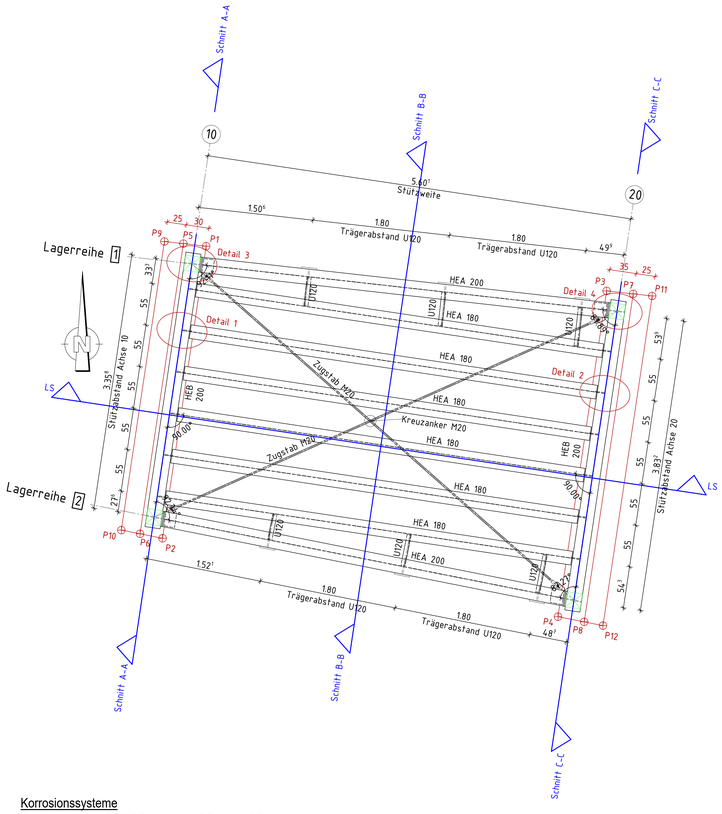
Draufsicht Stahltragwerk

M1:25



M 1:10 — 0.0 0.1 0.2 0.3 0.4 0.5 1.0 1.5 2.0 2.5 3.0 4.0 5.0

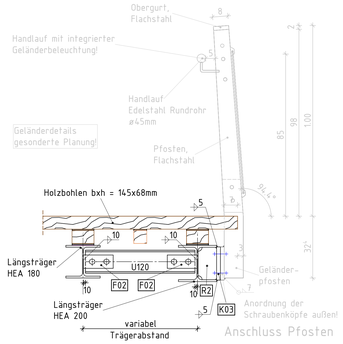
M 1:25 — 0.0 0.5 1.0 1.5 2.0 2.5 3.0 3.5 4.0 4.5 5.0 6.0 7.0 8.0 9.0 10.0 12.5

Detail Stahlkonstruktion

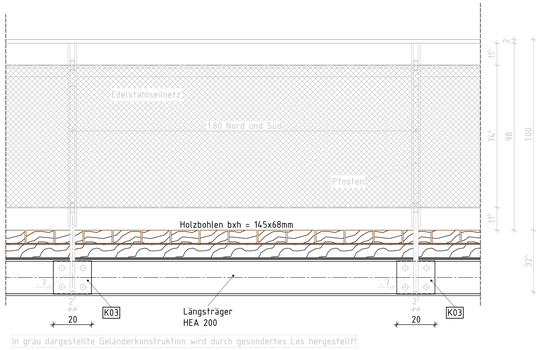
1:10

zur Lasteinleitung der Geländer

Schnitt



Ansicht



Das Bauwerk liegt in der Erdbebenzone 0 und in Windzone 3

WERKSTOFFE

Formstahl:	S355 J2+N
Zugstangen:	S460N
Brückengeländer:	S355 J2+N
Holz:	acetyliertes Holz (Accoya) Festigkeitsklasse C22 Qualität A1 Dauerhaftigkeitsklasse 1

Ein direkter Kontakt der Stahlträgerflächen mit der Holzunterkonstruktion ist zwingend zu vermeiden! Entsprechend elastomere Zwischenlagen sind vorzusehen.

