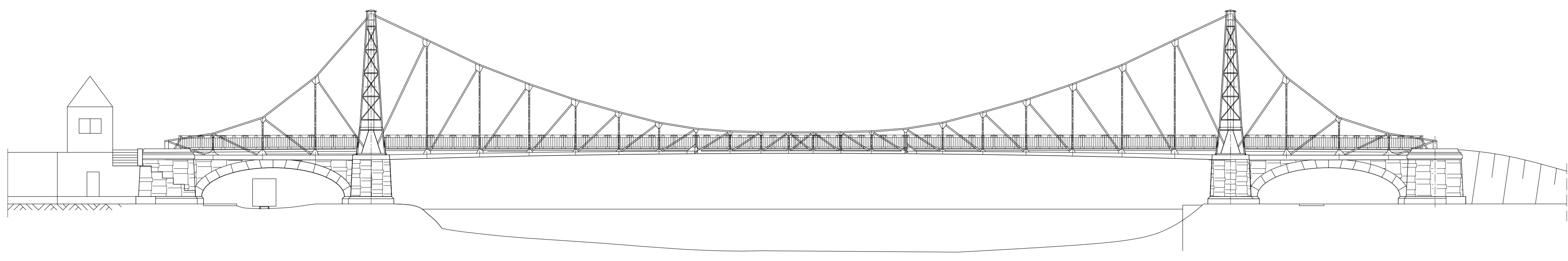
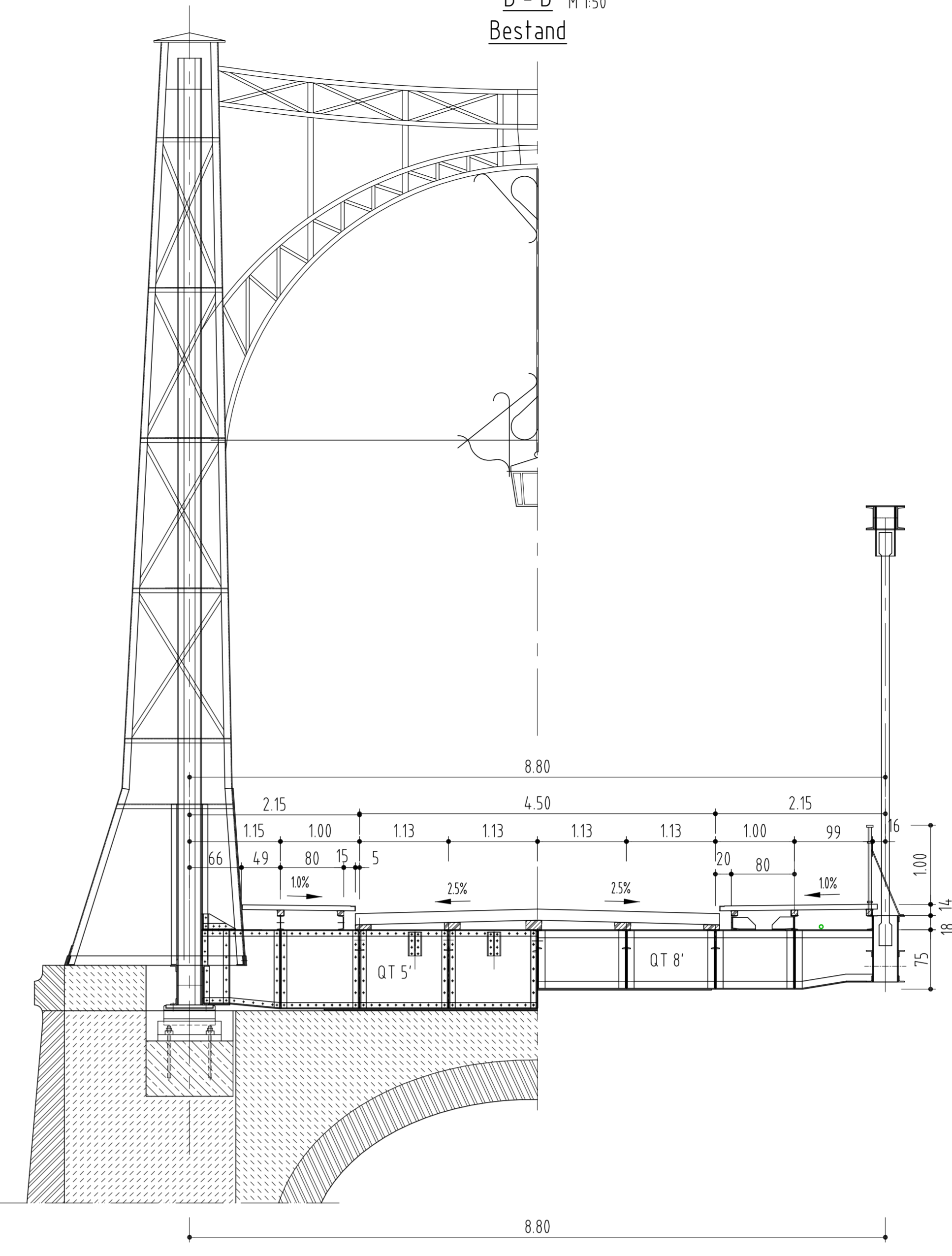


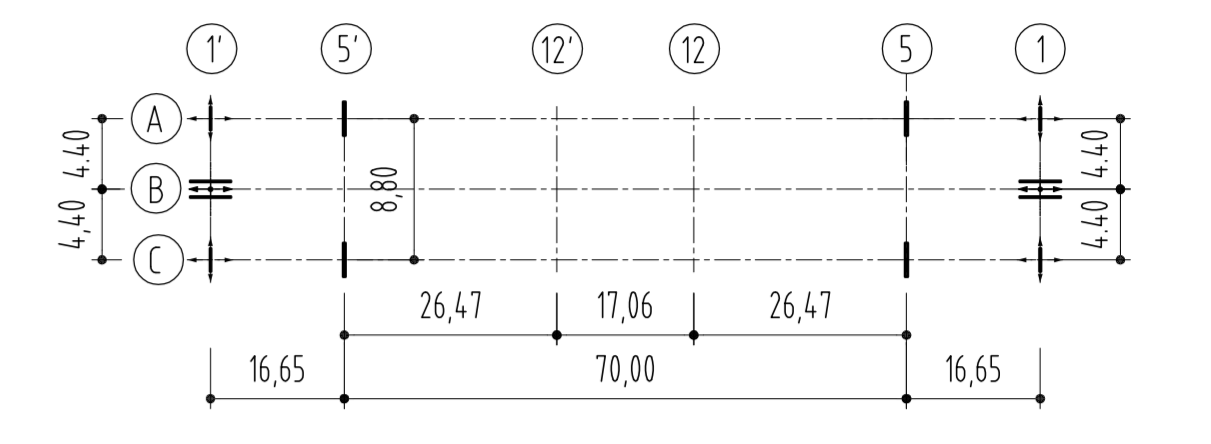
Ansicht M 1:200



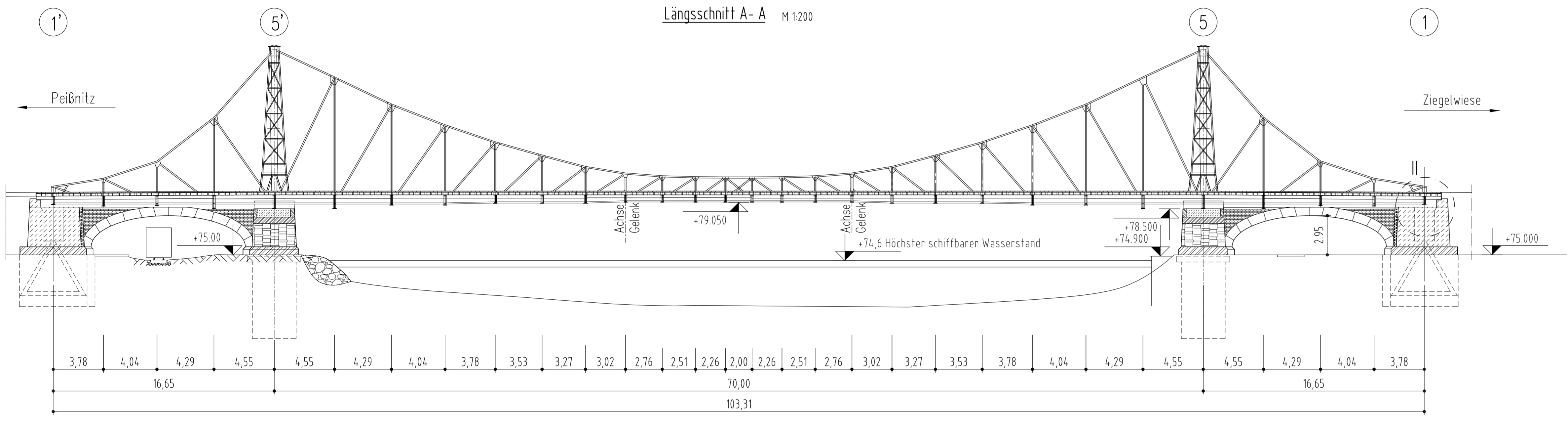
B - B M 1:50 Bestand



Lagerübersicht



Längsschnitt A-A M 1:200

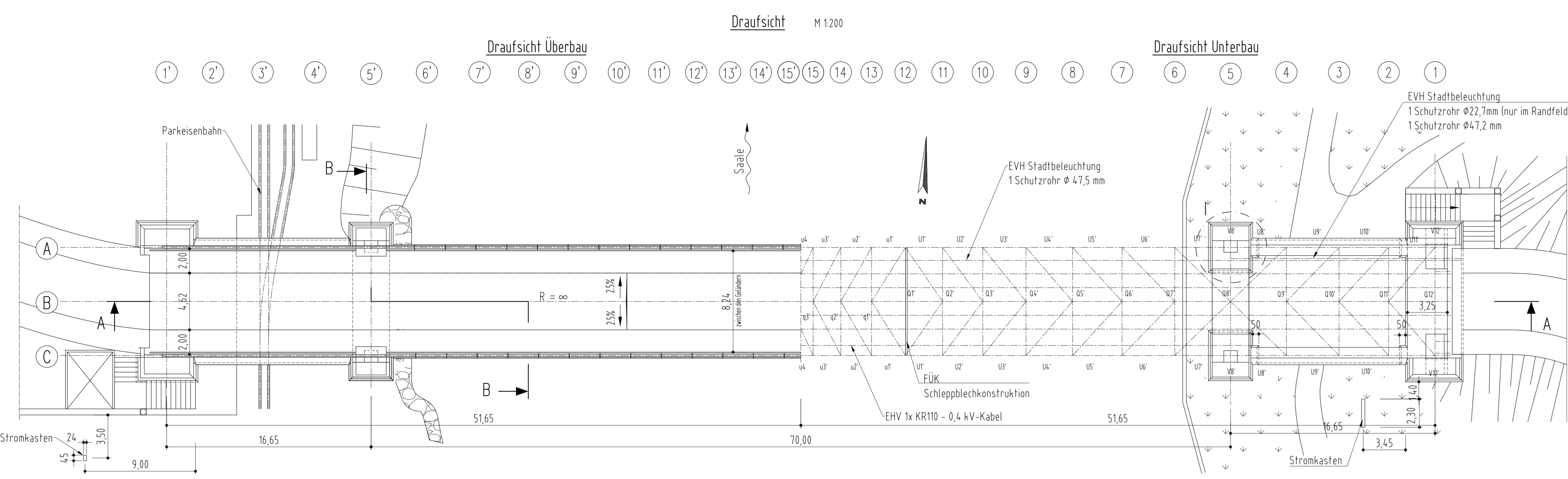
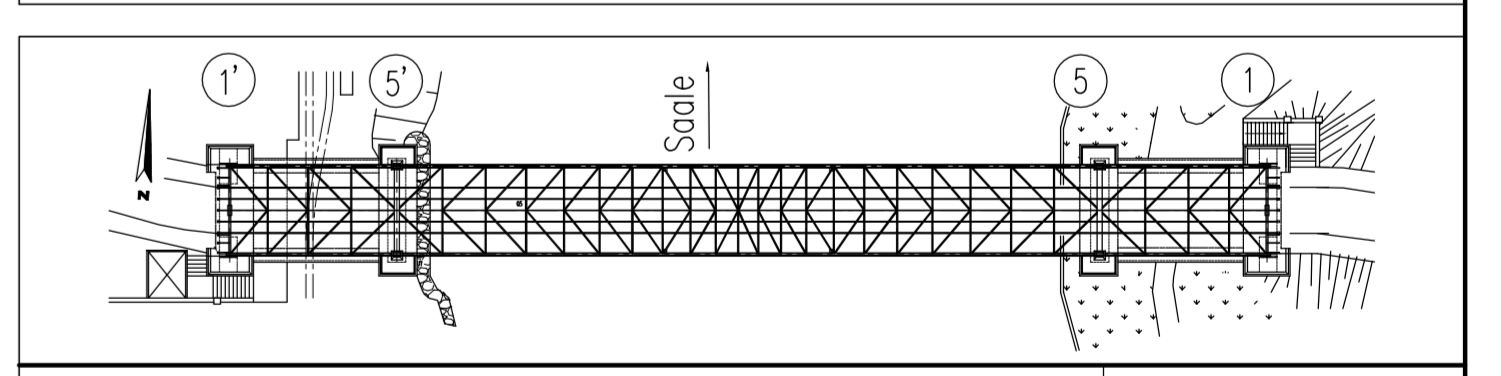


Angaben zur Lagerung				
Lagerreihe / Bezeichnung	Achse 1 / T	Achse 5 / S	Achse 12	Achse 17
A				
B				
C				
A	LagerTyp gen. DIN EN 1337-1 Tab.1	Pendelzulager Nr. 5.1	Doppelgelenk	Gelenk
B		Nr. 8.2	-	-
C		Pendelzulager Nr. 5.1	Doppelgelenk	Gelenk
A / C	vya(l)mm	+127/-8	-	+50/-35
B	vya(l)mm	+127/-8	-	-
