher Partner bei der kurzfristigen Bedienung Ihres Bedarfs.

Unser Unternehmen ist Ihr Spezialist für **Kauf – Rückkauf – Miete** von:

- › **Stahlsplundbohlen (warmgewalzt / kaltprofiliert)**
für Baugrubensicherungen / Hochwasserschutz / Kaianlagen / Kläranlagen / Pumpwerke / Grundwasserwannen
- › **Kanaldielen** für Kanal- und Grabenverbau
- › **Stahlträger** für Baugrubenaussteifung / Leegerüste / Behelfsbrücken / Doppel U-Profile für Gurtungen und Berliner Verbau
- › **Stahlrohre** für Fundierung von Lärmschutzwänden / Forstwegebau / Bachumleitungen / Horizontalpressungen / Baugrubenaussteifung / Rohrsplundwand / Rohrdalben
- › **Schienen** für Rammpfähle / Kranbahn
- › **Stahlbleche** für Künettenabdeckungen / Unterlagsplatten für Baustraßen und Lagerflächen



UNSER LEISTUNGSSPEKTRUM

› **Beratung**

Wir stehen Ihnen bei allen Fragen beratend zur Verfügung. Profitieren Sie durch unsere langjährige Erfahrung im Stahlhandel und speziell im Bereich Spezialtiefbau.

› **Materialverfügbarkeit**

Unser gut sortiertes Lager, sowie der uneingeschränkte Zugriff auf die verschiedenen Läger unseres Mitgesellschafters erlauben eine kurzfristige Verfügbarkeit auf das benötigte oder ein gleichwertiges Profil.

› **Stahlträger** für Baugrubenaussteifung / Leegerüste / Behelfsbrücken / Doppel U-Profile für Gurtungen und Berliner Verbau.

› **Verkauf**

Für Profile, welche im Bauwerk verbleiben oder für Ihren eigenen Lagervorrat.

› **Verkauf mit Rückkaufvereinbarung**

Ideal für Einsätze, wo im Vorfeld nicht feststeht, ob die Profile wieder ausgebaut werden. Wir verpflichten uns, die gelieferten Profile zu den bereits beim Kauf festgelegten Bedingungen von Ihnen rückzukaufen.

› **Vermietung**

Die preiswerte Lösung bei temporären Einsätzen. Sie benötigen keinen eigenen Vorrat und haben dadurch keine Kapitalbindung.

› **Lieferung**

Wir bieten unsere Profile ab Lager zur Selbstabholung an oder übernehmen für Sie die Disposition und Lieferung per Frächter zu fixen Terminen.



IMPRESSUM
Medieninhaber:
Hirnböck Stabau GmbH

Eine Gewähr für den Inhalt, insbesondere für die Richtigkeit der Maße, Gewichte, Güteangaben, statischen Werte sowie der Bild- und Texterläuterungen wird nicht übernommen.

Alle Angaben dienen zur Orientierung bei der Produktauswahl. Änderungen und technische Weiterentwicklungen sind jederzeit möglich.

Konzeption & Umsetzung:
WDW WerbeDesign Wanger e.U.
www.wdw.at

INHALT

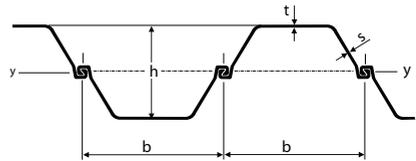
Über Uns	2
Unser Leistungsspektrum	3
Impressum-Inhaltsverzeichnis	4
Spundbohlen	5-16
VL-Profile	6
Larssen Profile	7
Z-Profile	8
Eckprofile	9
Spundbohlenpfähle	10-12
Kombinierte Rohrspundwand	13-14
Stahlsorten	15
Formtoleranzen	16
Kanaldielen	17-18
Leichtprofile	19-21
Schlossdichtung Melavill SP	22-26
Das Produkt / Anwendungsempfehlung	23-24
Vergießen von Einzelbohlen	25
Vergießen von Doppelbohlen	26
Stahlträger	27-31
HEB-Träger	28
HEA-Träger	29
HEM-Träger	30
UNP-Träger / Doppel-UNP	31
Stahlbleche	32-33
Stahlrohre	34-35
Schienen	36-37
Kranschienen	37
Vignolschienen	37
Aufbereitung / Anarbeitung	38-39
Aufbereitung	39
Anarbeitung	39



SPUNDBOHLN

LARSSEN PROFILE

(DIN EN 10248-2)

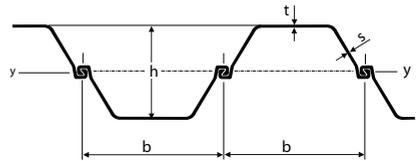


Profil	Breite	Höhe	Rücken- dicke	Stegdicke	Gewicht			Wider- stands- moment	Trägheits- moment
	b	h	t	s	EB	DB	Wand		
	mm	mm	mm	mm	kg/m	kg/m	kg/m ²		
Larssen 22	500	340	10,0	9,0	61,8	123,6	123,6	1260	21420
Larssen 23	500	420	11,5	10,0	77,5	155,0	155,0	2000	42000
Larssen 24	500	420	15,6	10,0	87,5	175,0	175,0	2500	52500
Larssen 25	500	420	20,0	11,5	103,0	206,0	206,0	3040	63840
Larssen 600	600	150	9,5	9,5	56,4	112,8	94,0	510	3825
Larssen 601	600	310	7,5	6,4	46,8	93,6	78,0	745	11520
Larssen 602	600	310	8,2	8,0	53,4	106,8	89,0	830	12870
Larssen 603	600	310	9,7	8,2	64,8	129,6	108,0	1200	18600
Larssen 604	600	380	10,5	9,0	74,5	149,0	124,2	1620	30400
Larssen 604n	600	380	10,0	9,0	73,8	147,6	123,0	1600	30400
Larssen 605	600	420	12,5	9,0	83,5	167,0	139,2	2020	42420
Larssen 606	600	435	15,6	9,2	94,4	188,8	157,3	2500	54375
Larssen 606n	600	435	14,4	9,2	94,2	188,4	157,0	2500	54375
Larssen 628	600	456	16,3	9,8	99,3	198,6	165,5	2775	63270
Larssen 607	600	435	21,5	9,8	114,4	228,8	190,7	3200	72320
Larsen 607n	600	452	19,0	10,6	114,0	228,0	190,0	3200	72320
Larssen 703	700	400	9,5	8,0	67,5	135,0	96,4	1210	24200
Larssen 716	700	440	10,2	9,5	79,9	159,8	114,2	1600	35200
Larssen 720	750	450	12,0	10,0	96,4	192,8	128,5	2000	45000

Die Widerstandsmomente der Profile dürfen nur dann in der statischen Berechnung angewandt werden, wenn mindestens jedes zweite Bohlenschloss in der Wand zur Aufnahme der Schubkräfte verriegelt ist.

VL - PROFILE

(DIN EN 10248-2)

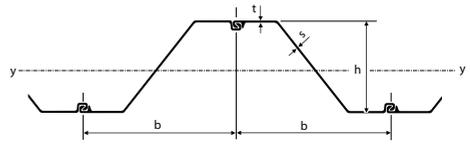


Standardprofile	Breite	Höhe	Rücken- dicke	Stegdicke	Gewicht			Wider- stands- moment	Trägheits- moment
	b	h	t	s	EB	DB	Wand		
	mm	mm	mm	mm	kg/m	kg/m	kg/m ²		
VL 601	600	310	7,5	6,4	46,3	92,6	77,2	744	11530
VL 602	600	310	8,4	7,6	53,4	106,8	89,0	842	13046
VL 603	600	320	9,6	8,2	64,2	128,4	107,0	1200	19199
VL 604	600	390	10,0	9,0	73,1	146,2	121,8	1618	31548
VL 605A	600	420	10,7	9,0	76,5	153,0	127,5	1821	38243
VL 605N	600	422	12,0	9,5	82,1	164,2	136,9	2019	42664
VL 606A	600	430	13,4	9,0	85,4	170,8	142,3	2205	47402
VL 606N	600	434	15,4	9,8	94,1	188,2	156,8	2502	54389
VL 628	600	455	16,3	10,1	101,8	203,6	169,6	2841	64640
VL 607	600	456	19,0	10,6	112,4	224,8	187,3	3211	73300

