



Stahlspundwände

Gesamtkatalog 2025

Normung:

EN 10248 - Teil 1&2

EN 10249 - Teil 2





Neue Norm EN 10248-1:2023

Im Vergleich zur vorherigen Ausgabe von 1995 wurden folgende technische Änderungen vorgenommen:

- a) Das Dokument wurde umstrukturiert;
- b) Normative Verweisungen wurden aktualisiert;
- c) Die Güteklassen S460 GP und S500 GP wurden eingeführt;
- d) Änderung von Höchstwerten für die chemische Zusammensetzung;
- e) Hinzufügung von 7.4.3 für die Feuerverzinkung und 7.8 für die Tragfähigkeit;
- f) Neuformulierung der Abschnitte 8, 9 und 10 zur Inspektion und Prüfung;
- g) Hinzufügung des Abschnitts 12 über Beanstandungen;
- h) Streichung der früheren Anhänge B und C über Euronormen und gleichwertige Bezeichnungen;
- i) Hinzufügung der Anhänge B, C, D und E.



Neue Norm EN 10248-2:2024

Diese neue Norm enthält folgende wesentliche Änderungen gegenüber der vorherigen Ausgabe EN10248-2:1995:

- a) Norm wurde neu strukturiert;
- b) Die normativen Verweisungen und die allgemeinen Anforderungen wurden aktualisiert;
- c) Korrekturen von Bildern;
- d) Neuformulierung des Abschnittes 10;
- e) Neuformulierung des Abschnittes 11 bezüglich der Masseabweichung;
- f) Hinzufügung einer neuen Tabelle 15 bezüglich des Versatzes am Profilkopf bei Spundbohlen;
- g) Überarbeitete Definitionen von Abmessungen für Lieferbedingungen und Toleranzen.



Neue Norm EN 10249-2:2024

Diese neue Norm enthält folgende wesentliche Änderungen gegenüber der vorherigen Ausgabe EN 10249-2:1995:

- a) Norm wurde neu strukturiert;
- b) Die normativen Verweisungen und die allgemeinen Anforderungen wurden aktualisiert;
- c) Hinzufügung einer neuen Tabelle 2 mit den Grenzabmaßen der Breite;
- d) Anpassung der Ausdrücke „Bogigkeit (horizontal zur Ebene der Spundbohle)“ und „Bogigkeit (vertikal zur Ebene der Spundbohle)“ in 8.2 und 8.3;
- e) Neue Formulierung des Abschnitts 11 bezüglich der Masseabweichung;
- f) Hinzufügung von zwei Bildern in Abschnitt 13 bezüglich der Schlossverbindungen.



Kombinierte Stahlsplundwand für einen Fähranleger, Hafen von Calais, Frankreich - © Calais Port 2015

Inhalt

Einleitung	4
Z-Profile	6
U-Profile	16
HZ [®] / AZ [®] Spundwandssystem	27
Flachprofile AS 500 [®]	29
Pfahlprofile	33
Jagged Wände	38
Kombinierte Wände	41
Kaltgeformte Spundbohlen	44
Stahlrohre für Tiefgründungen	48
Rammhauben	49
HP-Ramppfähle	52
Beständigkeit von Stahlsplundwänden	53
AMLoCor [®]	56
Wasserdichtigkeit	57
AKILA [®] Dichtungssystem	58
Nachhaltigkeit & Umwelt-Produktdeklaration (EPD)	59
Lieferbedingungen	62
Dokumentation	69

Lösungen für Häfen und Binnenwasserstraßen

Robuste und dauerhafte Uferwände in Häfen und an Binnenwasserstraßen baut man wirtschaftlich mit unseren nachhaltigen Stahlprodukten. Uferbefestigungen aus Stahlspundwänden ermöglichen eine Fertigstellung mit bis zu **20% kürzeren Bauzeiten** und bis zu **15% geringeren Baukosten*** im Vergleich zu alternativen Materialien. Stahl ist auch das Material der Wahl für Wellenbrecher, Dalben, Schleusen und Kanäle.