A / C	vya(l)mm	-	-	-
B	-	-	-	-

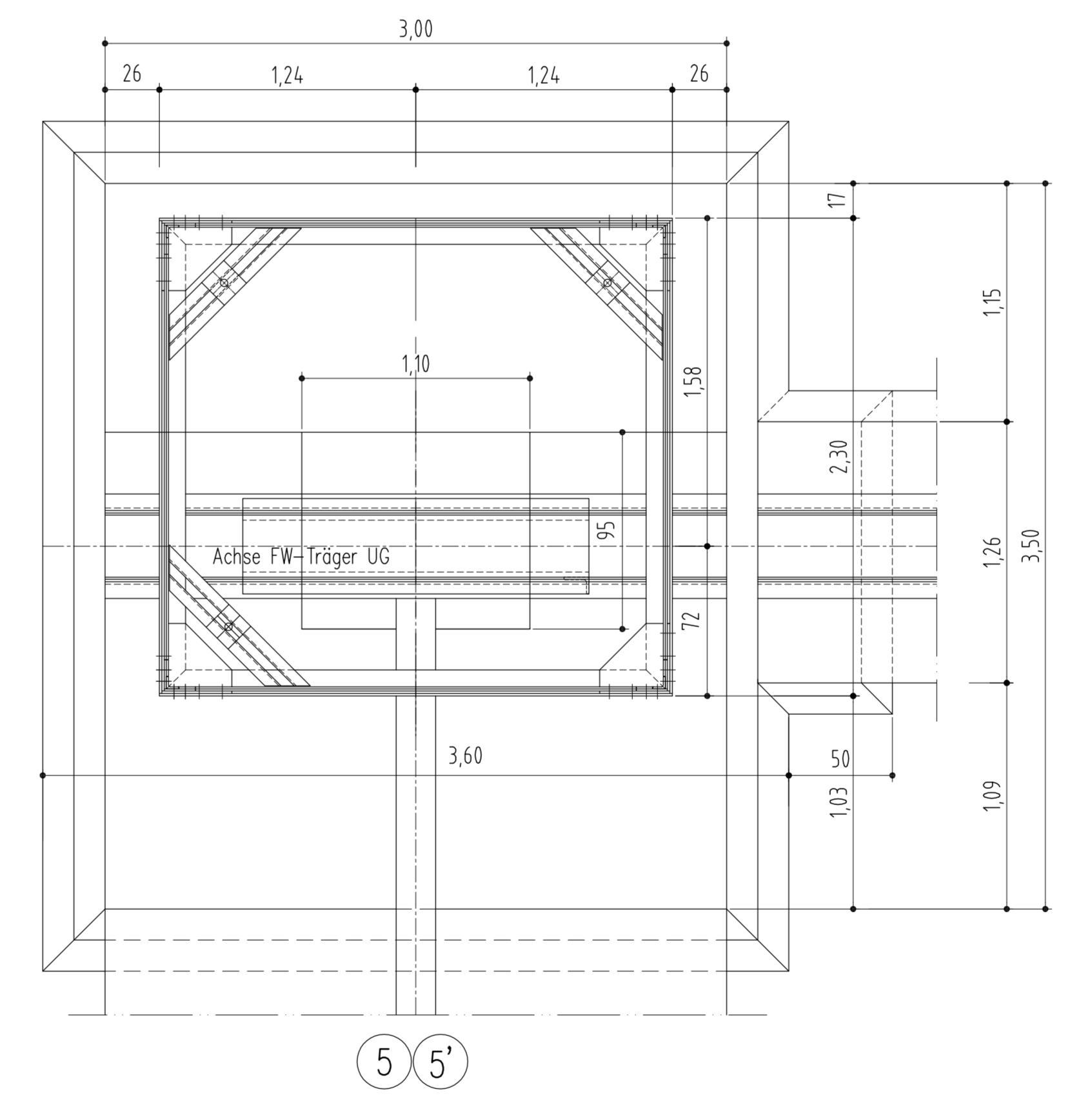
Baustoffangaben					
Bauteil	Beton	Expositionsklassen Feuchtigkeitsklasse	Baustahl	Betonstahl	Spannstahl
Überbau (Bestand) vor 1990	-	-	Flussstahl	-	-
Überbau Instandsetzung (1970)	-	-	S355	-	-
Überbau Instandsetzung (2004)	-	-	S235	-	-
Überbau Instandsetzung (2020)	-	-	S235	-	-
Auflagerbank (Pfeiler)	B300	-	B1	-	-
Gewölbestütze (Randfeld)	B160	-	B1	-	-
Instandsetzung Pfeiler u. Randfeld	BH / RC	Befestigungssystem	-	-	-
Verstärkung	langs / quer				
Kappen Guss	Mindestflußstrecke nach ZTV-NG 3-1, Tab. 3.11 max. w/z-Wert 0,50 nach ZTV-NG 3-1				

Bauwerksdaten	
