

Leistungsverzeichnis
Inhaltsverzeichnis

Projekt: 2027_KE Lieferung von Kleineisen
LV: 2026-00235_01 Lieferung von Kleineisen

Titel	Bezeichnung	Seite
1.	Lieferung von Kleineisen.....	2
1.1.	Lieferung von Kleineisen.....	2
	Zusammenstellung.....	6

Leistungsverzeichnis

Projekt: 2027_KE **Lieferung von Kleineisen**
LV: 2026-00235_01 **Lieferung von Kleineisen**

OZ	Leistungsbeschreibung	Menge ME	Einheitspreis in EURO	Gesamtbetrag in EURO
1.	Lieferung von Kleineisen			
1.1.	Lieferung von Kleineisen			
1.1.10.	Schwellenschrauben Ss8-160, mit Beschichtung Schwellenschraube Ss 8-160 ohne Spitze nach DBS 918 024 "Stählerne Oberbauschrauben" Ausgabe Juni 2006 einschließlich Qualifikationsprüfung, Hersteller- qualifikation und Qualitätssicherung Spezifikation für Beschichtung: Die Oberflächen der metallischen Bauteile des Schienen- befestigungssystems müssen mit einer galvanischen Zink- Nickel-Beschichtung und einer abschließenden Versiegelung gegen Korrosion geschützt werden. Die Beschichtung muss den dynamischen und mechanischen Beanspruchungen durch eine hohe Haftzugfestigkeit und der Funktion einer kathodischen Fernwirkung gerecht werden. Nachfolgende Eigenschaften muss die Beschichtung nach- weislich erfüllen: Salzsprühnebeltest (EN ISO 9227) Der Salzsprühnebeltest dient zum Nachweise der Korrosions- beständigkeit in feuchter, chloridhaltiger Umgebungsatmosphäre, vergleichbar mit Meersalzatmosphäre. Eine Grundmetallkorrosion (Rotrost) darf erst nach >700 h Salzprühtest (EN ISO 9227) sichtbar werden. Der Test ist jeweils an einer Komponente durchzuführen. Zu den entsprechenden Nachweisen der Korrosions- beständigkeit der Beschichtung müssen zu beiden Tests qualifizierte Prüfunterlagen (z.B. von Prüfinstitute, Universitäten) auf Verlangen vorgelegt werden. Die Fertigungs-, Füge-, und Oberflächen- behandlungsverfahren müssen so durchgeführt werden, dass Schädigungen durch verzögerten wasserstoffinduzierten Sprödbbruch mit hoher Sicherheit ausgeschlossen werden. Die hierzu erforderlichen Maßnahmen sind ent- sprechend dem Stand der Technik festzuschreiben und Nachweise der Prüfungen müssen auf Verlangen vorgelegt werden. Schraube: Güte 5.6, Oberfläche beschichtet entsprechend v.g. Anforderungen, geölt Fertigung, Qualifikation / Qualitätssicherung, Prüfverfahren und Abnahme nach DBS 918 024 "Stählerne Oberbauschrauben" Ausgabe Juni 2006. Übergabe Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach DIN EN 10204 je Charge.	10.000,000 St		

Leistungsverzeichnis

Projekt: 2027_KE **Lieferung von Kleineisen**
LV: 2026-00235_01 **Lieferung von Kleineisen**

OZ	Leistungsbeschreibung	Menge ME	Einheitspreis in EURO	Gesamtbetrag in EURO
----	-----------------------	----------	--------------------------	-------------------------

1.1.20. Doppelte Federringe Fe 6 m. Beschichtung

Doppelter neuer Federring Fe 6 entsprechend DBS 918 006
 einschließlich Qualifikationsprüfung, Herstellerqualifikation und
 Qualitätssicherung sowie DB-Zeichnung Nr. lotkv 3a - Ausgabe
 17 - Datum 2 /84 mit Beschichtung

Abmessungen:

25,0 x 10,0 x 6,0 mm

Oberfläche:

Glatte Ausführung mit Beschichtung

Spezifikation für Beschichtung :

Die Oberflächen der metallischen Bauteile des
 Schienenbefestigungssystems müssen mit einer galvanischen
 Zink-Nickel-Beschichtung und einer abschließenden

Versiegelung gegen Korrosion geschützt werden. Die
 Beschichtung muss den dynamischen und mechanischen
 Beanspruchungen durch eine hohe Haftzugfestigkeit und der
 Funktion einer kathodischen Fernwirkung gerecht werden.

Nachfolgende Eigenschaften muss die Beschichtung
 nachweislich erfüllen:

Salzsprühnebeltest (EN ISO 9227) Der Salzsprühnebeltest dient
 zum Nachweise der Korrosionsbeständigkeit in feuchter,
 chloridhaltiger Umgebungsatmosphäre, vergleichbar mit
 Meersalzatmosphäre.

Eine Grundmetallkorrosion (Rotrost) darf erst nach >700 h
 Salzprühtest (EN ISO 9227) sichtbar werden. Der Test ist
 jeweils an einer Komponente durchzuführen.

Zu den entsprechenden Nachweisen der
 Korrosionsbeständigkeit der Beschichtung müssen zu beiden
 Tests qualifizierte Prüfunterlagen (z.B. von Prüfinstitute,
 Universitäten) auf Verlangen vorgelegt werden.

Die Fertigungs-, Füge-, und Oberflächenbehandlungsverfahren
 müssen so durchgeführt werden, dass Schädigungen durch
 verzögerten wasserstoffinduzierten Sprödbruch mit hoher
 Sicherheit ausgeschlossen werden.

