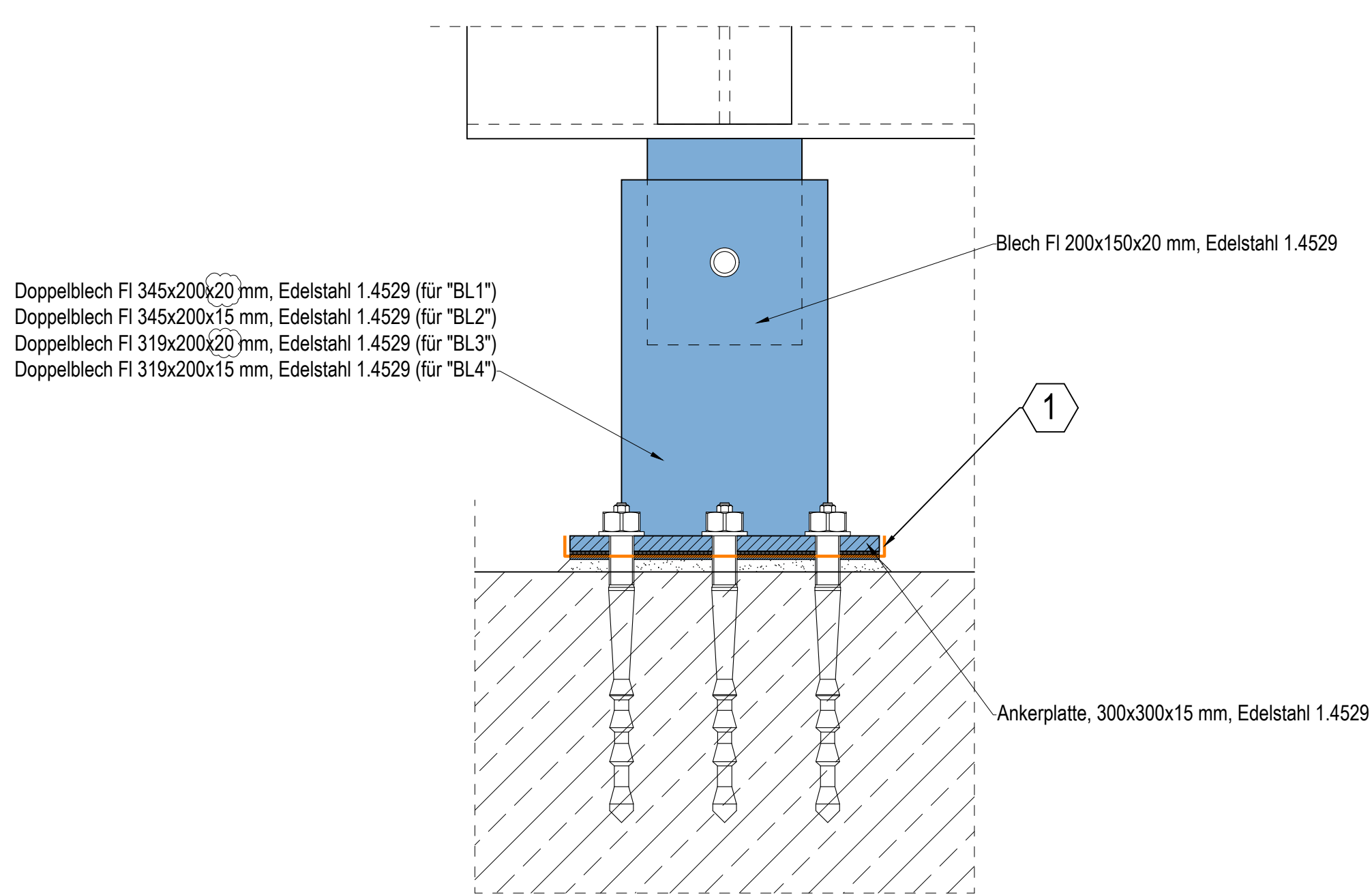
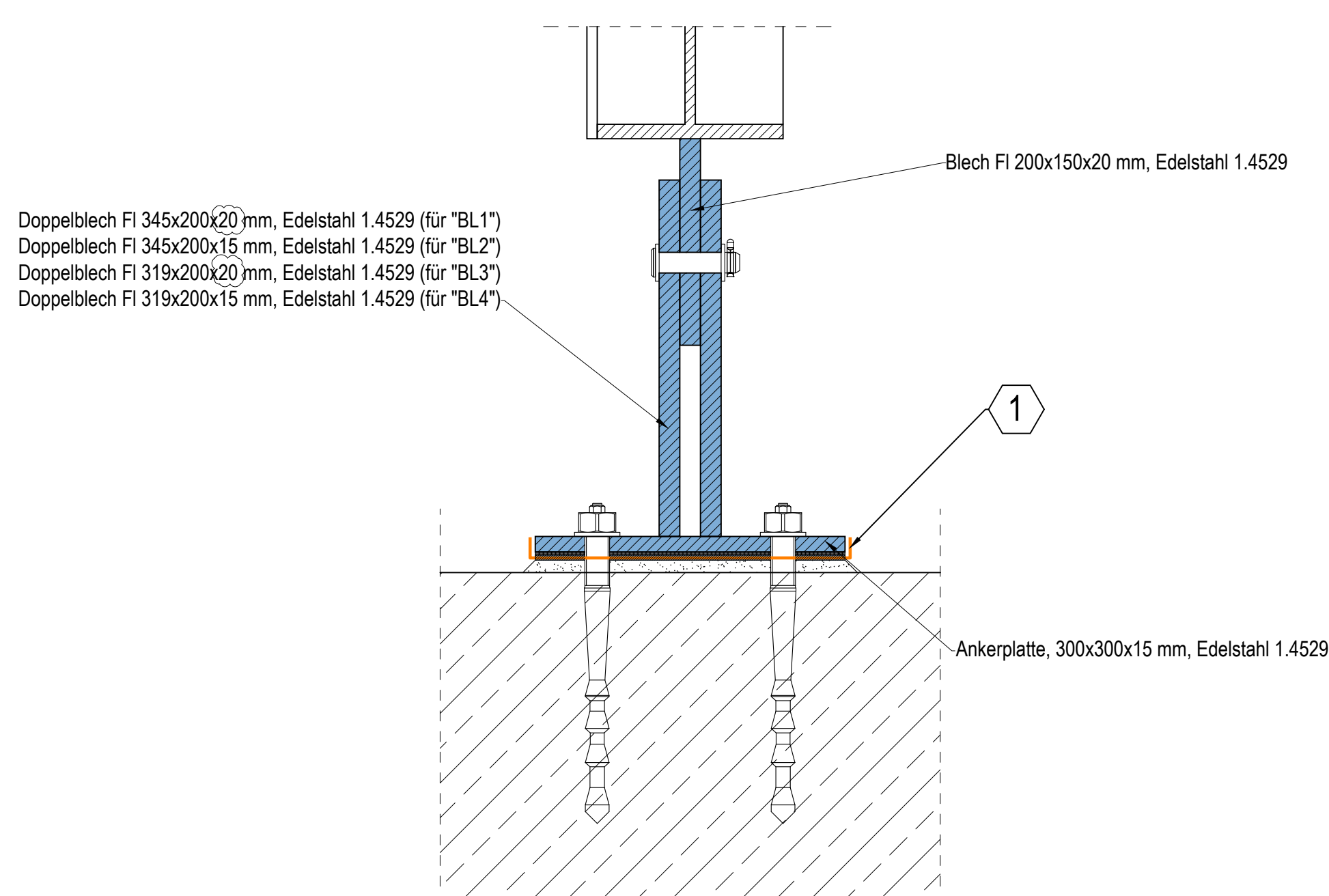