Bauart:	Stahl
Brückenklasse:	BKL 6 nach DIN 1072, Fahrbahn DIN EN 1991 Rad- u. Fußwegbrücke
Militärlastklasse:	-
Einzelstützen:	16,654 - 70,000 - 16,654 m
Gesamtlänge zu Endauflagern:	103,308 m
Lichte Weite zw. Widerlagern:	98,668 m
Kleinste lichte Höhe:	2,50 m
Kreuzungswinkel:	100gon
Breite zwischen den Geländern:	8,24 m
Brückenfläche:	851 m²

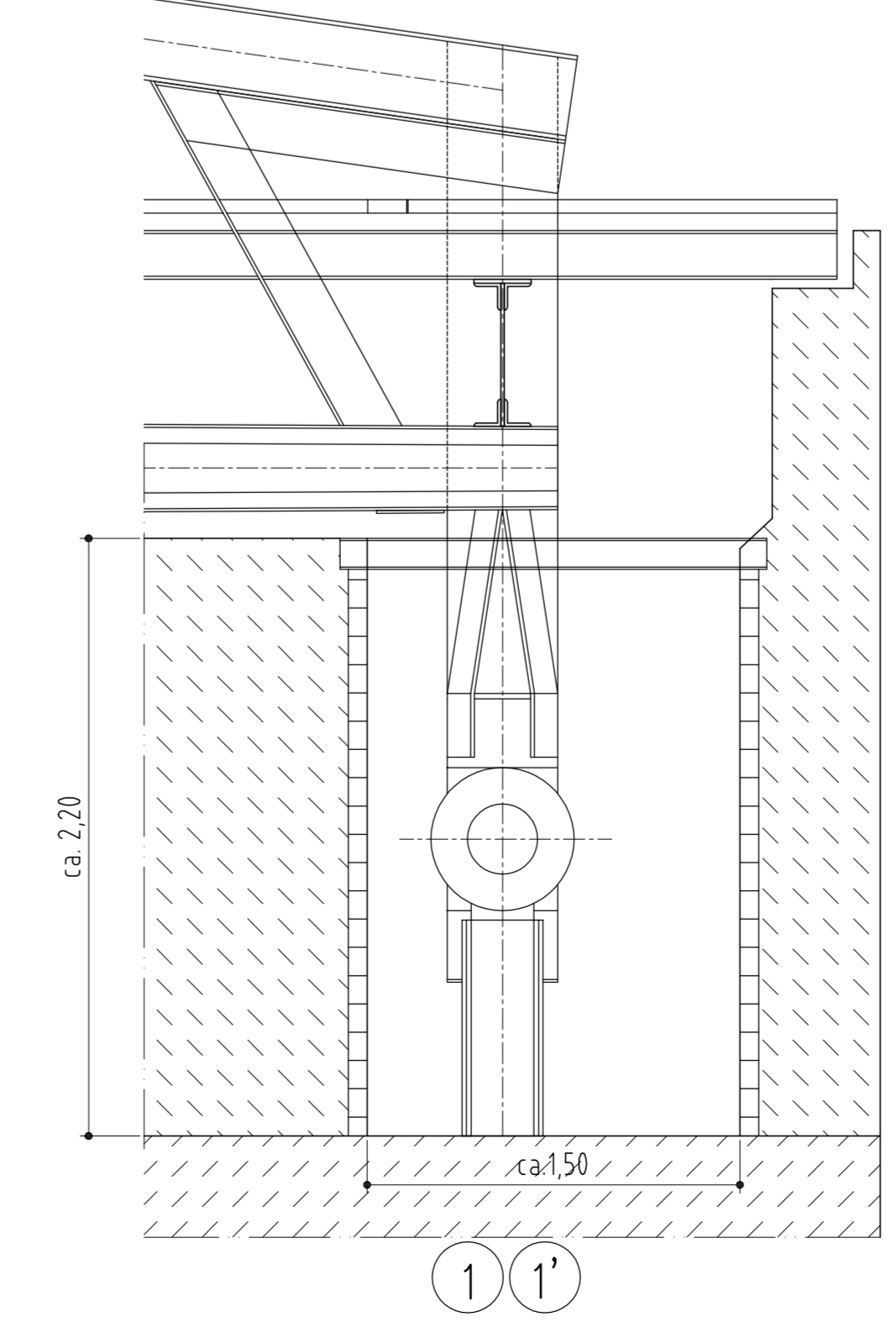
Endgültige Abmessungen nach statischen, konstruktiven und wirtschaftlichen Erfordernissen



Einzelheit I M 1:25 Draufsicht Pfeiler



Einzelheit II M 1:25 Pendelzulager



Korrosionsschutzliste											