Die Kapitalrendite über die Lebensdauer von Hafenkaimauern aus AZ® Spundwänden liegt um 8%* höher als das finanzielle Ergebnis vergleichbarer Betonlösungen. **AMLoCor®**, eine **niedriglegierte Stahlsorte**, reduziert die Dickenabnahme infolge Korrosion im Unter- und Niedrigwasserbereich auf bis zu 20% und ermöglicht so die Optimierung von Kaimauern für eine Nutzungsdauer von bis zu 100 Jahren.

Spezifische Umwelt-Produktdeklarationen stehen für ArcelorMittal Stahlspundwände wie unsere EcoSheetPiles™ Plus aus 100% recyceltem Material und darüber hinaus 100% Strom aus regenerativen Quellen zur Verfügung. Durch die natürliche Duktilität von Stahl können Spundwandlösungen in Verbindung mit modernen und verifizierten Berechnungsmethoden (z.B. Performance-Based Design) beim Entwerfen und Optimieren sicherer Häfen in Gebieten mit seismischer Aktivität helfen.

* Ergebnisse einer Studie von Tractebel, Belgien (2019).

Transport auf Wasserstrassen ist für die Weltwirtschaft von wesentlicher Bedeutung

Lösungen zum Schutz vor Naturkatastrophen

Deiche, Hochwasser- und Erosionsschutzwände aus Stahlspundwänden sind eine der effizientesten Möglichkeiten zum Schutz des Binnenlands vor Hochwasser und den Auswirkungen des steigenden Meeresspiegels.

Die Planung von Verstärkungen und Ertüchtigungen von bestehenden Hochwasserschutzwänden durch Stahlspundwände kann so optimiert werden, dass ein Einsparpotential **von bis zu 40%* besteht**.

Stahlspundwände können mit geringem Geräte- und Personaleinsatz schnell und mit hoher Qualität auch an schwer zugänglichen Standorten eingebaut werden.

AZ®-800, die weltweit breitesten Spundbohlen, ermöglichen bis zu 14% kürzere Einbauzeiten. Dixeran® Schlosssprungdetektoren und die AKILA®-Schlossdichtung gewährleisten die Integrität und Dichtheit der Bauwerke.

* Aktuelle Studie eines multi-disziplinären Forschungsteams in den Niederlanden (POV Makrostabilität, 2020).

Spundwandlösungen schützen unsere Gemeinden vor Naturkatastrophen



Lösungen zum Schutz vor Naturkatastrophen

Hochwasserschutzwand zum Schutz der Stadt Saint-Pierre de Gaubert, Frankreich



Lösungen für Häfen und Binnenwasserstraßen

Ribécourt, Frankreich © NGE Fondations

Lösungen für die Mobilitätsinfrastruktur

Verbundbrücken mit Spundwand-Widerlagern werden in bis zu **10% kürzeren Bauzeiten erstellt. Nicht nur dadurch können bis zu 15%** der über die Nutzungsdauer* entstehenden volkswirtschaftlichen Kosten eingespart werden.

Verbleibende Stahlspundwände in Tiefgaragen mit 2 bis 3 Ebenen sind **bis zu 50% kostengünstiger****, haben ein um mindestens 55% kleineres Treibhauspotenzial*** im Vergleich zu Lösungen mit alternativen Materialien und können mit deutlich kürzeren Ausführungszeit gebaut werden.

Geräuscharme und nahezu erschütterungsfreie Einbringtechniken können selbst im innerstädtischen Bereich die Grenzwerte für Lärm und Erschütterungen einhalten. **Stahlspundwände können mehrfach wiederverwendet werden und sind recycelbar**, was die Umweltauswirkungen von Projekten verringert.

* Studie des Karlsruher Instituts für Technologie (KIT), Deutschland (2019).