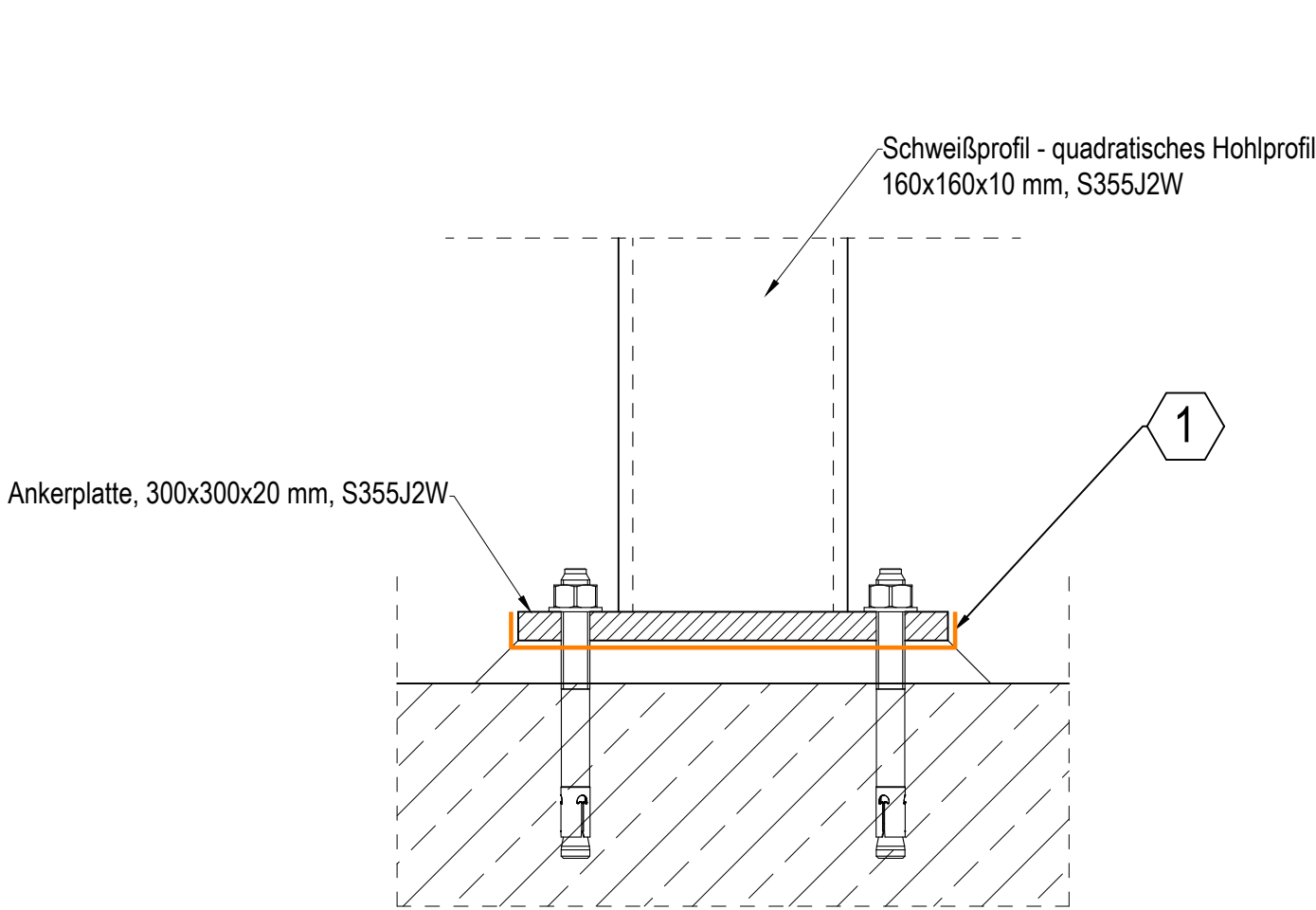
Brückenlager
Darstellung für "BL1", M 1:5
Position: Lagerreihe 1 / Widerlager Süd



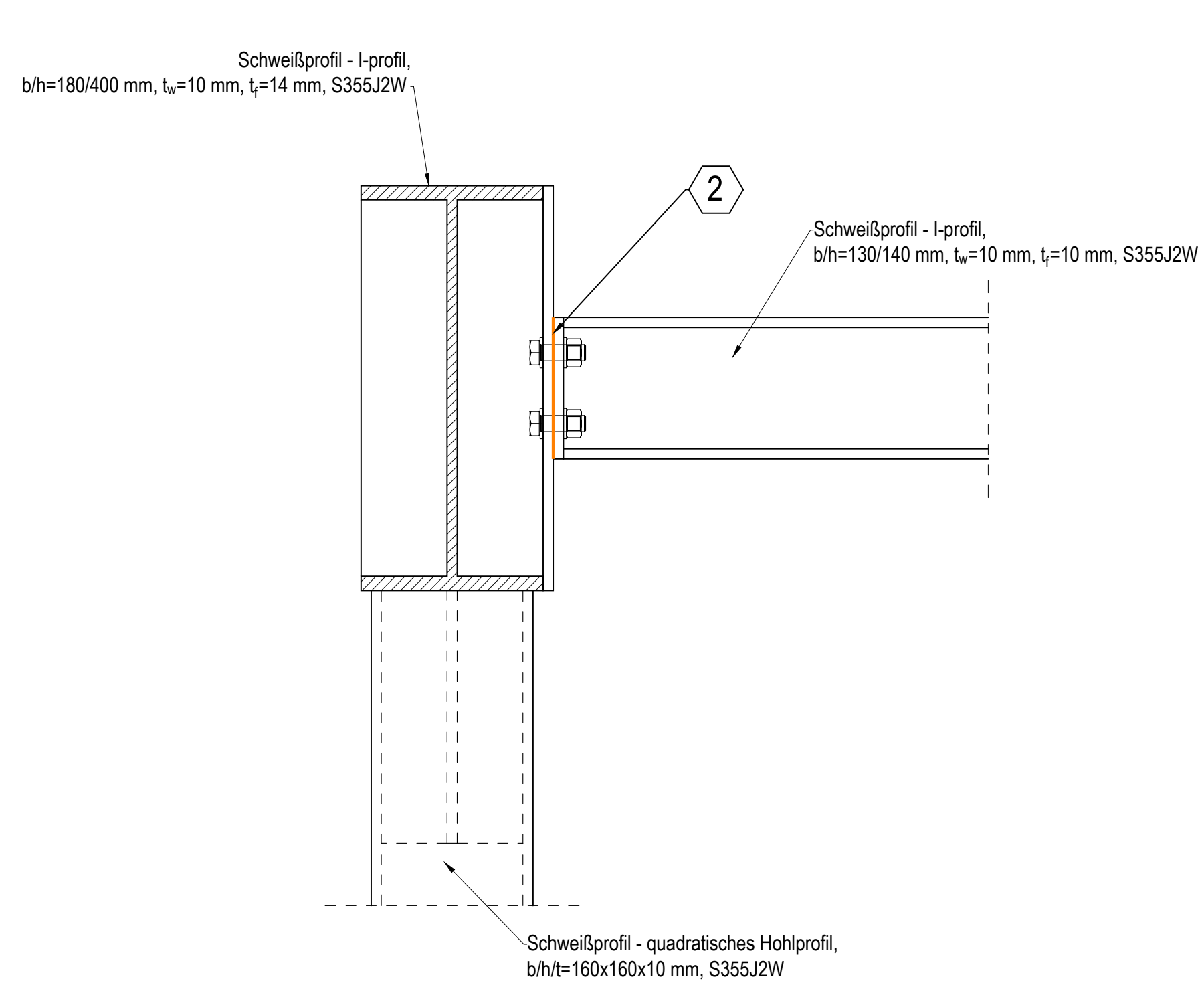
Brückenlager
Darstellung für "BL1", M 1:5
Position: Lagerreihe 1 / Widerlager Süd