Profile auf Anfrage	Breite	Höhe	Rücken- dicke	Stegdicke	Gewicht			Wider- stands- moment	Trägheits- moment
	b	h	t	s	EB	DB	Wand		
	mm	mm	mm	mm	kg/m	kg/m	kg/m ²		
VL 601FP	600	310	7,2	7,0	47,4	94,8	79,0	745	11547
VL 601K	600	310	7,8	6,8	48,5	97,0	80,8	775	12019
VL 602A	600	310	8,0	7,3	51,3	102,6	85,5	806	12499
VL 602K	600	310	8,8	7,9	55,4	110,8	92,3	877	13590
VL 603A	600	320	9,0	8,0	61,5	123,0	102,5	1138	18205
VL 603N	600	381,2	9,8	7,9	63,4	126,8	105,7	1273	24269
VL 603KN	600	320	9,8	8,6	66,9	133,8	111,5	1230	19682
VL 603K	600	320	9,8	9,0	67,8	135,6	113,0	1241	19853
VL 603Z	600	322	10,0	10,0	72,1	144,2	120,2	1300	20930
VL 603Z11	600	320	11,0	11,0	78,6	157,2	131,0	1404	22470
VL 604A	600	390	9,6	8,8	71,0	142,0	118,3	1564	30495
VL 604K	600	390	10,4	9,2	75,2	150,4	125,3	1672	32600
VL 605KN	600	424	12,6	10,0	85,6	171,2	142,7	2117	44886
VL 606AN	600	432	14,4	9,4	89,8	179,6	149,6	2355	50878
VL 628-1,5	600	452,1	14,8	9,5	95,2	190,4	158,6	2607	58938
VL 628AN	600	453,3	15,4	9,8	97,9	195,8	163,1	2701	61219
VL 628A	600	454,7	16,1	10,0	100,8	201,6	168,0	2809	63856
VL 628K	600	455,9	16,7	10,3	103,5	207,0	172,5	2903	66165
VL 607A	600	453,9	17,7	10,0	106,2	212,4	177,1	3006	68232
VL 607K	600	458,5	20,0	11,0	116,8	233,6	194,7	3365	77153

Die Widerstandsmomente der Profile dürfen nur dann in der statischen Berechnung angewandt werden, wenn mindestens jedes zweite Bohlenschloss in der Wand zur Aufnahme der Schubkräfte verriegelt ist.

Z - PROFILE

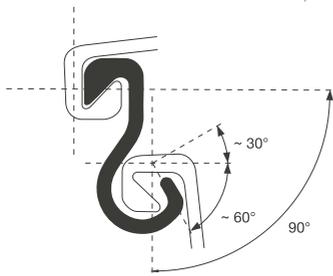


Profil	Breite		Höhe	Rücken- dicke	Stegdicke	Gewicht			Wider- stands- moment	Trägheits- moment
	b	h	t	s	EB	DB	Wand			
	mm	mm	mm	mm	kg/m	kg/m	kg/m ²			
ZZ12-770	770	344	8,6	8,5	72,8	145,6	94,5	1252	21496	
ZZ13-770	770	344	9,1	9,0	76,2	152,4	99,0	1304	22433	
ZZ14-770	770	345	9,6	9,5	79,6	159,2	103,4	1357	23370	
ZZ17-700	700	420	8,5	8,4	73,3	146,6	104,7	1735	36425	
ZZ18-700	700	421	9,1	9,0	76,7	153,4	109,6	1807	38001	
ZZ19-700	700	421	9,6	9,5	80,2	160,4	114,6	1880	39578	
ZZ20-700	700	422	10,1	10,0	83,7	167,4	119,5	1953	41155	
ZZ24-700	700	460	11,3	11,2	95,8	191,6	136,9	2437	55949	
ZZ26-700	700	460	12,3	12,2	103,0	206,0	147,1	2601	59843	
ZZ27-700	700	461	12,8	12,7	106,4	212,8	152,0	2676	61641	
ZZ28-700	700	461	13,3	13,2	110,1	220,2	157,3	2764	63740	
ZZ36-700	700	500	15,1	11,2	118,7	237,4	169,6	3596	89753	
ZZ38-700	700	500	16,1	12,2	126,5	253,0	180,7	3798	94984	
ZZ40-700	700	501	17,1	13,2	134,3	268,6	191,8	3999	100219	
ZZ42-700	700	500	18,1	14,0	143,0	286,0	204,2	4228	105543	
ZZ44-700	700	500	19,1	15,0	150,7	301,4	215,3	4436	110942	
ZZ46-700	700	501	20,1	16,0	158,5	317,0	226,5	4635	116159	
ZZ48-700	700	503	22,1	15,0	159,3	318,6	227,6	4788	120467	
ZZ50-700	700	504	23,1	16,0	166,7	333,4	238,2	4973	125358	
ZZ52-700	700	505	24,1	17,0	174,3	348,6	249,0	5162	130403	

ECKPROFILE

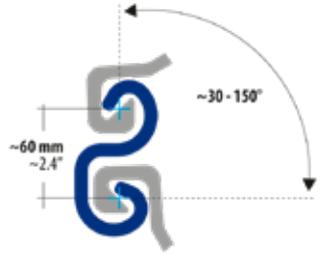
E20XL

11,7 kg/m



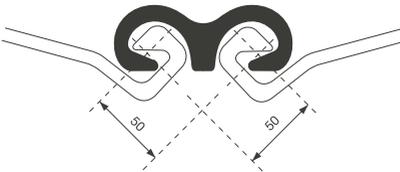
LV20n

13,8 kg/m



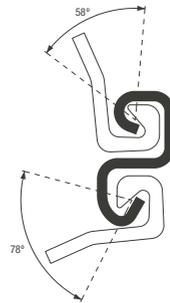
OMEGA

17,3 kg/m



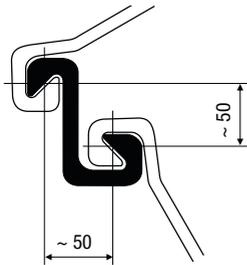
S20

14,7 kg/m



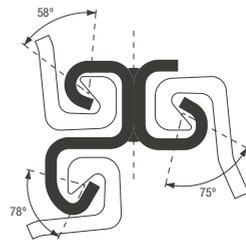
E20

15,4 kg/m



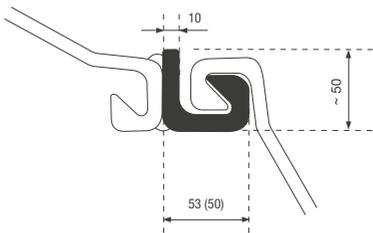
ST

24,3 kg/m



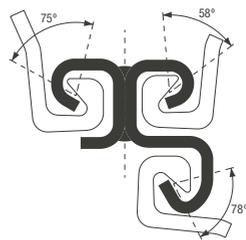
E22

10,2 kg/m



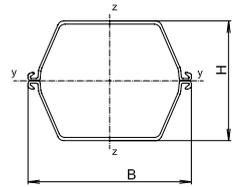
STO

24,3 kg/m



SPUNDBOHNENPFÄHLE

DOPPEL-BOX

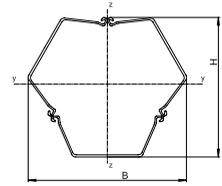


Profil	Abmessungen		Umfang	Fläche		Gewicht	Trägheitsmoment		Widerstandsmoment		Min. Trägheitsradius	Beschichtungsfläche
	B	H		Einzelbohle	Box		y-y	z-z	y-y	z-z		
	mm	mm	cm	cm ²	cm ²	kg/m	cm ⁴	cm ⁴	cm ³	cm ³	cm	m ² /m
VL 601	632	348	188	118,0	1593	92,6	18229	48407	1047	1532	12,43	1,61
VL 601FP	632	348	188	120,8	1593	94,8	18310	50222	1052	1589	12,31	1,61
VL 601K	632	349	188	123,5	1597	97,0	19119	50563	1096	1600	12,44	1,61
VL 602A	633	350	188	130,7	1603	102,6	19987	54270	1144	1715	12,37	1,61
VL 602	633	350	188	136,0	1608	106,8	20976	56067	1197	1771	12,42	1,61
VL 602K	633	351	188	141,2	1613	110,8	21968	57872	1251	1828	12,47	1,62
VL 603A	637	362	201	156,7	1823	123,0	28925	68300	1598	2144	13,59	1,74
VL 603	637	363	202	163,6	1831	128,4	30718	70370	1692	2209	13,70	1,74
VL 603KN	638	365	202	170,4	1844	133,8	31872	74292	1747	2329	13,68	1,74
VL 603K	638	365	202	172,7	1844	135,6	32180	75576	1764	2369	13,65	1,74
VL 603Z	638	369	202	183,7	1864	144,2	34350	81479	1863	2554	13,67	1,75
VL 604A	638	435	214	181,0	2178	142,0	46946	80555	2161	2525	16,10	1,86
VL 604	638	435	214	186,3	2180	146,2	48661	82354	2238	2582	16,16	1,86
VL 604K	638	436	214	191,7	2185	150,4	50437	84288	2316	2642	16,22	1,87
VL 605A	638	465	218	194,9	2299	153,0	58035	84324	2497	2643	17,26	1,90
VL 605N	638	467	219	209,2	2313	164,2	64607	87814	2764	2753	17,57	1,91
VL 605KN	638	469	219	218,1	2321	171,2	67950	90864	2898	2848	17,65	1,91
VL 606A	638	475	219	217,6	2340	170,8	71383	87654	3006	2748	18,11	1,92
VL 606AN	638	477	220	228,7	2351	179,6	76538	90482	3210	2836	18,29	1,92
VL 606N	638	479	220	239,7	2362	188,2	81740	93307	3414	2925	18,47	1,93
VL 606K	638	477	220	246,2	2351	193,2	84585	93502	3547	2931	18,54	1,92
VL 606KN	638	479	220	260,6	2366	204,6	90579	98184	3783	3078	18,64	1,93
VL 607A	638	499	222	270,7	2430	212,4	100704	101843	4033	3193	19,29	1,95
VL 607	638	502	223	286,3	2445	224,8	105163	109326	4190	3427	19,17	1,97
VL 607K	638	504	223	297,5	2457	233,6	108118	114994	4290	3605	19,06	1,96

Die Schweissnahtmasse ist nicht in die Berechnung einbezogen.
 Außenbeschichtungsfläche ohne Einbeziehung der Innenfläche der Schlösser.