** Studie von Royal Haskoning DHV, die Niederlande (2019).

*** Studie von GRBV/ArcelorMittal Global R&D, Deutschland/Luxemburg (2023).

Effiziente und zuverlässige Mobilitätsinfrastruktur machen Ihre Reise reibungsloser und sicherer



Lösungen für die Mobilitätsinfrastruktur

Stahlspundwände als dauerhafte Wand in der Tiefgarage des Einkaufszentrums Hopmarkt, Aalst, Belgien

Lösungen für den Umweltschutz

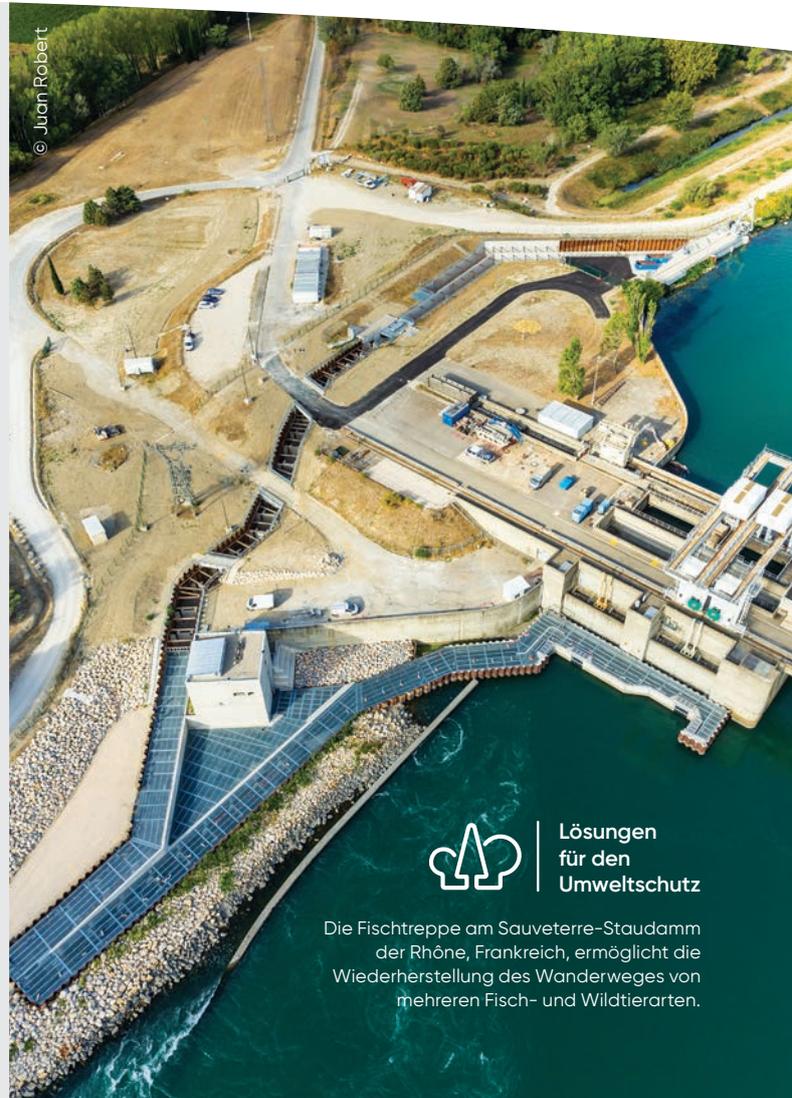
Stahlspundwände können sowohl als temporäre als auch permanente Umfassungswände für die Einkapselung von Deponien und Altlasten, die Bodensanierung und die Abschottung kontaminierter Grundwasserströmungen eingesetzt werden. **Schlossdichtungen wie u.a. AKILA® unterbinden die Durchströmung der Schlossverbindungen und sind grundwasserverträglich.**

Große Abstände zwischen den Schlossverbindungen minimieren die Anzahl möglicher Durchströmungsstellen und reduzieren die Einbringzeiten in etwa dem gleichen Maße. **Die weltweit breiteste Bohlenreihe, die AZ®-800, ist momentan in diesem Einsatzgebiet konkurrenzlos.**

Der verwendete Stahl von ArcelorMittal EcoSheetPiles™ Plus hat einen 61% geringeren CO₂-Fußabdruck* als herkömmliche Stahlsorten. Die Verwendung von EcoSheetPiles™ Plus-Spundbohlen ist die geeignetste Lösung, die Umweltwirkung von Stützmauern zu reduzieren.