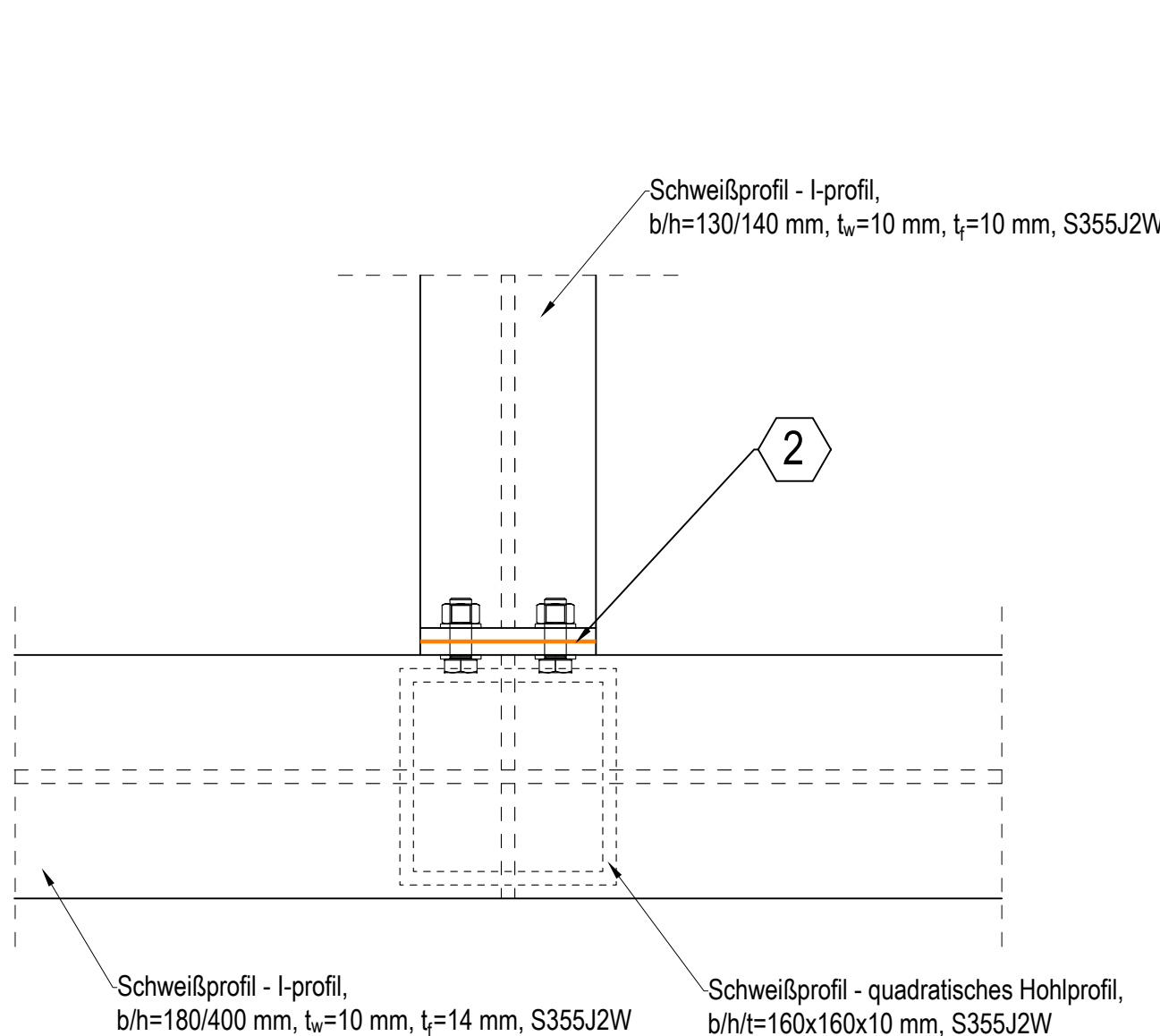
Stützenlager "SL1", "SL2", "SL3" und "SL4"
Schnitt, M 1:5