SPUNDBOHNENPFÄHLE

DREIFACH-BOX

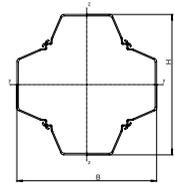


Profil	Abmessungen		Umfang	Fläche		Gewicht	Trägheitsmoment		Widerstandsmoment		Min. Trägheitsradius	Beschichtungsfläche
	B	H		Einzelbohle	Box		y-y	z-z	y-y	z-z		
	mm	mm	cm	cm ²	cm ²	kg/m	cm ⁴	cm ⁴	cm ³	cm ³	cm	m ² /m
VL 601	745	724	278	177,0	4035	138,9	111704	111704	3000	2999	25,12	2,41
VL 601FP	745	724	278	181,2	4035	142,2	114291	114291	3070	3068	25,11	2,41
VL 601K	745	725	278	185,3	4040	145,5	116954	116954	3140	3138	25,12	2,41
VL 602A	747	726	279	196,1	4054	153,9	123978	123978	3322	3321	25,14	2,42
VL 602	747	727	279	204,0	4062	160,2	129056	129056	3457	3454	25,15	2,42
VL 602K	748	727	279	211,8	4070	166,2	134138	134138	3591	3587	25,17	2,42
VL 603A	817	735	298	235,0	4395	184,5	160165	160165	4258	3923	26,11	2,60
VL 603	818	737	299	245,3	4407	192,6	167522	167522	4450	4097	26,13	2,61
VL 603KN	820	739	299	255,6	4431	200,7	175086	175086	4641	4271	26,17	2,61
VL 603K	820	739	299	259,1	4431	203,4	177531	177531	4706	4331	26,18	2,61
VL 603Z	823	741	300	275,6	4459	216,3	189690	189690	5022	4612	26,24	2,62
VL 604A	879	773	317	271,5	4933	213,0	207010	207010	5223	4709	27,61	2,80
VL 604	879	773	317	279,4	4936	219,3	213276	213276	5379	4850	27,63	2,80
VL 604K	880	774	318	287,5	4943	225,6	219765	219765	5538	4995	27,65	2,80
VL 605A	899	789	324	292,4	5115	229,5	232134	232134	5641	5165	28,18	2,86
VL 605N	901	791	324	313,8	5136	246,3	251195	251195	6085	5573	28,29	2,87
VL 605KN	902	791	325	327,1	5148	256,8	262422	262422	6346	5817	28,32	2,87
VL 606A	906	794	326	326,4	5176	256,2	264870	265870	6359	5850	28,49	2,88
VL 606AN	907	795	326	343,0	5192	269,4	279738	279738	6700	6167	28,56	2,89
VL 606N	909	796	327	359,6	5209	282,3	294669	294669	7041	6483	26,63	2,89
VL 606K	907	795	326	369,3	5193	289,8	302124	302194	7236	6661	26,60	2,89
VL 606KN	909	796	327	390,9	5125	306,9	321140	321140	7673	7063	26,66	2,89
VL 607A	921	806	330	406,0	5312	318,6	343170	343170	8004	7453	29,07	2,93
VL 607	923	807	331	429,5	5334	337,2	364602	364602	8478	7898	29,14	2,92
VL 607K	925	808	331	446,3	5351	350,4	380300	380300	8822	8223	29,19	2,94

Die Schweissnahtmasse ist nicht in die Berechnung einbezogen.
 Außenbeschichtungsfläche ohne Einbeziehung der Innenfläche der Schlösser.

SPUNDBOHNENPFÄHLE

VIERFACH-BOX



Profil	Abmessungen		Umfang	Fläche		Gewicht	Trägheitsmoment		Widerstands- moment		Min. Träg- heits- radius	Be- schich- tungs- fläche
	B	H		Einzel- bohle	Box		y-y	z-z	y-y	z-z		
	mm	mm	cm	cm ²	cm ²	kg/m	cm ⁴	cm ⁴	cm ³	cm ³	cm	m ² /m
VL 601	968	968	369	236,0	7027	185,2	258198	258198	5335	5335	33,08	3,20
VL 601FP	968	968	369	241,6	7027	189,6	263945	263945	5454	5454	33,05	3,20
VL 601K	969	969	369	247,0	7034	194,0	270384	270384	5582	5582	33,09	3,20
VL 602A	970	970	369	261,5	7058	205,2	286438	286438	5905	5905	33,10	3,20
VL 602	971	971	369	272,0	7068	213,6	298312	298312	6145	6145	33,12	3,21
VL 602K	972	972	369	282,4	7079	221,6	310178	310178	6384	6384	33,14	3,21
VL 603A	985	985	395	313,3	7530	246,0	364817	364817	7407	7407	34,12	3,45
VL 603	986	986	397	327,1	7545	256,8	381896	381896	7744	7744	34,17	3,45
VL 603KN	989	989	396	340,8	7583	267,6	398749	398749	8063	8063	34,21	3,46
VL 603K	989	989	396	345,5	7583	271,2	404227	404227	8174	8174	34,20	3,46
VL 603Z	993	993	398	367,4	7621	288,4	431074	431074	8684	8684	34,25	3,47
VL 604A	1059	1059	421	362,0	8252	284,0	461491	461491	8718	8718	35,70	3,70
VL 604	1059	1059	421	372,6	8257	292,4	475644	475644	8982	8982	35,73	3,71
VL 604K	1060	1060	421	383,3	8266	300,8	490200	490200	9252	9252	35,76	3,71
VL 605A	1089	1089	429	389,9	8495	306,0	514635	514635	9451	9451	36,33	3,79
VL 605N	1092	1092	430	418,5	8523	328,4	557375	557375	10211	10211	36,49	3,80
VL 605KN	1093	1093	431	436,2	8539	342,4	582398	582398	10656	10656	36,54	3,80
VL 606A	1099	1099	432	435,2	8576	341,6	587726	587726	10695	10695	36,75	3,82
VL 606AN	1101	1101	433	457,3	8598	359,2	620950	620950	11279	11279	36,85	3,82
VL 606N	1103	1103	433	479,5	8620	376,4	654278	654278	11863	11863	36,94	3,83
VL 606K	1101	1101	432	492,4	8599	386,4	672021	672021	12207	12207	36,94	3,82
VL 606KN	1103	1103	433	521,2	8628	409,2	714235	714235	12950	12950	37,02	3,83
VL 607A	1124	1124	438	541,3	8757	424,8	759384	759384	13517	13517	37,46	3,88
VL 607	1126	1126	439	572,6	8787	449,6	806845	806845	14329	14329	37,54	3,87
VL 607K	1128	1128	440	595,1	8810	467,2	841559	841559	14919	14919	37,61	3,89

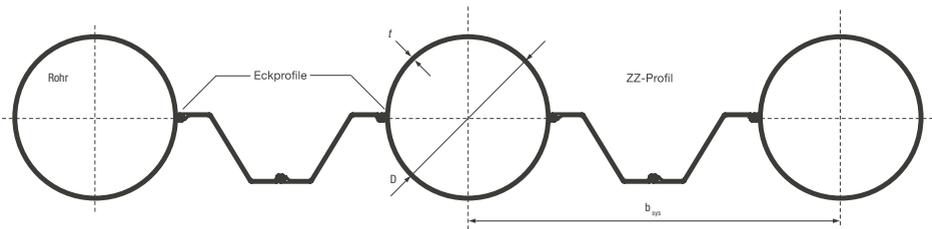
Die Schweissnahtmasse ist nicht in die Berechnung einbezogen.
 Außenbeschichtungsfläche ohne Einbeziehung der Innenfläche der Schlösser.

KOMBINIERTE ROHRSPUNDWAND

Einen immer größer werdenden Anteil zur Sicherung von großen Geländesprüngen nehmen sogenannte kombinierte Rohrspundwände ein.