* Umwelt-Produktdeklaration für EcoSheetPiles™ Plus (2021).

Bei Risiken aus Schadstoffbelastungen ist eine Abschirmung entscheidend



© Juan Robert



Lösungen für den Umweltschutz

Die Fischtreppe am Sauveterre-Staudamm der Rhône, Frankreich, ermöglicht die Wiederherstellung des Wanderweges von mehreren Fisch- und Wildtierarten.

Einleitung

ArcelorMittal ist das führende Stahl- und Bergbauunternehmen der Welt. ArcelorMittal ist auch der weltweit größte Hersteller von nachhaltigen warmgewalzten Stahlspundwänden.

ArcelorMittal Spundwand ist verantwortlich für den Verkauf und die Vermarktung von Gründungselementen aus Stahl, die in folgenden Werken hergestellt werden:

- Warmgewalzte Stahlspundwände: Belval und Differdange, Luxemburg, und Dabrowa, Polen;
- Kaltgeformte Spundwände: „Palfroid“, Messempire, Frankreich;
- Rohrpfähle aus Stahl: Dintelmond, Niederlande;
- Stahltragpfähle: Belval und Differdange, Luxemburg.

Zudem bietet ArcelorMittal einbaufertige Komplettlösungen an. Dies umfasst, sämtliches Zubehör (z.B. Ankermaterial, Gurtungen, Spezialbohlen und Rammzubehör wie Rammhauben) aber auch weitreichende technische Unterstützung von der konzeptionellen Gestaltung bis zu Rammempfehlungen sowie weitere Serviceleistungen (wie z.B. Aufbringen von Beschichtungssystemen und Abdichtung der Schlösser durch Dichtungssysteme).

Dem Produktionsstandort ArcelorMittal Belval wird seit über 100 Jahren eine führende Rolle in der Spundwandentwicklung zuteil. Die ersten Spundbohlen wurden 1911 und 1912 gewalzt, die sogenannten „Ransome“- und „Terre Rouge“-Bohlen. Produkte in Belval wurden seitdem kontinuierlich weiterentwickelt und verbessert. In diesem Zusammenhang seien besonders erwähnt: U-Bohlen mit einer Breite von bis zu 750 mm und AZ®-Bohlen von bis zu 800 mm Bohlenbreite. Am Standort Belval werden ausschließlich Spundwände gewalzt.

Das Werk von ArcelorMittal in Differdange stellt die großen HZ®-M-Träger her, die als Tragbohlen in der leistungsstarken kombinierten HZ/AZ-Wand eingesetzt werden.

Im ArcelorMittal Werk in Dabrowa werden eine Vielzahl an warmgewalzten U-Bohlen produziert.

Alle Stahlspundwände von ArcelorMittal werden komplett in europäischen Produktionsstandorten hergestellt. Die Grundwerte von ArcelorMittal sind Nachhaltigkeit, Qualität und Marktführungsanspruch. Mit unserem Angebot der umfassendsten Produktpalette und Dienstleistungen sind wir darauf ausgerichtet, unseren Kunden den größten Mehrwert zu bieten. Unsere strategische Ausrichtung stellt sicher, dass hohe, zertifizierte Qualität und ein Kostenvorteil gegenüber konkurrierenden Firmen und Produkten besteht, aber auch dass die Erwartung der Gesellschaft erfüllt wird, die Erhaltung unseres Planeten zu berücksichtigen.