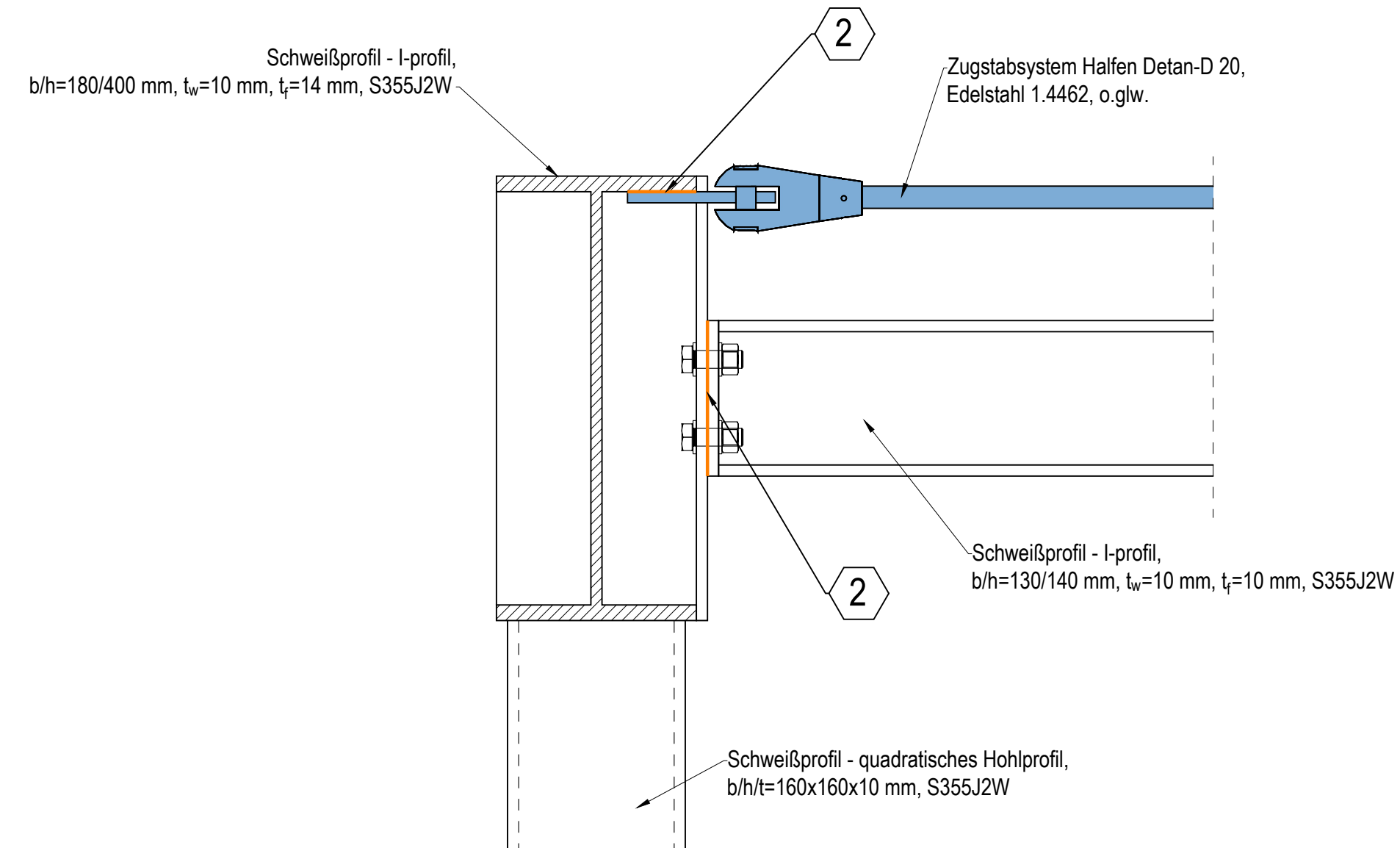
Detail "D1"
Schnitt, M 1:5



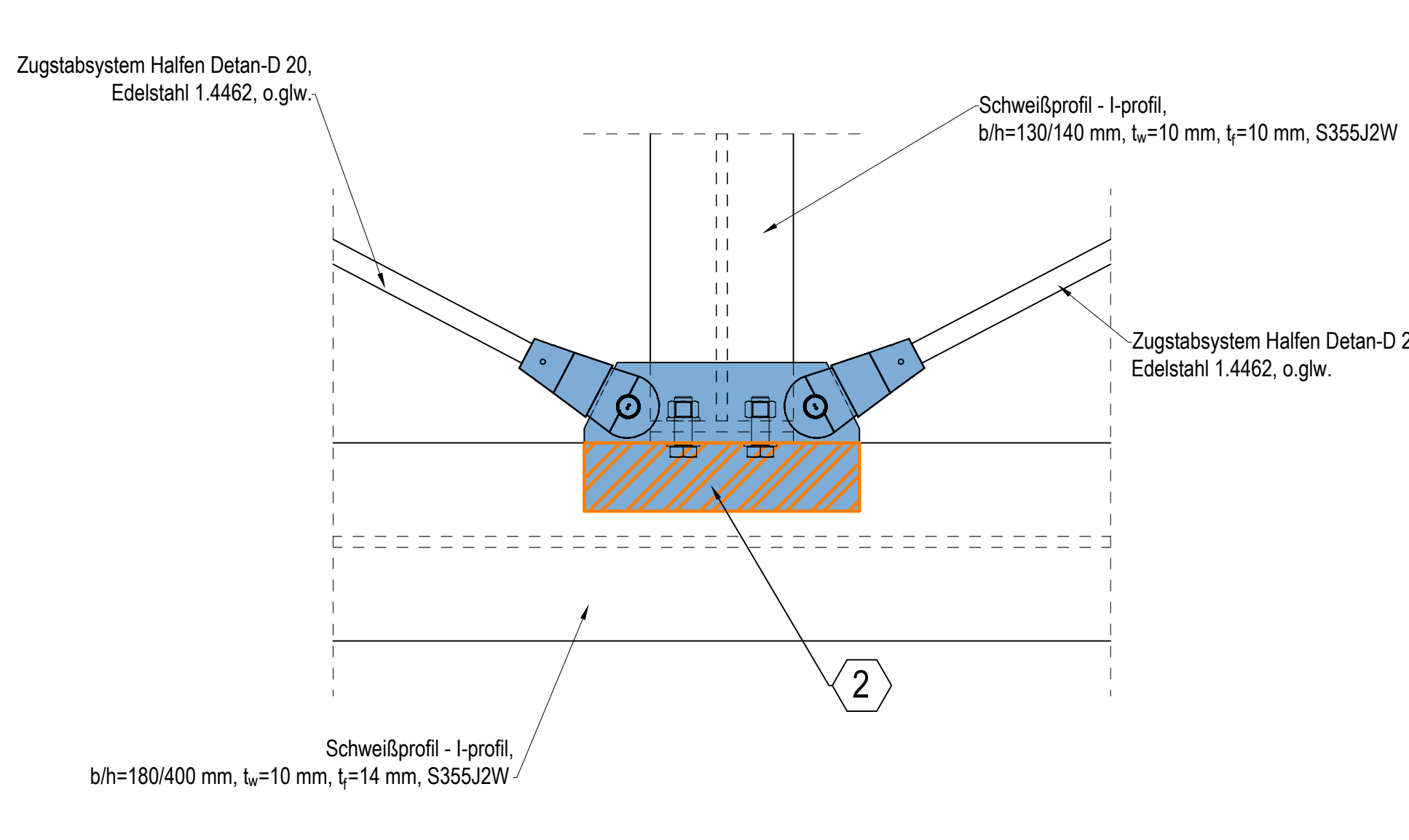
Detail "D1"
Draufsicht, M 1:5



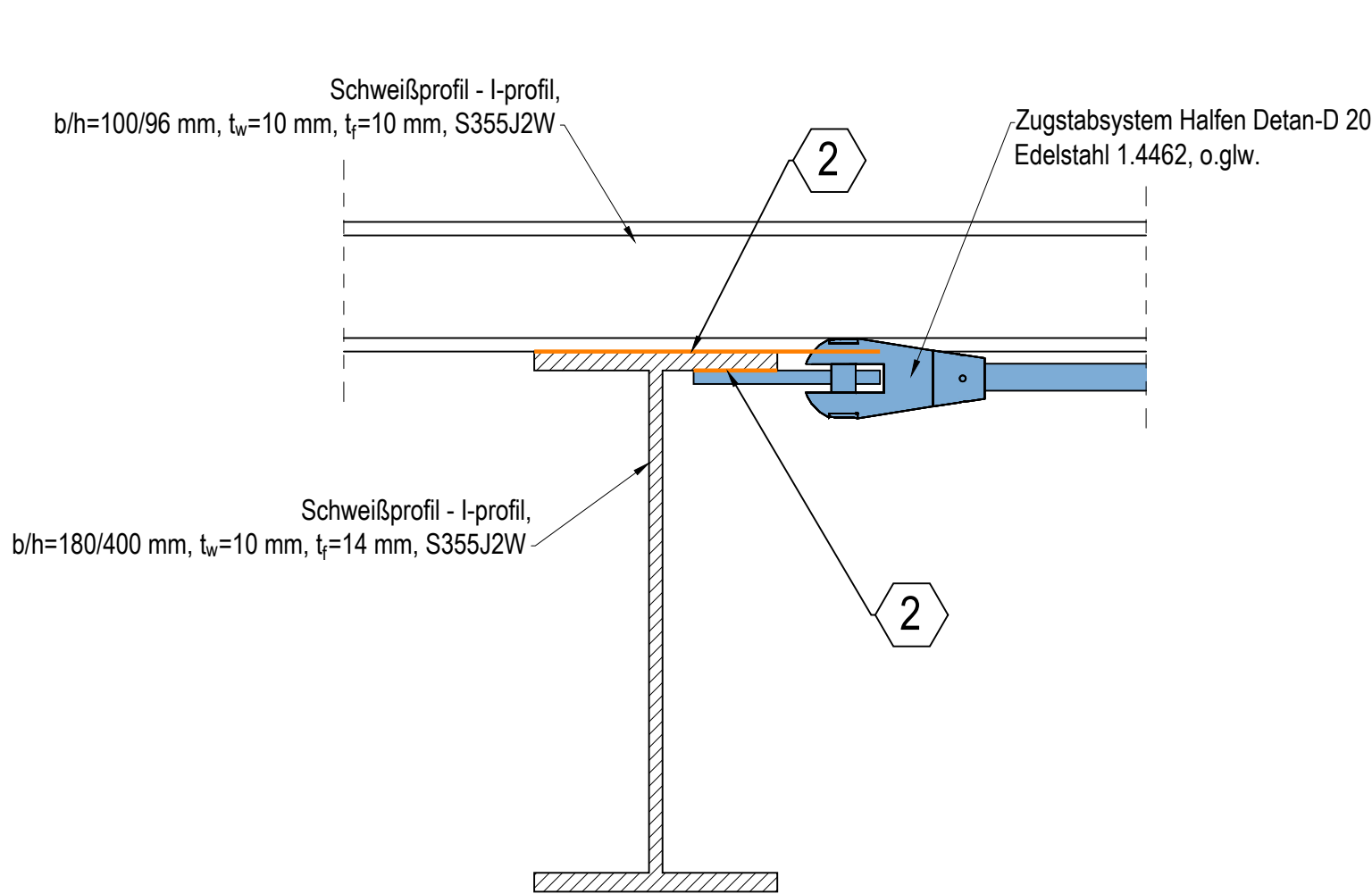
Detail "D2"