Bei dieser wirtschaftlichen Art zur Herstellung einer Wand wechseln sich Rohrtragpfähle mit Stahlspundbohlen ab. Zur kraftschlüssigen Verbindung werden Eckprofile an die Stahlrohre angeschweißt, in die die Spundbohlen beim Einbau eingefädelt und auf Tiefe gebracht werden. Es können für diese Bauweise als Zwischenbohlen sowohl Z-Bohlen als auch U-Bohlen verwendet werden. So entsteht eine wirtschaftliche Wand, die hohe Lasten aufnehmen kann.

In den beiden Tabellen finden Sie einige Beispiele.



Kombinierte Rohrspundwand			Zwischenbohle ZZ 12-770 mit Eckprofil C 9				
Rohrdurchmesser	Wanddicke	Systembreite	Gewicht 60%	Gewicht 80%	Gewicht 100%	Trägheitsmoment	Widerstandsmoment
mm	mm	m	kg/m ²	kg/m ²	kg/m ²	cm ⁴ /m	cm ³ /m
813	10	2,40	123,41	137,08	150,74	98 410	2 421
	12		139,64	153,31	166,98	114 586	2 819
	14		155,80	169,46	183,13	130 517	3 211
914	10	2,50	128,38	141,49	154,61	129 098	2 825
	12		145,95	159,06	172,18	151 360	3 312
	14		163,44	176,56	189,67	173 323	3 793
1 016	10	2,61	133,01	145,61	158,21	166 141	3 271
	12		151,82	164,42	177,02	195 740	3 853
	14		170,56	183,16	195,76	224 983	4 429
1 220	12	2,81	162,28	173,97	185,66	307 435	5 040
	14		183,24	194,93	206,61	355 012	5 820
	16		204,13	215,81	227,50	402 113	6 592
1 420	14	3,01	194,01	204,92	215,83	518 717	7 306
	16		216,78	227,69	238,60	588 793	8 293
	18		239,49	250,40	261,31	658 266	9 271
1 620	18	3,21	252,23	262,46	272,69	915 777	11 306
	20		276,54	286,77	297,00	1 012 651	12 502
	22		300,78	311,02	321,25	1 108 791	13 689

Kombinierte Rohrspundwand			Zwischenbohle ZZ 20-700 mit Eckprofil C 9				
Rohrdurchmesser	Wanddicke	Systembreite	Gewicht 60%	Gewicht 80%	Gewicht 100%	Trägkeitsmoment	Widerstandsmoment
mm	mm	m	kg/m ²	kg/m ²	kg/m ²	cm ⁴ /m	cm ³ /m
914	10	2,36	141,51	157,25	172,99	147 111	3 219
	12		160,13	175,86	191,60	170 691	3 735
	14		178,65	194,39	210,12	193 955	4 244
1 016	10	2,47	145,86	160,95	176,03	185 512	3 652
	12		165,74	180,83	195,91	216 791	4 268
	14		185,54	200,63	215,71	247 695	4 876
1 220	12	2,67	175,69	189,62	203,56	332 734	6 455
	14		197,75	211,68	225,61	382 806	6 276
	16		219,73	233,66	247,60	432 376	7 088
1 420	14	2,87	208,03	220,99	233,95	552 560	7 783
	16		231,91	244,88	257,84	626 054	8 818
	18		255,73	268,70	281,66	698 916	9 844
1 520	16	2,97	237,39	249,92	262,44	739 209	9 726
	18		262,07	274,60	267,12	825 983	10 868
	20		286,68	299,21	311,73	912 058	12 001
1 620	18	3,07	267,99	280,11	292,23	965 522	11 920
	20		293,41	305,53	317,64	1 066 813	13 171
	22		316,76	330,88	343,00	1 167 338	14 412
1 820	18	3,27	278,76	290,13	301,50	1 262 627	14 095
	20		305,63	317,01	328,38	1 418 541	15 588
	22		332,45	343,83	355,20	1 553 543	17 072
2 020	20	3,47	316,44	327,16	337,88	1 827 503	18 094
	22		344,56	355,28	366,00	2 002 665	19 628
	24		372,62	383,34	394,06	2 176 767	21 552

STAHLSORTEN

Die Stahlsorten unserer warmgewalzten Stahlspundbohlen entsprechen der DIN EN 10248-1. Auf Wunsch können auch Stähle nach DIN EN 10025 (Baustähle), DIN EN 10155 (wetterfeste Baustähle) oder nach anderen Vorschriften geliefert werden. Höherfeste, schweißgeeignete Spundwandstähle mit einer Mindeststreckgrenze bis 460 N/mm² nach Werkvorschrift sind lieferbar.

SPUNDWAND-STAHLSORTEN GEMÄSS DIN EN 10248-1

Stahlsorte	Mindeststreckgrenze	Zugfestigkeit	Mindestbruchdehnung
	MPa	MPa	%
S240GP	240	340	26
S270GP	270	410	24
S320GP	320	440	23
S355GP	355	480	22
S390GP	390	490	20
S430GP	430	510	19

Für die höherfesten Spundwandstähle S390GP und S430GP liegt mit Zulassungsbescheid vom 01.02.2010 die bauaufsichtliche Zulassung Z-30.1-17 vor.

HÖHERFESTE SCHWEISSGEEIGNETE SPUNDWANDSTAHLSORTEN GEMÄSS WERKVORSCHRIFT

S460H	460	550	17
-------	-----	-----	----

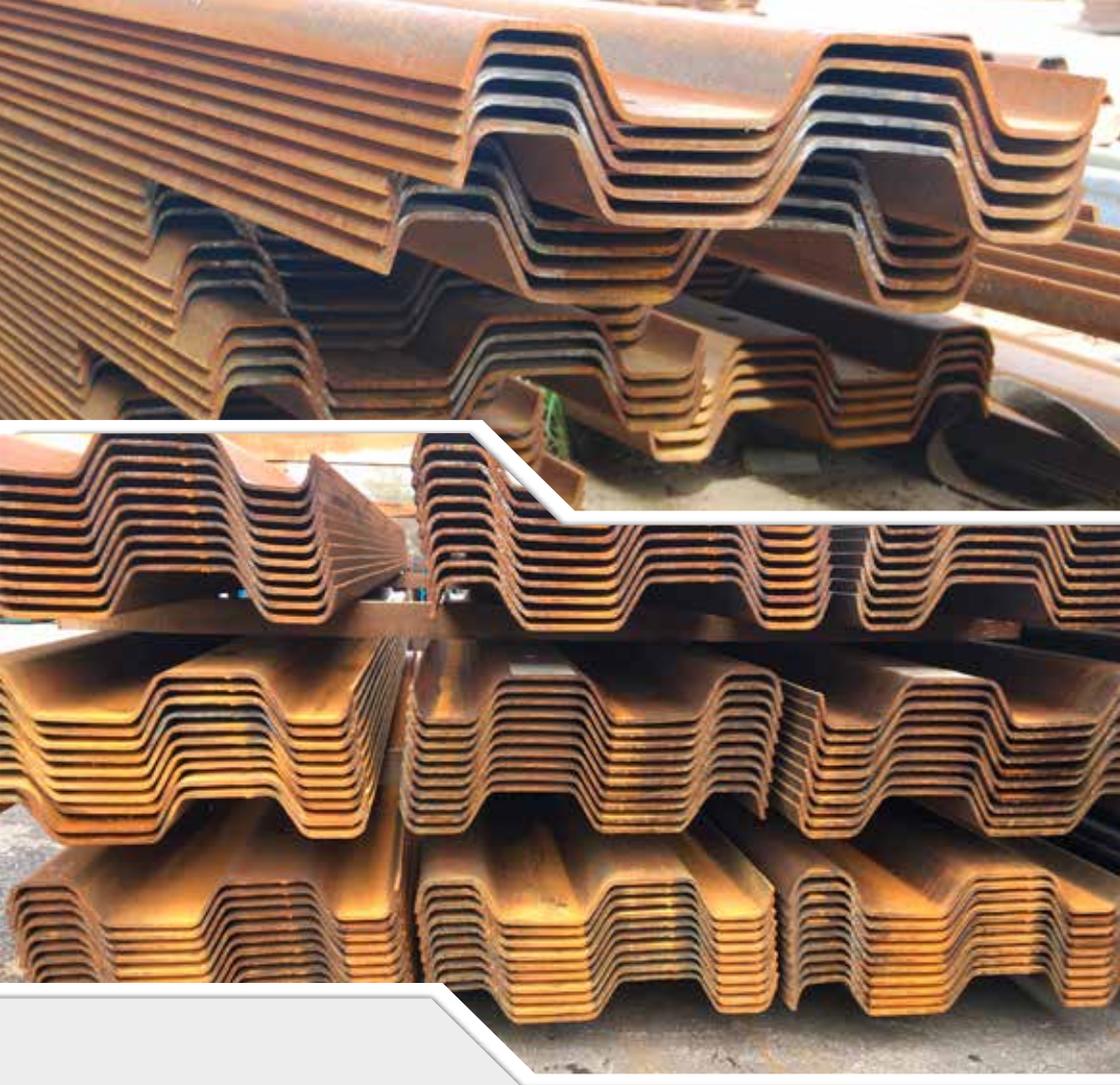
SPUNDWANDSTÄHLE GEMÄSS ASTM

A 328	270	450	20
A 572 Grade 50	345	485	21
A 572 Grade 60	415	520	18
A 690	345	485	21

FORMTOLERANZEN

GRENZABMASSE UND FORMTOLERANZEN FÜR WARMGEWALZTE SPUNDBOHLLEN AUS UNLEGIERTEN STÄHLEN GEMÄSS DIN EN 10 248-2.