lfd. Nr.	Bauteil Nr. ZTV-ING 4.3 Tab. A4.3.2	Bauteil zugrundegelegte Korrosionsbelastung	Beschichtungssystem Nr.	Saltschicht-Dicke (µm)	Oberflächen-vorbereitungsgrad	Stoffe nach TL/TP-KOR Stahlbauten	Stoff-Nr.	Farbe DB oder RAL	Applikations-verfahren	Applikations-ort	Bemerkungen
1	13.1b)	Brückenkonstruktion ausgewählte Bereiche Teilerneuerung	1 DB 2K-Polyurethan	80	Sweep-Strahlen, nicht haftende DB entfernen letzte ZB anrauen	DIN EN ISO 12944 Bl. B7	687.71	grau, DB 701	A/P	B	1. Reinigung 2. Sweep-Strahlen, nicht haftende DB entfernen letzte ZB anrauen 3. waschen 70°C und 70 bar 4. Beschichtung applizieren
2	13.1b)	Partielle Ausbesserung Brückenkonstruktion ausgewählte Bereiche	1 GB EP - Zinkphosphat 2 GB ZK-EP - Zinkphosphat 1 ZB 2K-EP-Eisenglimmer DB 2K-Polyurethan	70 80 80 80	Spot-Strahlen PSa 2%, mittel (G) nach DIN EN ISO 12944-4 / 8503-1	DIN EN ISO 12944 Bl. B7	687.02 687.06 687.13 687.71	sandgelb, RAL 1002 rotbraun, RAL 8012 grau, DB 703 grau, DB 701	P	B	- gemäß Instandsetzung 2003 1GB mit 2-Komponenten EP - AL 2GB mit 2-Komponenten EP - AL 1 DB EP Eisenglimmer 2 DB Pur-Eisenglimmer
3	3.2	Lager	GB EP - Zinkstaub 1 ZB EP 2 ZB EP DB EP	70 80 80 80	Sa 2%	DIN EN ISO 12944 Bl. B7	687.04 687.14 687.13 687.71	rot eingefärbt grün, DB 601 grau, DB 703 grau, DB 701	A/P	B	Hinweise: GB = Grundbeschichtung