Schnitt, M 1:5



Detail "D2"
Draufsicht, M 1:5

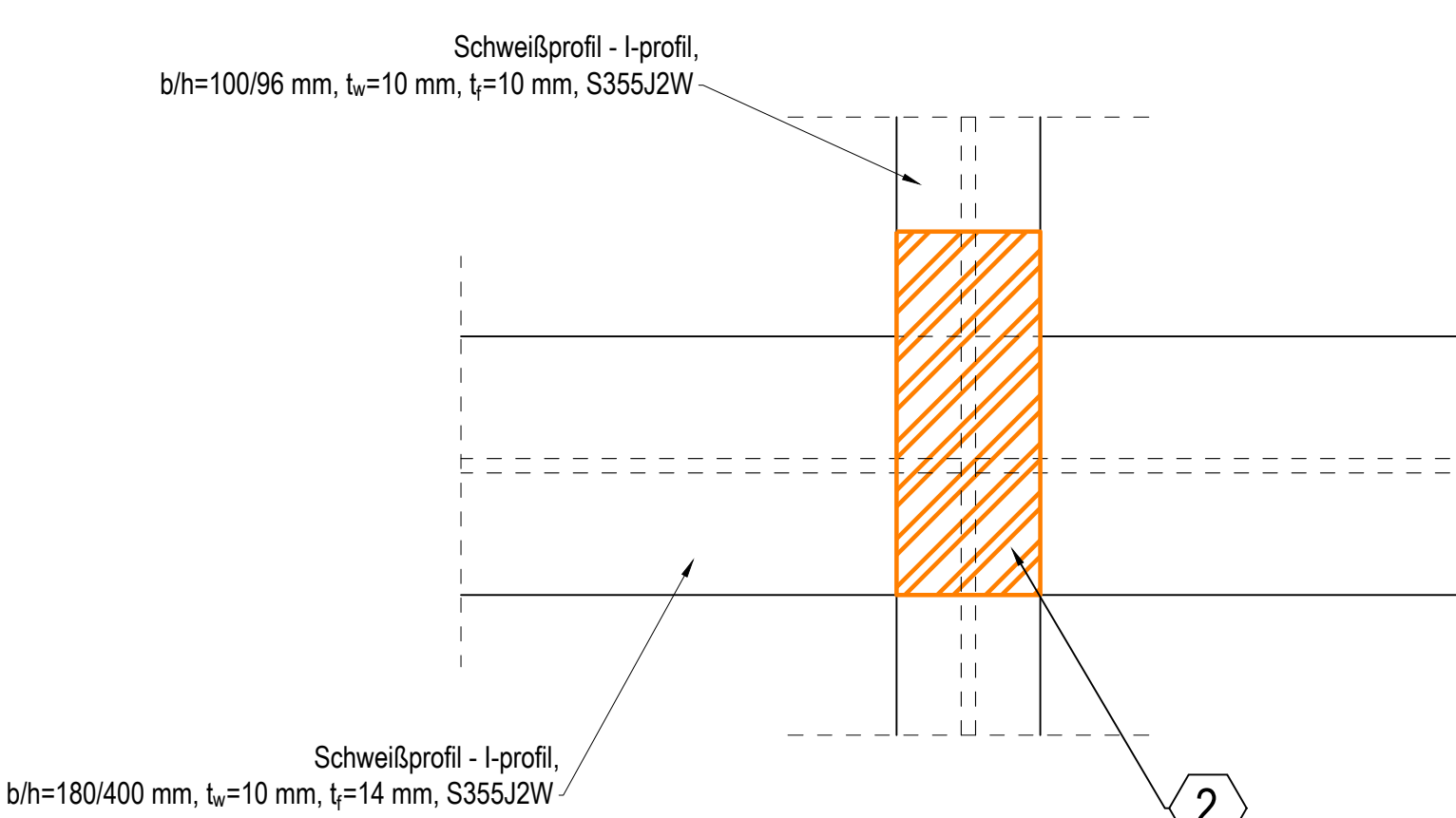


Detail "D3"
Schnitt, M 1:5

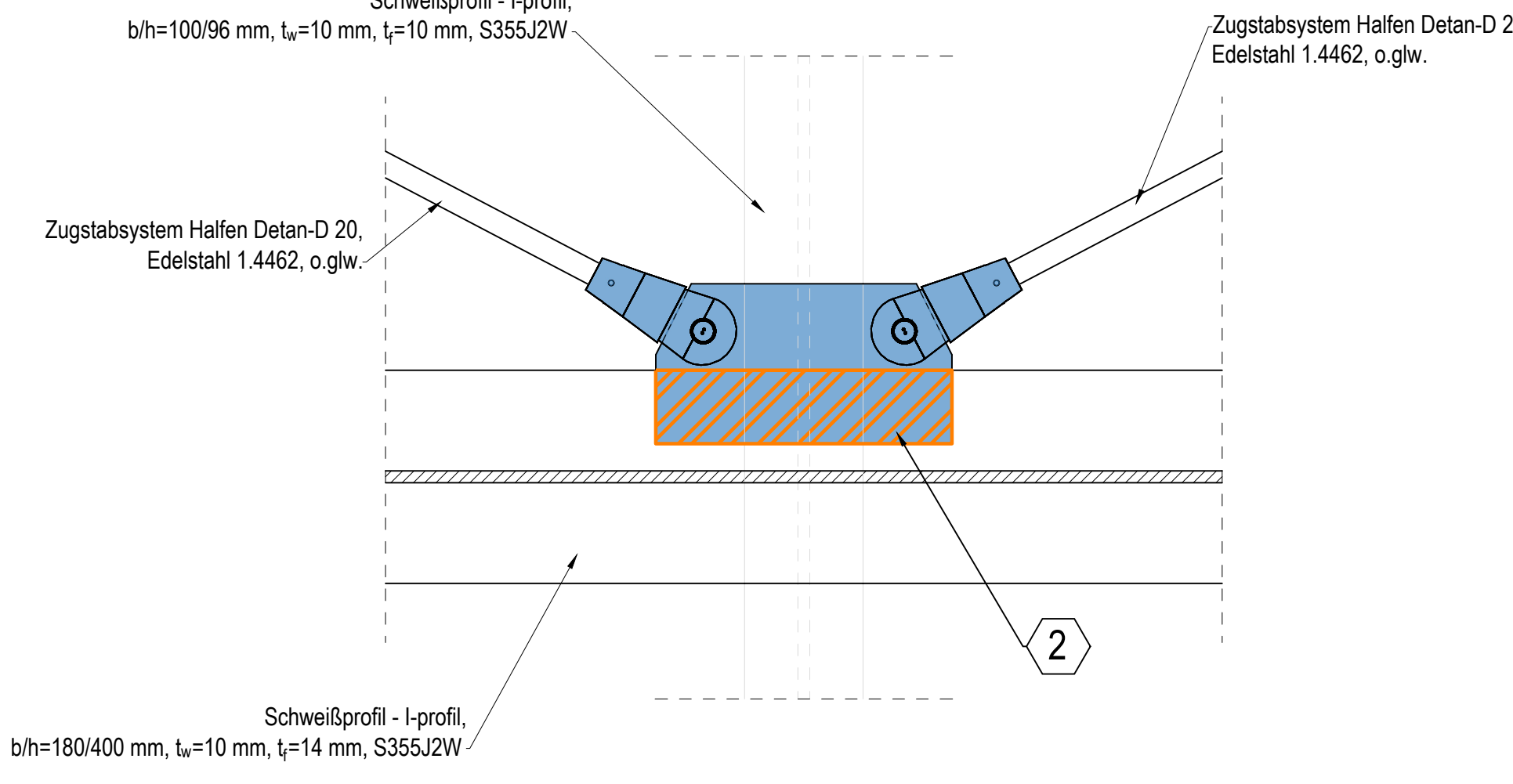


Detail "D3"
Draufsicht, M 1:5