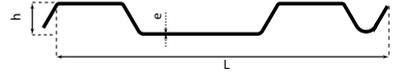
- › **Bohlenbreite** bei Einzelbohlen $\pm 2 \%$; bei Doppel- oder Dreifachbohlen $\pm 3 \%$
- › **Wanddicke** t: bis 8,5 mm = $\pm 0,5$ mm; über 8,5 mm = $\pm 6 \%$ t
- › **U-Profile** s: bis 8,5 mm = $-0,5$ mm; über 8,5 mm = -6% s
- › **Wanddicke, Z-Profile und Flachprofile** t, s: bis 8,5 mm = $\pm 0,5$ mm; über 8,5 mm = $\pm 6 \%$ s, t
- › **Höhe U-Profile** h: bis 200 mm = ± 4 mm; über 200 mm = ± 5 mm
- › **Höhe Z-Profile** h: bis 200 mm = ± 5 mm; von 200 bis 300 mm = ± 6 mm; über 300 mm = ± 7 mm
- › **Abweichung von der Geraden** Die Abweichung von der Geraden in Längsrichtung darf 0,2 % der Bohlenlänge nicht überschreiten.
- › **Bohlenlänge** Die Längen der Spundbohlen dürfen um ± 200 mm von den bestellten Längen abweichen.
- › **Trennschnitt** Rechtwinkliger Trennschnitt zur Längsachse. Die Gesamtabweichung zwischen dem höchsten und dem niedrigsten Punkt der Schnittebene, an einer Einzelbohle in Richtung der Längsachse gemessen, darf nicht mehr als 2 % der Bohlenbreite betragen
- › **Gewicht** Spielraum zwischen rechnerischem Gewicht (laut Profiltabellen) und gewogenem Gewicht der Gesamtlieferung höchstens $\pm 5 \%$.
- › **Schlossverbindungen der Profile** Die Schlösser müssen mit ausreichendem Spielraum so ineinander passen, dass sich die Bohlen gut ineinanderschieben lassen und die für den rechnermäßigen Verbund erforderlichen Kräfte übertragen werden können.



KANALDIELEN

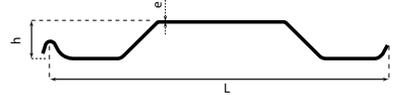
KANALDIELEN

CR 430 - CR 450



Profil	Breite	Höhe	Stärke	Gewicht		Widerstands- moment
	L	h	e	kg/m	kg/m ²	
	mm	mm	mm			
CR 430	330	34	3	9,72	29,45	40
CR 435	330	35	3,5	11,21	33,96	44
CR 440	330	35	4	12,96	39,29	52
CR 450	330	36	5	16,09	48,76	63

KD 400



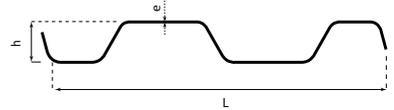
KD 400-5	400	49	5	18,52	46,30	84
KD 400-6	400	50	6	22,23	55,57	99

KD 500



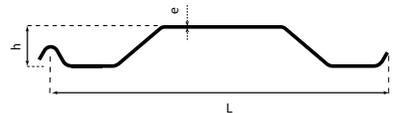
KD 500-5	500	49	5	22,45	44,90	86
KD 500-6	500	50	6	26,94	53,88	101

KD 600



KD 600-6	600	78	6	37,50	62,00	184
KD 600-8	600	80	8	50,00	83,00	237
KD 600-9	600	81	9	55,53	92,55	263

KD 750



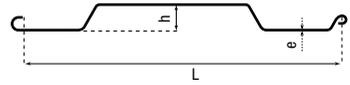
KD 750-5	742	91	5	33,79	45,54	163
KD 750-6	742	92	6	40,90	54,66	194
KD 750-7	742	93	7	47,03	63,40	224
KD 750-8	742	94	8	53,56	72,18	254
KD 750-9	742	95	9	60,26	81,21	283



LEICHTPROFILE

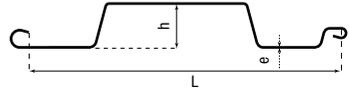
LEICHTPROFILE

L 8



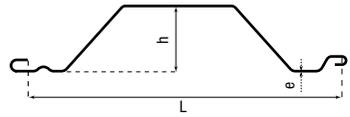
Profil	Breite	Höhe	Stärke	Gewicht		Widerstands- moment
	L	h	e	kg/m	kg/m ²	
	mm	mm	mm			
L 8	434	38	3,5	14,39	33,15	52

FLP 500



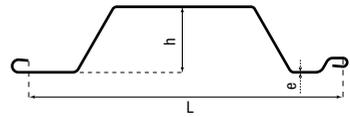
FLP 500-5	494	74	5	28,02	56,72	156
FLP 500-6	494	75	6	33,53	67,88	186

FLP 600



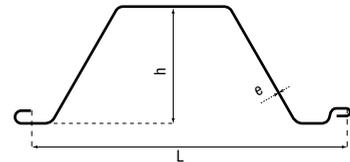
FLP 600-3	600	127	3	19,73	32,90	156
FLP 600-3,5	600	128	3,5	23,08	38,30	183
FLP 600-4	600	128	4	26,15	43,58	207
FLP 600-5	600	129	5	32,72	54,10	257
FLP 600-6	600	130	6	38,80	64,60	306

FLP 700

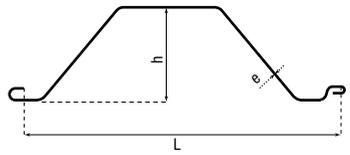


FLP 700-4	700	147	4	31,40	44,85	276
FLP 700-5	700	148	5	39,40	56,20	343
FLP 700-6	700	149	6	47,20	66,90	409
FLP 700-7	700	150	7	54,34	77,60	474
FLP 700-8	700	151	8	61,90	88,45	540

FLP 750

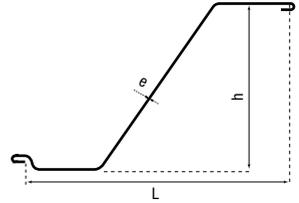


FLP 750-6	750	283	6	57,46	76,60	788
FLP 750-7	750	284	7	67,00	89,30	912
FLP 750-8	750	285	8	76,60	102,00	1044
SLP 750-8XL	750	348	8	85,60	115,50	1512
SLP 750-9XL	750	349	9	98,50	131,40	1702



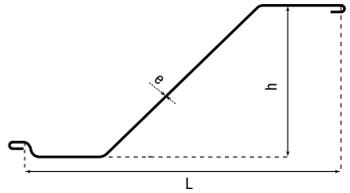
FLP 840

Profil	Breite	Höhe	Stärke	Gewicht		Widerstands- moment
	L	h	e	kg/m	kg/m ²	
	mm	mm	mm			cm ³ /m
FLP 840-6	840	250	6	57,46	68,40	617
FLP 840-7	840	251	7	67,00	79,76	718
FLP 840-8	840	252	8	76,61	91,20	817