Baustahl muss für Feuerverzinkung geeignet sein (Bestelloption)

Bauteile nach Feuerverzinkung ggf. richten

zusammengehörige Pläne
Steg an der alten Waage - Bauwerksplan
Steg an der alten Waage - Stahlkonstruktionsplan, Details 1
Steg an der alten Waage - Stahlkonstruktionsplan, Details 2
Steg an der alten Waage - Stahlbauplan, Lagerung
Steg an der alten Waage - Stahlbauplan, Zugstabanschluss
Steg an der alten Waage - Holzbauplan

Baustoffe:

Stahlbauteile: sämtliche Stahlbauteile: S355 J2+N; Zugstangen Windverband: S460N

Für alle tragenden Bauteile ist ein Abnahmeprüfzeugnis 3.2 gem. DIN EN 10204 erforderlich.

Als tragende Bauteile zählen alle Bauteile mit Ausnahme des Geländers.

Holzbauteile: acetyliertes Holz (Accoya)
Festigkeitsklasse C22
Qualität A1
Dauerhaftigkeitsklasse 1

Ausführungsvorschriften:

Fertigung: ZTV-ING / Teil 4
Ausführungsklasse: gem. DIN EN 1090 / ZTV-ING Teil 4-1
für tragende Bauteile EXC3
für sonstige Bauteile EXC2

Toleranzen: gem. DIN EN ISO 13920
Grenzmaße für Längen und Winkelmaße: A
Grenzmaße für Geradheits-, Ebenheits-, und Parallelitätstoleranzen: E

Schweißtechnische Angaben

Alle nicht angegebenen Schweißnähte als Kehlnaht a = 5 mm.
Alle Bauteile sind aus korrosionstechnischen Gründen umlaufend zu verschweißen!

Hinweis: Bedarfsstöße sind als Vollstöße auszuführen.
Bleche und Bauteile mit Wanddicken t ≥ 15 mm sind bei voll oder nicht voll durchgeschweißten Nähten auf mindestens 100 °C vorzuwärmen.
Die Auflagerplatten sind auf mindestens 100 °C vorzuwärmen.

Folgende Schweißnähte sind kerbfrei und blecheben zu beschleifen:
- Innenliegende Schweißnähte der Schubknaggen am Lager

Kanten sind gemäß ZTV-ING, Teil 4-3, Anhang A3, Bild A 4.3.1 abzurunden.

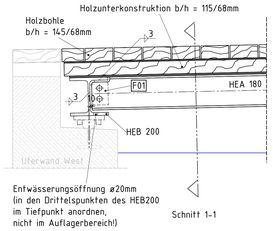
Hinweis Fahnenblechanschluss

Längsträger sind bis 10mm an die Stege der Querträger heranzuführen! (Wichtig zur Herstellung der Lochung in Träger und Fahnenblech)

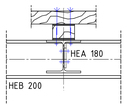
Detail 1 - Längsträger HEA 180 (Mittelträger) an EQT HEB 200

1:10

Schnitt Achse 10



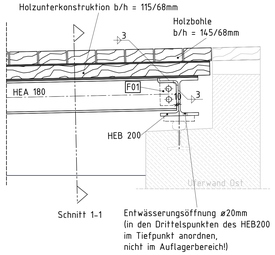
Schnitt 1-1



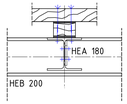
Detail 2 - Längsträger HEA 180 (Mittelträger) an EQT HEB 200

1:10

Schnitt Achse 20



Schnitt 1-1

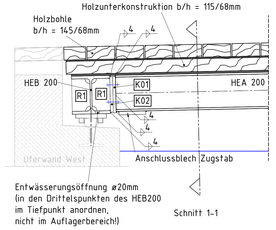


Detail 3 - Längsträger HEA 200 (Randträger) an EQT HEB 200

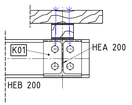
1:10

Anschluss West

Schnitt Achse 10



Schnitt 1-1

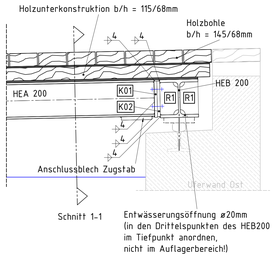


Detail 4 - Längsträger HEA 200 (Randträger) an EQT HEB 200

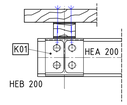
1:10

Anschluss Ost

Schnitt Achse 20



Schnitt 1-1



Korrosionssysteme

Korrosionsschutz (nach ZTV-ING Teil 4, Abschnitt 3, Tabelle A 4.3.2)