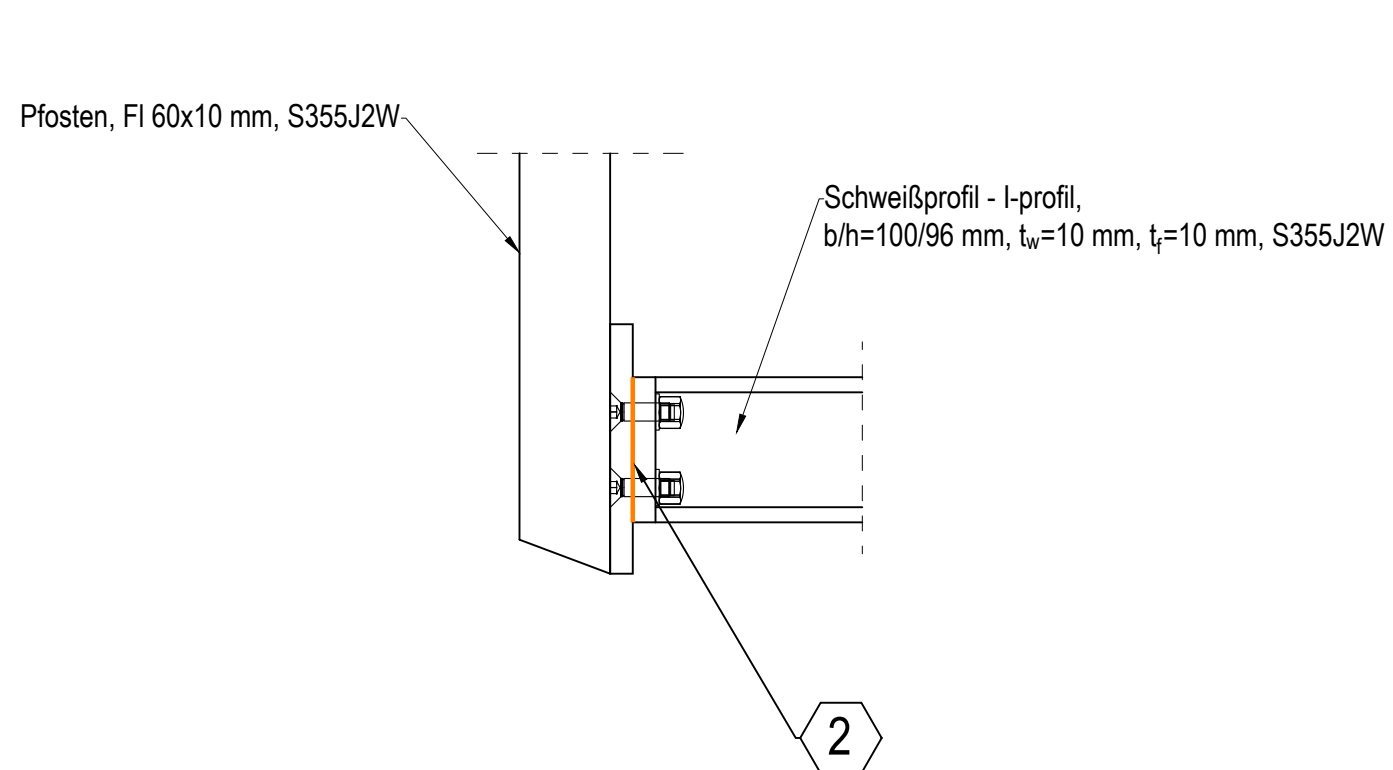
An den Schnittpunkten der Nebenträger mit den Längsträgern ohne Anschluss der Zugdiagonalen sind nur die Auflagerflächen der Nebenträger auf den Längsträgern zu beschichten.