ZB = Zwischenbeschichtung DB = Deckbeschichtung KS = Kantenschutz Be = Beizen P = Auftragen der Beschichtung mittels Pinsel A = Auftragen der Beschichtung mittels Airless-Verfahren T = Tauchen W = Auftragen der Beschichtung im Werk B = Auftragen der Beschichtung auf der Baustelle
4	3.1c)	Geländer (Anpassungsteil)	Feuerverzinkung ZB EP DB PUR	80 80	Be Sweep-Strahlen	DIN EN ISO 12944 Bl. B7	687.13 687.71	grau, DB 703 grau, DB 701	A/P	W	Sollten in Ausnahmefällen Beschichtungsstoffe verwendet werden, die nicht in den TL/TP-KOR-Stahlbauten genannt sind, muss ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck nachgewiesen werden.
5	3.1c)	Geländer (Ausbesserung)	GB EP - Zinkstaub 1 ZB EP 2 ZB EP DB EP	70 80 80 80	Sa 2%	DIN EN ISO 12944 Bl. B7	687.03 687.14 687.13 687.71	rot eingefärbt grün, DB 601 grau, DB 703 grau, DB 701	A/P	B	Der Farbton der endgültigen Deckbeschichtung liegt in der Entscheidung des Auftraggebers.
6	5.2.1	Alle Kanten von Gurten, Flanschen, Aussteifungen, Schrauben usw. erhalten einen zusätzlichen KS	KS EP	80	Sa 2%	DIN EN ISO 12944 Bl. B7	687.06	rotbraun RAL 8012	P	B	
7	5.3	Fugen / Spalten (zur Vermeidung von Spaltkorrosion)			Reinigung gemäß Herstellerangaben	1K-PUR 2K-PUR Polysulfid (überbeschichtbar)					vor der DB herstellen