Bauteil	Bauteil-Nr.	Beschichtungssystem					Farbton	Oberflächen-vorbereitung	Applikations-Verfahren	
		Nr.	Aufbau	µm	Blatt	Stoff-Nr.				Ort
Vollwandträger, Längs- und Querträger sowie alle übrigen Stahlprofile	keine Angabe*	*	Feuerverzinkung 1. ZB EP 2. ZB EP oder PUR DB PUR	240	100-C 100-C 100-C	100.3.71	DB 701, hellgrau (4)	Sweep-Strahlen	T A A A	W W W W
Windverbände mit Schraubenanschlüssen	1.2.5	1	Feuerverzinkung 1. ZB EP 2. ZB EP oder PUR DB PUR	240	100-C 100-C 100-C	100.3.71	DB 701, hellgrau (4)	Sweep-Strahlen	T A A A	W W W W
Kanten und Schweißnähte (Kantenschutz)	5.2.1	1	KS	80	100-A 100-B					

* Anwendung eines Duplexsystems (organisches Beschichtungssystem auf Feuerverzinkung) gem. Blatt 100 Modul C in Anlehnung an Bauteil 3.1 b).

GB	Grundbeschichtung nach DIN EN ISO 12944-5
ZB	Zwischenbeschichtung nach DIN EN ISO 12944-5
DB	Deckbeschichtung nach DIN EN ISO 12944-5
EP	Beschichtungsstoff auf Epoxydharzgrundlage
EP-Kombi	Beschichtungsstoff auf Epoxydharz-Kombinations-Grundlage
PUR	Beschichtungsstoff auf Polyurethangrundlage
HS	high solid
1K	Beschichtungsstoff frei von Polyvinyl und Polyvinyliden, einkomponentig
EG	Eisenglimmer
Sa	Oberflächenvorbereitungsgrade nach DIN EN ISO 12944-4
(1)	Bei der Ausführung am Objekt darf eine Trockenschichtdicke von 120µm nicht überschritten werden
(2)	nach DIN EN 22063
(3)	gem. Hersteller
(4)	Die endgültige Festlegung der Farben der Deckbeschichtungen erfolgt im Zuge der Ausführung durch AG.
W	Auftrag der Beschichtung im Werk
B	Auftrag der Beschichtung auf der Baustelle
P	Auftrag der Beschichtung mittels Pinsel
A	Auftrag der Beschichtung mittels Airless-Verfahren
T	Tauchen

Schraubverbindungen

Schrauben und Befestigungsmittel = Edelstahl (A4/A5)

Alle Schrauben sind gem. EN 1090-2 handfest anzuziehen

Richtwerte für "handfest"-Anziehdrehmomente gem. Tabelle 1 der DASt-Richtlinie 024 sind zu berücksichtigen!

Maximale Anziehdrehmomente gem. Tabelle 4 und 7 der DASt-Richtlinie 024 sind zu beachten!

Fortschreibung	Datum	Gez.	Index
Aktualisierung nach Erfordernissen	01.09.2026	DB	B
Aktualisierung nach Erfordernissen	08.05.2026	DB	A

Projekt
Neue Störschleife Itzehoe

ITZ

Planinhalt
Steg an der alten Waage - Stahlkonstruktionsplan, Details 1

Leistungsphase	Maßstab	Erstellungsdatum	Index	Format
Ausschreibung	siehe Plan	17.12.2025	-	743x1350

Planumfang	Dateiname	Gez.	Freigegeben
ITZ_B+J_ING_06_ST_AW_-_11_-_P	ITZ_B+J_ST_6.5.11	DB	

Bauherr
Stadt Itzehoe
Bauamt/Abteilung Tiefbau
und Grundstücksverwaltung
Reichenstraße 23
25524 ItzehoeBauamt/Abteilung

Stadt itzehoe

Unterschrift / Datum

H/B = 743 / 1350 (1.00m²)

Allplan 2026