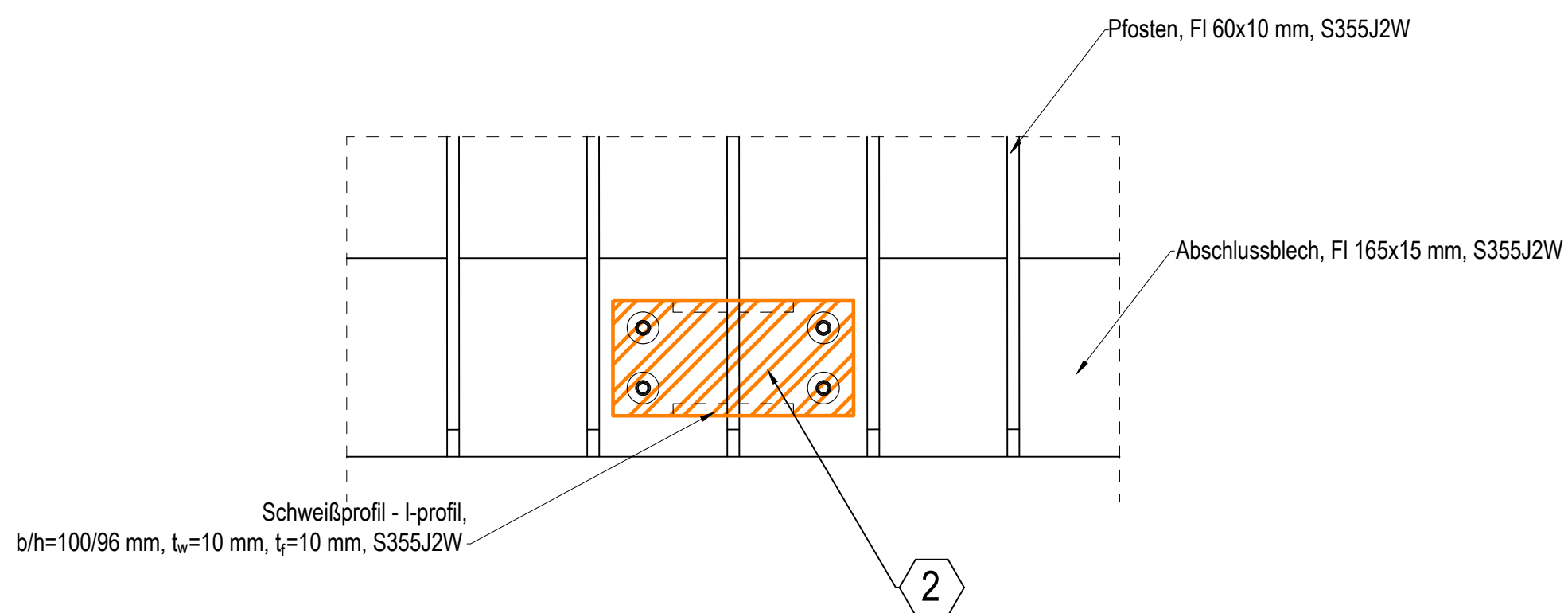
Detail "D3"
Untersicht, M 1:5



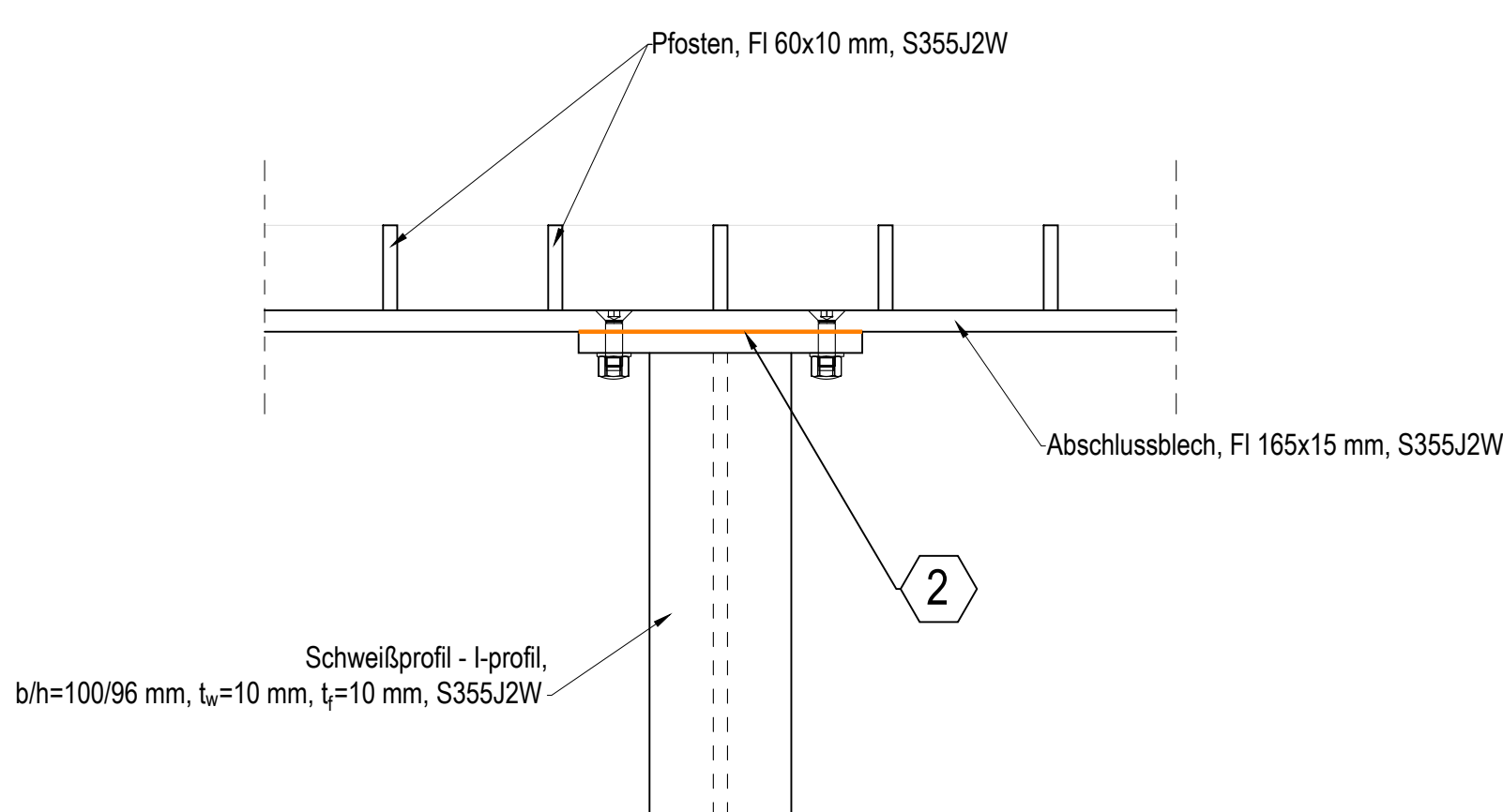
Detail "D5"
Schnitt, M 1:5



Detail "D5"
Ansicht außen, M 1:5



Detail "D5"
Draufsicht, M 1:5



- 1 Lagerungsflächen
- Nach T/TP-KOR-Stahlbauten Anhang E, Blatt 85.
 - Lagerflächen sind mit Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 3 zu strahlen.
 - 1 Anstrich mit dem Pinsel, im Werk.
 - 1 Anstrich Alkalisilikat-Zinkstaubfarbe, Stoff-Nr. 685.03, 40µm.