Die hierzu erforderlichen Maßnahmen sind entsprechend dem
 Stand der Technik festzuschreiben und Nachweise der
 Prüfungen müssen auf Verlangen vorgelegt werden.

Fertigung, Qualifikation / Qualitätssicherung, Prüfverfahren und
 Abnahme nach DBS 918 006 .

Übergabe Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach DIN EN 10204 je
 Charge.

Lieferung in geschlossenem 300-er Sack

10.500,000 St

1.1.30. Hakenschrauben HS 32-55 mit Mutter

Hakenschraube HS 32-55 mit aufgeschraubter Mutter M 22
 nach DB-Zeichnung Nr. log 40.3001 - Ausgabe 04 - Datum

Leistungsverzeichnis

Projekt: 2027_KE **Lieferung von Kleineisen**
LV: 2026-00235_01 **Lieferung von Kleineisen**

OZ	Leistungsbeschreibung	Menge ME	Einheitspreis in EURO	Gesamtbetrag in EURO
	12 / 08 - Spezifikation für Beschichtung : Die Oberflächen der metallischen Bauteile des Schienenbefestigungssystems müssen mit einer galvanischen Zink-Nickel-Beschichtung und einer abschließenden Versiegelung gegen Korrosion geschützt werden. Die Beschichtung muss den dynamischen und mechanischen Beanspruchungen durch eine hohe Haftzugfestigkeit und der Funktion einer kathodischen Fernwirkung gerecht werden. - Nachfolgende Eigenschaften muss die Beschichtung nachweislich erfüllen: Salzsprühnebeltest (EN ISO 9227) Der Salzsprühnebeltest dient zum Nachweise der Korrosionsbeständigkeit in feuchter, chloridhaltiger Umgebungsatmosphäre, vergleichbar mit Meersalzatmosphäre. Eine Grundmetallkorrosion (Rotrost) darf erst nach >700 h Salzsprühtest (EN ISO 9227) sichtbar werden. Der Test ist jeweils an einer Komponente durchzuführen. Im Vorfeld zu den vorgenannten Korrosionsprüfungen muss die Beschichtung der Spannklemmen gemäß DIN EN ISO 20567-1 mit einem Hartgussgranulat beschossen werden. Zu den entsprechenden Nachweisen der Korrosionsbeständigkeit der Beschichtung müssen zu beiden Tests qualifizierte Prüfunterlagen (z.B. von Prüfinstitute, Universitäten) auf Verlangen vorgelegt werden. - Die Fertigungs-, Füge-, und Oberflächenbehandlungsverfahren müssen so durchgeführt werden, dass Schädigungen durch verzögerten wasserstoffinduzierten Sprödbbruch mit hoher Sicherheit ausgeschlossen werden. Die hierzu erforderlichen Maßnahmen sind entsprechend dem Stand der Technik festzuschreiben und Nachweise der Prüfungen müssen bei Angebotsabgabe vorgelegt werden. - Es ist nachzuweisen, dass die Gewindegängigkeit zwischen Hakenschraube und Mutter durch die aufgebrachte Beschichtung gewährleistet ist (gemäß DIN EN ISO 4042). Nachweise der Prüfungen müssen auf Verlangen vorgelegt werden. - Schraube: Güte 5.6, Oberfläche beschichtet entsprechend v.g. Anforderungen, geölt - Mutter: M22 - SW 39 x 22, Güte 5, Oberfläche beschichtet entsprechend v.g. Anforderungen - Fertigung, Qualifikation / Qualitätssicherung, Prüfverfahren und Abnahme nach DBS 918 024 "Stählerne Oberbauschrauben" Ausgabe Juni 2006. Übergabe Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach DIN EN 10204 je Charge Lieferung im geschlossenen 50-er Sack	10.000,000 St		

Leistungsverzeichnis

Projekt: 2027_KE Lieferung von Kleineisen
 LV: 2026-00235_01 Lieferung von Kleineisen

OZ	Leistungsbeschreibung	Menge ME	Einheitspreis in EURO	Gesamtbetrag in EURO
1.1.40.	Unterlegscheiben Uls 6 m. Beschichtung			
	Unterlegscheibe Uls 6 nach DB-Zeichnung Nr. 40.9000 Abmessungen: 50 x 23 x 4 Spezifikation für Beschichtung : phospatiert Lieferung in geschlossener 200-er Tüte bzw. Sack			
		9.000,000 St		
	Summe 1.1.	Lieferung von Kleineisen		
	Summe 1.	Lieferung von Kleineisen		

Leistungsverzeichnis
Zusammenstellung

Projekt: 2027_KE Lieferung von Kleineisen
LV: 2026-00235_01 Lieferung von Kleineisen

Ordnungszahl Kurztext		Betrag in EURO
1.	Lieferung von Kleineisen	
1.1.	Lieferung von Kleineisen	
Summe 1. Lieferung von Kleineisen		

**Leistungsverzeichnis
Zusammenstellung**

Projekt: 2027_KE Lieferung von Kleineisen
LV: 2026-00235_01 Lieferung von Kleineisen

Ordnungszahl Kurztext		Betrag in EURO
LV	2026-00235_01	
1.	Lieferung von Kleineisen	
Summe LV 2026-00235_01 Lieferung von Kle..		
Zuzüglich der gesetzlichen Mehrwertsteuer aus		 EURO
in Höhe von 19,00 %		 EURO
		 EURO

Das LV besteht aus den Seiten 1 bis 7

_____	_____	_____
(Ort)	(Datum)	(rechtsgültige Unterschrift)