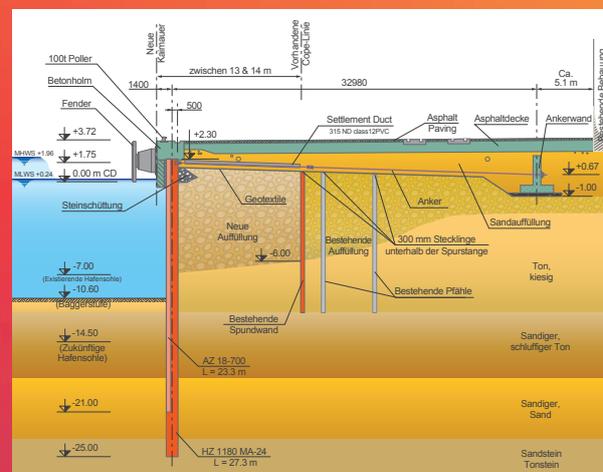
ArcelorMittal Rammprofile sind besonders für eine schnelle und kostengünstige Herstellung von Bauwerken geeignet. Sie zeichnen sich durch exzellente Eigenschaften aus, wie z.B. ein gutes Verhältnis von Widerstandsmoment zu Gewicht. Gründungspfähle und Spundwände von ArcelorMittal werden nach Euronorm gefertigt, können aber auch nach anderen internationalen Standards hergestellt werden (z.B. ASTM).

Die Dekarbonisierung ist der wichtigste

Aspekt der langfristigen Strategie von ArcelorMittal. Bereits seit mehreren Jahren wird die EcoSheetPile™-Reihe aus 100% recyceltem und recycelbarem Stahl hergestellt. Sie ist ein wichtiger Beitrag zur Kreislaufwirtschaft.

Die neue Marke **EcoSheetPile™ Plus**, die seit 2021 auf den Markt ist, stellt einen wesentlichen Bestandteil von ArcelorMittals Initiative „**XCarb® recycelt und erneuerbar hergestellt**“ dar, die das Ziel hat, bis zum Jahr 2050 Netto-Null zu erreichen. Stahlspundwänden der Marke EcoSheetPile™ Plus werden aus 100% recyceltem Stahl und zusätzlich unter ausschließlicher Verwendung von zertifiziertem Strom aus erneuerbaren Quellen hergestellt.

In zunehmendem Maße beginnen Bauherren Regeln zur Bewertung der Umweltfreundlichkeit in ihre Ausschreibungsverfahren zu integrieren. Hier zeigen die nachhaltigen Lösungen von ArcelorMittal mit einem reduzierten CO₂-Fußabdruck, einen spürbaren Vorteil.



Vorbemessung für eine Kaimauer



Stahlwerk von Belval, Luxemburg, in den dreißiger Jahren



Spundwandkatalog um 1912

Technisches Büro und technische Unterstützung

Unser technisches Büro bietet allen Projektbeteiligten umfassende Unterstützung mit kundenspezifischen, maßgeschneiderten Lösungen an. Mit unseren umfangreichen Erfahrungen über Produkte, Stahlgüten und Konstruktionskonzepte unterstützen wir Konstrukteure dabei, die effizienteste Konstruktion und wettbewerbsfähigste Spundwandlösung für ihr Projekt zu finden, welche auch eine Optimierung der CO₂-Bilanz beinhaltet.

Die technische Abteilung unterstützt Sie bei der Projektplanung, Logistik, Erstellung von Rammplänen und Rammführungen, Qualitätszertifizierungen, Auswahl von Rammgeräten und Rammempfehlungen für die gewählten Produkte sowie Expertise vor Ort. Wir stellen Software zur Verfügung, die bei dem Entwurf und der Bemessung von Stahlspundwandlösungen unterstützt.

Unsere technischen Experten lehren regelmäßig an Universitäten und tragen unser Wissen in Planungsbüros vor.

Außerdem geben sie ihre Erfahrungen bei geotechnischen und technischen Fachseminaren auf der ganzen Welt weiter.