- 2 Nicht zugängliche und nicht mehr erreichbare Flächen
- Schichtaufbau nach T/TP-KOR-Stahlbauten Anhang E Blatt 81, Gesamtschichtdicke 440 µm:
 - Stahloberfläche vorbereiten : Strahlen Sa 2 1/2
 - GB Epoxid-Zinkstaub Stoff-Nr. 687.03 grau Solsschichtdicke 80µm
 - ZB 2K-EP-Kombi Stoff-Nr. 681.11 oder 681.12 rotbraun Solsschichtdicke 120µm
 - ZB 2K-EP-Kombi Stoff-Nr. 681.11 oder 681.12 rotbraun Solsschichtdicke 120µm
 - DB 2K-EP-Kombi Stoff-Nr. 681.11 oder 681.12 Basaltgrau Solsschichtdicke 120µm

SYMBOLS UND ABBÜRZUNGEN



Allgemeine Hinweise:

- Auf die Einhaltung der Standsicherheitsvorschriften sowie der Bauteilordnung wird hingewiesen.
- Maßangaben in der Statik, den Pos.- und Ausführungsplänen, sind basierte auf Übereinstimmung zu prüfen.
- Abweichungen sind zu klären und mit der statischen Berechnung in Einklang zu bringen.
- Bei Änderungen ist das Stahl auf die Verwendbarkeit zu prüfen.
- Die Schweißnähte:
- Die Schweißnahtvorbereitung bei HY-Nähten ist 2 mm größer auszuführen.
- Bei Schweißnahtkreuzungen und Ausklingungen vorzunehmen.
- Wenn nicht anders angegeben sind die Ausklingungen mit Radius 40 mm auszuführen.
- Wenn aus fertigungstechnischen Gründen erforderlich dürfen Kehlnähte in HY-Nähte gleicher Tragfähigkeit umgewandelt werden.
- Sofern eines der beiden Bleche ein Blech anliegt, ist diese Änderung mit dem Aufsteller der statischen Nachweise abzustimmen.
- Die Anforderungen der Bewertungsgruppe DIN EN ISO 5817 B sind einzuhalten. Beim Geländer genügt Bewertungsgruppe C.
- Alle Schweiß- und Drahtnähte sind ringum zu schweißen.
- Alle nicht bezeichneten Schweißnähte ≥ 4 mm.

Ausführungsklasse nach DIN EN 1992-2

- EXC3, Schadenstufungskategorie SC2, Beanspruchungskategorie SC2, Herstellungskategorie PC2 -> Bewertungsgruppe B

Lasten:

- Schweißzone 1
- Windzone 1
- Erdbebenzone 0
- Nutzlast $q_k = 4,20 \text{ kN/m}^2$

Stahlfächern:

- Stahlfächern nach DIN EN ISO 10025-6
- S 355 J2W, wenn nicht anders angegeben.

Korrosionsschutz:

- Ecken und Bauteilschweißnähte
- Nach T/TP-KOR-Stahlbauten Anhang E, Blatt 87 mit dem Pinsel nach der 1. GB auftragen.
- 1 Anstrich Epoxid-Zinkphosphat, Stoff-Nr. 687.03, rotbraun RAL 8012, 80µm.
- Die Übergangsbereiche nach allen Seiten min. 20mm.

Bauteilschweißnähte (temporäre Schutz):

- Stahlbohrfläche nach dem Schweißen mechanisch reinigen.
- 1 GB mit Pinsel auf Bauteile nach T/TP-KOR-Stahlbauten Anhang E, Blatt 77, Gesamtschichtdicke 80µm.
- 1 GB PVC-MK-Zinkphosphat, Stoff-Nr. 687.03, rotbraun RAL 8012, 80µm.
- Vor dem endgültigen Beschichten ist im ausgesparten Bereich von 2 x 200mm Breite der verbleibende Oberflächenvorbereitungsgrad wieder herzustellen, um anschließend vor dem Aufbringen der letzten Deckbeschichtung den Korrosionsschutz entsprechend dem Punkt 12 komplett aufzubauen.

- Ausbesserung von Bauteilschweißnähten, Transport- und Montagebeschäden
- Stahlbohrfläche strahlen gemäß Punkt 1 (>25cm²) bzw. durch maschinelle Bearbeitung oder Handstrahlung (<25cm²) vorbereiten.
- Oberflächenvorbereitungsgrad PSa 2 bzw. PSa oder SSa
- 2 Anstriche mit Pinsel nach T/TP-KOR-Stahlbauten Anhang A, Blatt 87
- 1 GB Epoxid-Zinkphosphat, Stoff-Nr. 687.03, rotbraun RAL 8012, Solsschichtdicke 80µm
- 2 GB Epoxid-Zinkphosphat, Stoff-Nr. 687.03, rotbraun RAL 8012, Solsschichtdicke 80µm
- Weitere Zwischen- und Deckbeschichtungen wie am jeweiligen Bauteil ausführen.

Lagerungsflächen

- siehe 1

Nicht zugängliche und nicht mehr erreichbare Flächen

- siehe 2

Hinweise Beschichtungen:

- Die Mindestumgebungsbedingungen für EP- und PUR-Beschichtungen sind gemäß den Temperaturangaben des Herstellers der Beschichtungsfarbe einzuhalten und mindestens 3°C über dem Taupunkt der Luft.
- Das zu messende der Taupunkttemperatur erforderliche Gerät ist während der gesamten Zeit der Korrosionsschutzarbeiten in Werk, auf dem Vormontagesatz sowie der Bauteile vorhanden und funktionsfähig zu sein.
- Korrosionsschutzarbeiten sind so vorzubereiten, dass sie in der günstigsten Jahreszeit durchgeführt werden können. Müssen die Arbeiten aber planmäßig bei ungünstigen Witterungsbedingungen ausgeführt werden, so sind Schutzmaßnahmen nach ZTV-RG, Teil 4, Abschnitt 3, Kapitel 6 vorzusehen.

INDEX

Index	Datum	Änderung	gezeichnet	geprüft
B	01.07.26	Anpassung Brückenlager, Änderungen sh. Wolken.	GI	PA
A	27.05.26	Anpassung Brückenlager, Änderungen sh. Wolken.	GI	PA
D	27.04.26	Planerstellung	GI	PA

Projekt

Ersatzneubau Fuß- und Radwegbrücke 116 Hüller Bach

44652 Herne

Plan

Stahlbauplan - Beschichtungsplan - Teil 6

Planungsstatus

AUSFÜHRUNGSPLANUNG

Bauherren

Stadt Herne - FB 53
Langenkampstraße 36
44652 Herne

Planer

imagine
structure

imagine structure GmbH

Spießergasse 20
50670 Köln

+49 221 29 26 537 0
info@imagine-structure.com

gezeichnet

GI

geprüft

PA

Planformat

1750/841

Maßstab

1:5

Datum

01.07.2026

Referenzplan

-

Plan-Nr.

IMA_25-132_5_STB_06_B

Zugehörige Pläne:

- IMA_25-132_5_STB_001
- IMA_25-132_5_STB_002
- IMA_25-132_5_STB_003
- IMA_25-132_5_STB_004
- IMA_25-132_5_STB_005