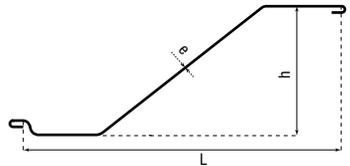
ZP 700

ZP 700-6	1400	440	6	51,00	72,85	1289
ZP 700-7	1400	441	7	59,50	85,00	1500
ZP 700-8	1400	442	8	68,00	97,14	1709



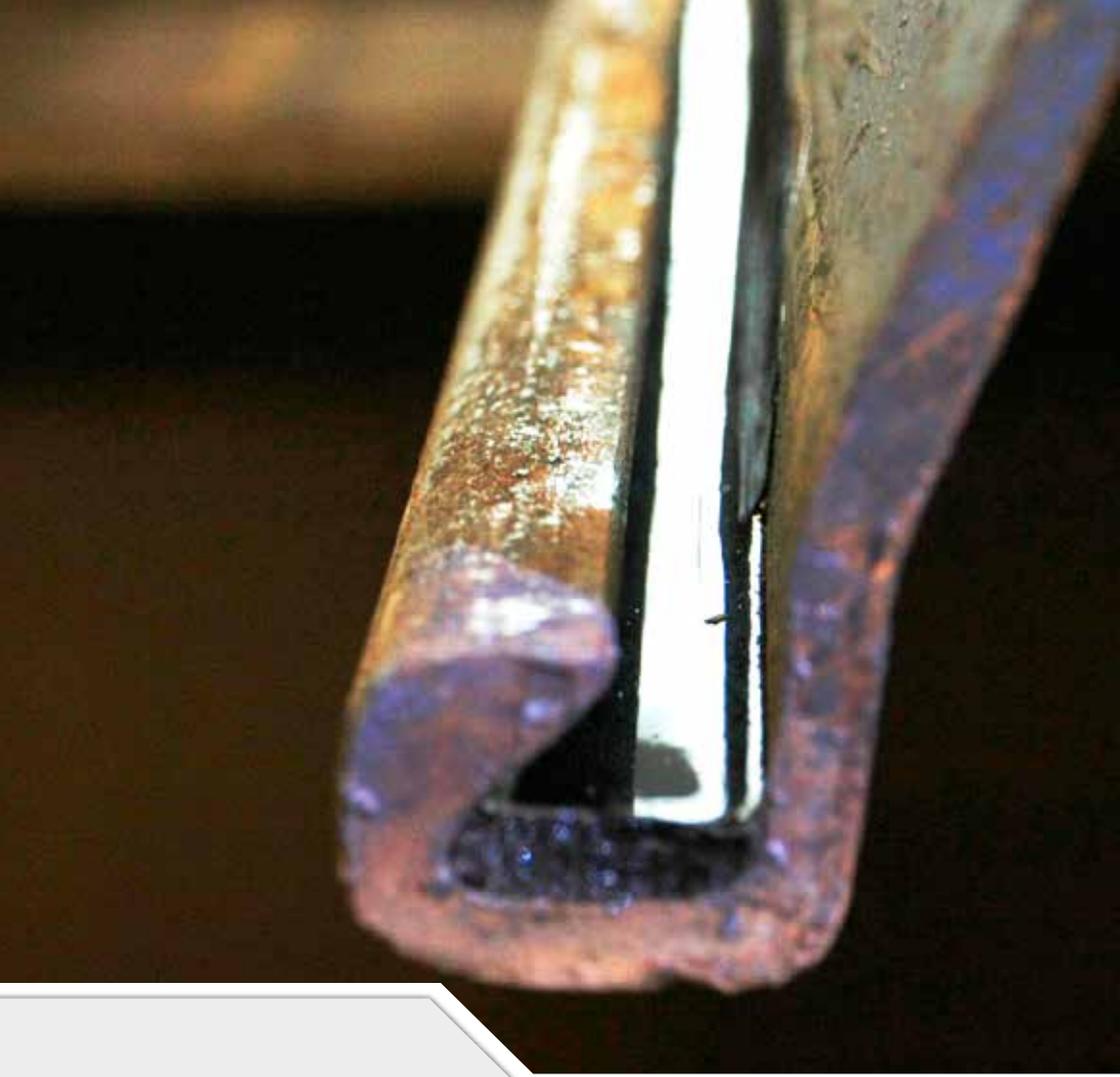
ZP 774

ZP 774-6	1548	375	6	51,00	65,90	982
ZP 774-7	1548	376	7	59,50	76,90	1142
ZP 774-8	1548	377	8	68,00	87,90	1300



ZP 809

ZP 809-6	1618	335	6	51,00	63,00	830
ZP 809-7	1618	336	7	59,50	75,50	965
ZP 809-8	1618	337	8	68,00	84,00	1100



SCHLOSSDICHUNG MELAVILL SP

SCHLOSSDICHTUNG MELAVILL SP

BITUMEN-HEISSVERGUSSMASSE ZUR ABDICHTUNG VON SPUNDWANDSCHLÖSSERN

Das Produkt

Melavill SP ist ein Spezialbitumen zur Abdichtung von Spundwandschlössern vor dem Rammen bzw. Einfädeln der Stahlspundbohlen insbesondere bei sandigem Untergrund. Das Herstellungsverfahren und die Eigenüberwachung sind nach EN ISO 9001 zertifiziert.

Produkteigenschaften

Melavill SP ist eine heißverarbeitbare vergütete Vergussmasse. Sie zeichnet sich durch Standfestigkeit bei hohen Temperaturen aus. Melavill SP besitzt eine ausgezeichnete Haftung auf Metalluntergründen. Die Masse ist je nach Umgebungstemperatur flüssig, weich bis zäh und hart. Melavill SP ist unbedenklich für die Umwelt und kann in Trinkwasserschutzzonen eingesetzt werden. Bitumen enthält keine wasserlöslichen oder wasserbelastenden Stoffe und wurde von der Kommission zur Bewertung wassergefährdender Stoffe als nicht wassergefährdend in die Wassergefährdungsklasse 0 eingestuft. (Umweltbundesamt, Bitumen, Kenn-Nr. 326)

Anwendung und Verarbeitung

Melavill SP wird direkt mit der Verpackung in dem dafür geeigneten indirekt beheizten Rührwerkskocher auf max. 200°C erwärmt und in die Spundwandschlösser händisch oder mit Lanze vergossen. Es entsteht kein Verpackungsabfall. Nach Erkalten der Masse kann die Spundwandbohle weiterverarbeitet werden. Dort verhindert die Masse das Eindringen von Bodenbestandteilen in das Spundwandschloss und somit auch das Festfressen der Bohlen beim Rammen. Weiters reduziert sich durch den Einsatz von Melavill SP die Schlossreibung.

Verbrauch: ca. 0,25 bis 0,5 kg/lfm Spundwandschloss.

Das Spundwandschloss muß trocken, sauber, frei von losen Teilen, fett-, öl-, und staubfrei sein. Überhitzte Vergussmasse sollte nicht mehr verarbeitet werden.

Verarbeitungstemperatur ab: +5°C.

Bei kalten Temperaturen empfehlen wir den Spezialzusatz Melavill Plus zur Verbesserung der Viskosität von Melavill SP.

Lagerungshinweise

Für die Dauer der Lagerung ist das Material vor Hitze zu schützen.

Dichte bei 25 °C	g/cm ³	1,02 - 1,05
Penetration ca.	°C	50
Erweichungspunkt nach Ring u. Kugel ca.	°C	85
Verdampfungsverlust bei 163 °C, 5 Std.	%	max. 0,5
Flammpunkt	°C	min. 250
Lieferform	in Blöcken à 20 kg 360kg/Palette	
Teile-Nr.	102252	

Die Zahlenwerte sind Nominalwerte, die statistischen Schwankungen unterliegen. Technische Änderungen sind vorbehalten. Es obliegt dem Anwender, die Eignung des Produkts im Objektfall zu beurteilen und sicherzustellen, dass er über die gültige Version des Datenblatts verfügt. Melavill SP | Stand: August 2020

ANWENDUNGSEMPFEHLUNG

Verarbeitung

Melavill SP wird direkt mit der Verpackung in dem dafür geeigneten indirekt beheizten Rührwerkskocher auf max. 200 Grad C. erwärmt.

Vorbereitung

Die Spundbohlenschlösser müssen trocken, sauber, frei von losen Teilen, fett-, öl-, und staubfrei sein. Damit Melavill SP in den Schlössern haften kann, wird andernfalls eine Reinigung mittels Druckluft, Drahtbürste oder Hochdruckwasserstrahl empfohlen. Die Bohlen müssen in vollkommen horizontaler Lage ausgelegt sein. Um das Ausfließen des flüssigen Melavill SP an den Enden aus den Schlössern zu verhindern, müssen diese mit Kitt o.ä. verschlossen werden.

Verbrauch

- ca. 0,30 kg pro lfm im Fädelschloss
- ca. 0,10 kg pro lfm im verpressten Mittelschloss
- ca. 0,35 kg pro m² Spundwand - bei 600 mm-Spundbohlenbreite
- ca. 0,30 kg pro m² Spundwand - bei 700 mm-Spundbohlenbreite
- ca. 0,25 kg pro m² Spundwand - bei 750 mm-Spundbohlenbreite

Die angeführten Mengen sind bezogen auf das Larssen-Schloss gemäß EN 10248. Bei anderen Schlossformen kann der Verbrauch entsprechend variieren.