Der Service für beratende Ingenieure, Architekten, Bauunternehmen, Bauherren, Behörden wie auch für überwachende Institute und Universitäten ist natürlich kostenlos.



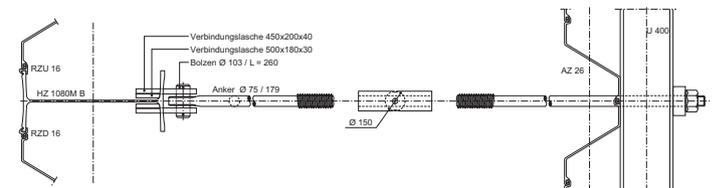
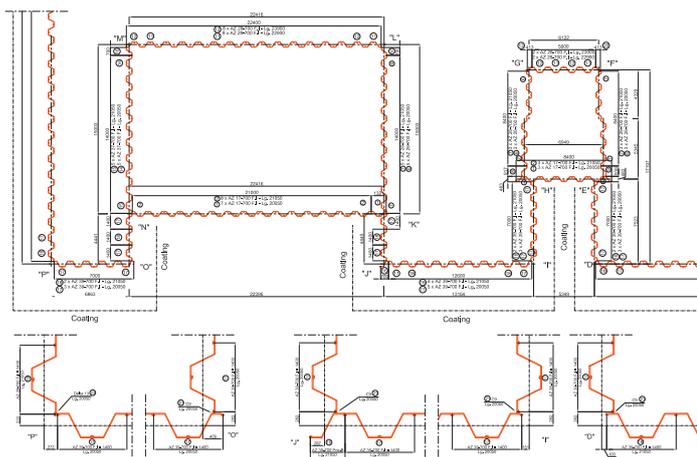
Projektbezogene Lösungen

ArcelorMittal Spundwand bietet Produkte und Lösungen, die den Projektanforderungen am besten entsprechen. Wir entwickeln und produzieren Sonderanfertigungen und sorgen für eine pünktliche Lieferung auf die Baustelle.

Wir können die Länge, Breite und Form von Spundwänden und Tragbohlen durch Biegen, Schneiden und Schweißen verändern. Auch können Kastenpfähle, Passbohlen, Eckbohlen und Abzweigbohlen gefertigt werden. Wir stellen

Schweißverbindungen, Schloss- und Pfahlfußverstärkungen her und bohren Löcher zur Entwässerung oder Handhabung.

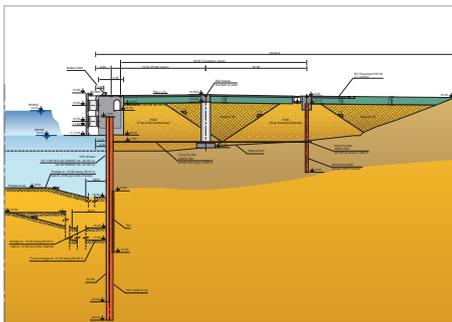
Zu unseren Dienstleistungen gehört das Beschichten von Bohlen, zum Korrosionsschutz und/oder für die Ästhetik. Dafür stehen eine Auswahl von Beschichtungssystemen und Farben einschließlich Verzinkung zur Verfügung. Auf Wunsch können wir die Spundwandschlösser durch Systeme dichten.



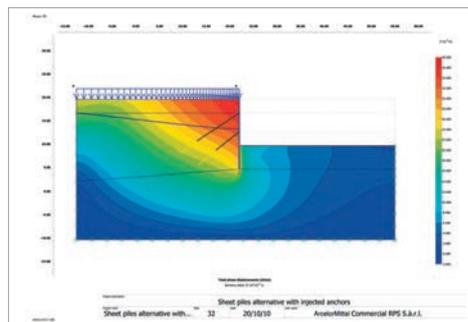
Komplettlösungen einschließlich Spundwänden, Anker, Ecklösungen und Spezialbohlen