Haltbarkeit

Die Haltbarkeit von Melavill SP in der verfüllten Spundwand ist, im Wasser mit einem pH-Wert von 3,5 bis 11,5:

im Meerwasser:

sehr gut

in Mineralöl:

sehr gut

in Benzin und Rohöl:

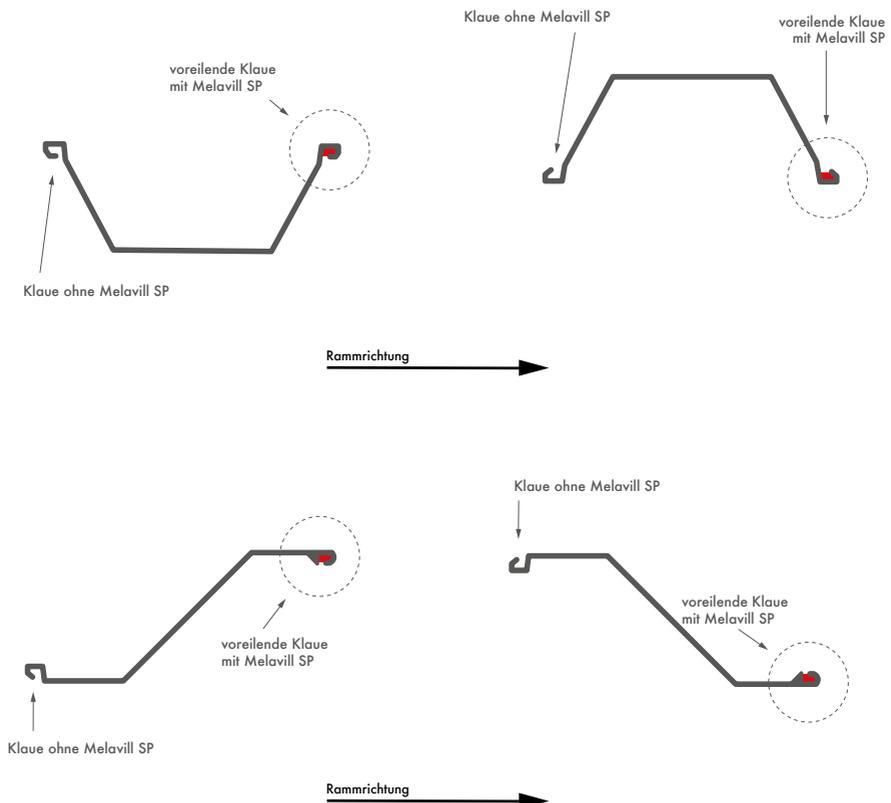
gering

sehr gering

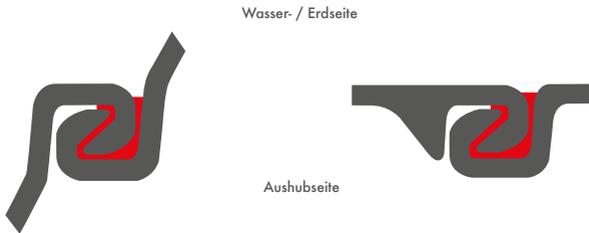
Heißeinbringung von Melavill SP in die Spundwandschlösser



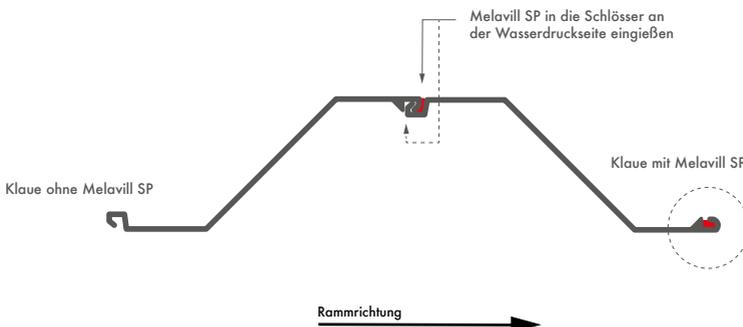
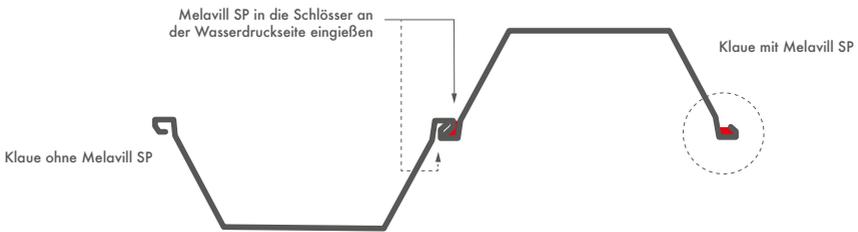
Heißeinbringung von Melavill SP in die Klauen von Einzelbohlen



Heißeinbringung von Melavill SP in die Spundwandschlösser



Heißeinbringung von Melavill SP in die Schlösser von zusammengezogenen Spundbohlen

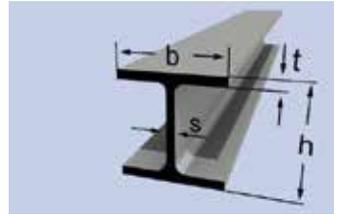




STAHLTRÄGER

HEB-BREITFLANSCHTRÄGER

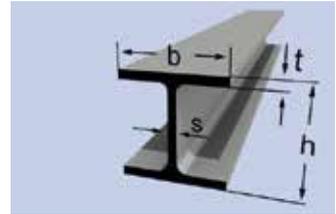
(DIN 1025-2/ EN 10 034)



HEB	Höhe	Breite	Stegdicke	Flanschdicke	Widerstandsmoment	Handelsgewicht
	h	b	s	t		
	mm	mm	mm	mm	WX/cm ³	kg/m
100	100	100	6	10	90	20,9
120	120	120	6,5	11	144	27,4
140	140	140	7	12	216	34,5
160	160	160	8	13	311	43,7
180	180	180	8,5	14	426	52,5
200	200	200	9	15	570	63
220	220	220	9,5	16	736	73
240	240	240	10	17	938	85
260	260	260	10	17,5	1150	95
280	280	280	10,5	18	1380	106
300	300	300	11	19	1680	120
320	320	300	11,5	20,5	1930	130
340	340	300	12	21,5	2160	137
360	360	300	12,5	22,5	2400	146
400	400	300	13,5	24	2880	159
450	450	300	14	26	3550	175
500	500	300	14,5	28	4290	192
550	550	300	15	29	4970	204
600	600	300	15,5	30	5700	217
650	650	300	16	31	6480	231
700	700	300	17	32	7340	247
800	800	300	17,5	33	8980	269
900	900	300	18,5	35	10980	298
1000	1000	300	19	36	12890	322

HEA-BREITFLANSCHTRÄGER

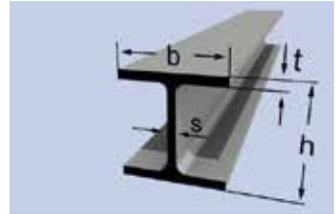
(DIN 1025-2/ EN 10 034)



HEA	Höhe	Breite	Stegdicke	Flanschdicke	Widerstandsmoment WX/cm ³	Handelsgewicht kg/m
	h	b	s	t		
	mm	mm	mm	mm		
100	96	100	5	8	73	17,1
120	114	120	5	8	106	20,4
140	133	140	5,5	8,5	155	25,3
160	152	160	6	9	220	31,2
180	171	180	6	9,5	294	36,4
200	190	200	6,5	10	389	43
220	210	220	7	11	515	52
240	230	240	7,5	12	675	62
260	250	260	7,5	12,5	836	70
280	270	280	8	13	1010	78
300	290	300	8,5	14	1260	90
320	310	300	9	15,5	1480	100
340	330	300	9,5	16,5	1680	108
360	350	300	10	17,5	1890	115
400	390	300	11	19	2310	128
450	440	300	11,5	21	2900	143
500	490	300	12	23	3550	159
550	540	300	12,5	24	4150	170
600	590	300	13	25	4790	182
650	640	300	13,5	26	5470	195
700	690	300	14,5	27	6240	209
800	790	300	15	28	7680	230
900	890	300	16	30	9480	258
1000	990	300	16,5	31	11190	279

HEM-BREITFLANSCHTRÄGER

(DIN 10 025-4 / EN 10 034)

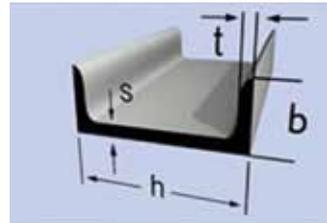


HEM	Höhe	Breite	Stegdicke	Flanschdicke	Widerstandsmoment WX/cm³	Handelsgewicht kg/m
	h	b	s	t		
	mm	mm	mm	mm		
100	120	106	12	20	190	42,8
120	140	126	12,5	21	288	53,4
140	160	146	13	22	411	64,8
160	180	166	14	23	566	78,1
180	200	186	14,5	24	748	91,1
200	220	206	15	25	967	106
220	240	226	15,5	26	1220	120
240	270	248	18	32	1800	161
260	290	268	18	32,5	2160	176
280	310	288	18,5	33	2550	194
300	340	310	21	39	3480	244
320	359	309	21	40	3800	251
340	377	309	21	40	4050	254
360	395	308	21	40	4300	256
400	432	307	21	40	4820	262
450	478	307	21	40	5500	270
500	524	306	21	40	6180	277
550	572	306	21	40	6920	285
600	620	305	21	40	7660	292
650	668	305	21	40	8430	300
700	716	304	21	40	9200	309
800	814	303	21	40	10870	325
900	910	302	21	40	12540	341
1000	1008	302	21	40	14330	358



UNP-FORMSTAHL

(DIN 10 026-1 / EN 10 279)



UNP	Höhe	Breite	Stegdicke	Flanschdicke	Widerstandsmoment WX/cm ³	Einzel-U Handelsgewicht kg/m	Doppel-U Handelsgewicht kg/m
	h	b	s	t			
	mm	mm	mm	mm			
200	200	75	8,5	11,5	191	26	54,6
220	220	80	9	12,5	245	30	63
240	240	85	9,5	13	300	34	71,4
260	260	90	10	14	371	39	81,9
280	280	95	10	15	448	43	90,3
300	300	100	10	16	535	48	100,8
320	320	100	14	17,5	679	61	128,1
350	350	100	14	16	734	62	130,2
380	380	102	13,5	16	829	65	136,5
400	400	110	14	18	1020	74	155,4

Doppel-UNP 200 bis 400:

- > **Standardausführung mit 150 mm Spreizung**
- > **Laschengröße: 100 x 10 x 300 mm**
- > **Laschenanordnung: 0,55 m vom Trägerkopf**
- > **Laschenabstand: 1,50 m**



25x2000x3000

25x2000x3000

25x2000x3000

STAHLBLECHE

STAHLBLECHE

Stärke	Gewicht	1000 x 2000 mm	1250 x 2500 mm	1500 x 3000 mm	2000 x 4000 mm	2000 x 6000 mm
mm	kg/m ²	kg/Tafel	kg/Tafel	kg/Tafel	kg/Tafel	kg/Tafel
5	40	80	125	180	320	480
6	48	96	150	216	384	576
8	64	128	200	288	512	768
10	80	160	250	360	640	960
12	96	192	300	432	768	1152
15	120	240	375	540	960	1440
20	160	320	500	720	1280	1920
25	200	400	625	900	1600	2400
30	240	480	750	1080	1920	2880
40	320	640	1000	1440	2560	3840
50	400	800	1250	1800	3200	4800



STAHLROHRE

STAHLROHRE

NAHTLOS UND GESCHWEISST

Aussendurchmesser mm	Wandstärke mm	4	4,5	5	5,6	6,3	7,1	8	8,8	10	11	12,5	14,2	16
		Gewicht (kg/m)												
159		15,3	17,1	19	21,2	23,7	26,6	29,8	32,6	36,7	40,1	45,2	50,7	
165		15,9	17,8	19,7	22	24,7	27,7	31	33,9	38,2	41,8	47	52,8	
168		16,2	18,2	20,1	22,5	25,2	28,2	31,6	34,6	39	42,7	48	54	
177		17,1	19,2	21,3	23,8	26,6	29,9	33,5	36,7	41,4	45,2	51	57,3	
193		18,7	21	23,3	26	29,1	32,7	36,6	40,1	45,3	49,6	55,9	62,9	
219		21,1	23,8	26,4	29,5	33,1	37,1	41,6	45,6	51,6	56,4	63,7	71,8	
244		23,7	26,6	29,5	33	37	41,6	46,7	51,2	57,8	63,3	71,5	80,6	
273		26,5	29,8	33	36,9	41,4	46,6	52,3	57,3	64,9	71,1	80,3	90,6	
323		31,6	35,4	39,3	44	49,3	55,5	62,3	68,4	77,4	84,9	96	108,4	
355		34,7	39	43,2	48,3	54,3	61	68,6	75,3	85,2	93,5	106	120	
406		39,7	44,6	49,5	55,4	62,2	69,9	78,6	86,3	97,8	107	121	137	154
457		44,7	50,2	55,7	62,3	70	78,8	88,6	97,3	110	121	137	155	174
508		49,5	55,9	62	69,4	77,9	87,7	98,6	108	123	135	153	173	194
559			61,5	68,3	76,4	85,9	96,6	109	119	135	149	168	191	214
610			67,2	74,6	83,5	93,8	106	119	130	148	162	184	209	234
660			72,7	80,8	90,4	102	114	129	141	160	176	200	226	254
711			78,4	87,1	97,4	109	123	139	152	173	190	215	244	274
762			84,1	93,3	104	117	132	149	163	185	204	231	262	294
813			89,7	99,6	112	125	141	159	175	198	218	247	280	314
864			95,4	106	119	133	150	169	186	211	231	262	298	335
914			101	112	125	141	159	179	196	223	245	278	315	354
1.016			112	125	140	157	177	199	219	248	273	309	351	395
1.220					168	189	221	239	263	298	328	372	422	475
1.420						220	247	279	306	348	382	434	492	554

SPIRALGESCHWEISSTE STAHLROHRE

Durchmesser (mm)	Wandstärke (mm)	Lieferbare Stahlgüte:
219 - 3.200	3,5 - 26	Nach EN-Norm, Ghost-Norm, API5L und ASTM, erhältlich mit oder ohne Zertifizierung.

LÄNGSGESCHWEISSTE STAHLROHRE

Durchmesser (mm)	Wandstärke (mm)	Lieferbare Stahlgüte:
219 - 3.200	2,0 - 45	Nach EN-Norm, Ghost-Norm, API5L und ASTM, erhältlich mit oder ohne Zertifizierung.

NAHTLOSE STAHLROHRE

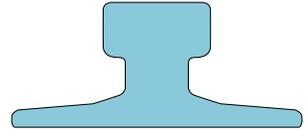
Durchmesser (mm)	Wandstärke (mm)	Lieferbare Stahlgüte:
21,3 - 711	2,5 - 120	Nach GB-Norm, EN-Norm, DIN-Norm, und ASTM, alle Rohre sind nach EN10204/3.1 zertifiziert.



SCHIENEN

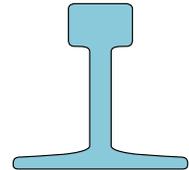
SCHIENEN

KRANSCHIENEN



Type	Kopfbreite K	Gesamthöhe H	Fußbreite F	Gewicht kg/m
A45	45	55	125	22,1
A55	55	65	150	31,8
A65	65	75	175	43,1
A75	75	85	200	56,2
A100	100	95	200	74,3
A120	120	105	220	100

VIGNOLSCHIENEN



Type	Kopfbreite K	Gesamthöhe H	Fußbreite F	Gewicht kg/m
S7	25	65	50	6,75
S24	53	115	90	24,43
XXIVa	53	110	95	26,15
S33	58	134	105	33,47
Xa	58	125	110	35,78
S49	67	149	125	49,43
S54	70	154	125	54,54
UIC54E	70	161	125	53,81
UIC60	74	172	150	60,34



AUFBEREITUNG / ANARBEITUNG

AUFBEREITUNG

Aufbereitung von gebrauchten Spundbohlen nach Mieteinsatz oder Rückkauf:

Die Bohlen werden einzeln ausgelegt, Profil und Länge ermittelt und die Maßhaltigkeit wird überprüft. Gegebenenfalls werden verschlagene Bohlenköpfe winkelig abgeschnitten und Ziehlöcher neu gebrannt. Vorhandene Anschweißungen und Anhaftungen werden entfernt, Ankerlöcher dicht verschweißt. Verschmutzte Spundbohlen und Bohlenschlösser werden nach Notwendigkeit gereinigt. Diese Arbeiten werden protokolliert und die Bohlen werden anschließend nach Profil sowie Länge eingelagert und in die EDV-Lagerverwaltung übernommen.

ANARBEITUNG

Anarbeitung bei Spundbohlen:

- › Konstruktionsbohlen wie Eck-, Abzweig- und Passbohlen.
- › Abdichten der Spundbohlenschlösser mit Melavill SP.
- › Beschichtung

Anarbeitung bei Stahlträger:

- › Herstellung von Doppel U-Träger nach Vorgaben gelascht.

Anarbeitung bei Stahlrohren:

- › Rohrenden anfasen.
- › Dalbenrohre inkl. Anbauteilen (Poller usw.)

Weitere Produkte und Leistungen:

- › Schlitzwandfugen
- › Bohrschablonen zur Herstellung von Bohrpfehlen
- › Trägersysteme für Traggerüste
- › Baugrubenaussteifung
- › Hüllrohre für Pfahlbewehrung
- › Stahlkonstruktionen nach Kundenwunsch

Güten:

S235JR / J0 / J2 + AR / M / N

S355JR / J0 / J2 + AR / M / N

S240GP / S270GP / S355GP / S430GP

Abnahmen:

WZ 2.2 / APZ 3.1 / APZ 3.2

Qualifikation / Zertifikat:

Die Herstellung erfolgt aufgrund der Qualifikation DIN 18800 Teil-7 Klasse E / DIN FB 103 / RII 804 und der Europäischen Norm EN 1090 - EXC 3.

Mit den gefertigten Bauteilen werden hauptsächlich Baustellen im Spezialtiefbau und Tiefbau, Ingenieurbau, Wasserbau und Verkehrswegebau beliefert.



**HIRNBÖCK
STABAU**

Hirnböck Stabau GmbH
Aubergstraße 27
A-5161 Elixhausen bei Salzburg

T.: +43 662 450 613
F.: +43 662 450 613 - 514
E.: office@spundbohle.at
H.: www.spundbohle.at