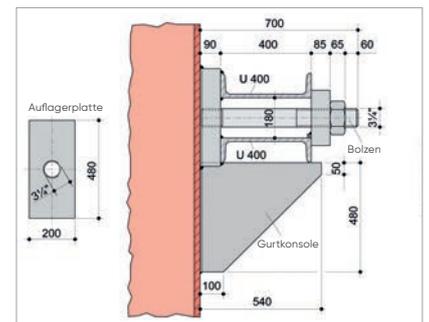
Rammpläne



Machbarkeitsstudien



Vorbemessung

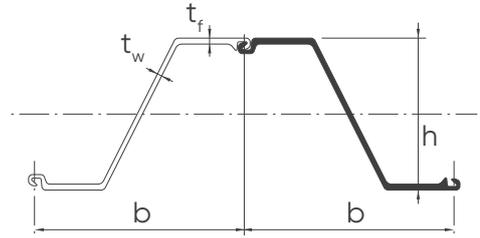


Lösungen für Ausführungsdetails

Z-Profile

Wesentliche Eigenschaften des Z-Profils sind der durchgehende Steg in der Spundwandachse und die spezifische Lage der Schlösser symmetrisch zur neutralen Achse in den Flanschen. Diese beiden Faktoren wirken sich positiv auf das Widerstandsmoment aus. Die AZ[®] Reihe, die aus der Kombination eines Profils mit hervorragenden Eigenschaften und dem qualitativ bewährten Larssen-Schloss hervorgegangen ist, bietet folgende Vorteile:

- Ein extrem wettbewerbsfähiges Verhältnis Widerstandsmoment/Gewicht;
- Erhöhtes Trägheitsmoment zur Begrenzung der Durchbiegung;
- Große Breite, dadurch überaus schneller Rammfortschritt;
- Hoher Korrosionsschutz, da an den kritischen Stellen eine maximierte Materialstärke vorhanden ist.



Profil	Breite		Höhe		Wanddicke		Querschnittsfläche		Gewicht		Trägheitsmoment	Elastisches Widerstandsmoment	Statisches Moment	Plastisches Widerstandsmoment	Querschnittsklasse ¹⁾							
	b	h	t _f	t _w	cm ² /m	kg/m	Spundwand	kg/m ²	cm ⁴ /m	cm ³ /m					cm ² /m	cm ³ /m	S 240 GP	S 270 GP	S 320 GP	S 355 GP	S 390 GP	S 430 GP
	mm	mm	mm	mm	cm ² /m	kg/m	kg/m ²	cm ⁴ /m	cm ³ /m	cm ² /m	cm ³ /m	cm ² /m	cm ³ /m									
AZ[®]-800																						
AZ 18-800	800	449	8,5	8,5	129	80,7	101	41320	1840	1065	2135	3	3	3	3	3	4	4	4			
AZ 20-800	800	450	9,5	9,5	141	88,6	111	45050	2000	1165	2330	3	3	3	3	3	3	3	4			
AZ 22-800	800	451	10,5	10,5	153	96,4	120	48790	2165	1260	2525	2	2	3	3	3	3	3	3			
AZ 23-800	800	474	11,5	9,0	151	94,6	118	55260	2330	1340	2680	2	2	2	3	3	3	3	3			
AZ 25-800	800	475	12,5	10,0	163	102,6	128	59410	2500	1445	2890	2	2	2	2	2	3	3	3			
AZ 27-800	800	476	13,5	11,0	176	110,5	138	63570	2670	1550	3100	2	2	2	2	2	2	2	3			
AZ[®]-750																						
AZ 28-750	750	509	12,0	10,0	171	100,8	134	71540	2810	1620	3245	2	2	2	2	3	3	3	3			
AZ 30-750	750	510	13,0	11,0	185	108,8	145	76670	3005	1740	3485	2	2	2	2	2	2	3	3			
AZ 32-750	750	511	14,0	12,0	198	116,7	156	81800	3200	1860	3720	2	2	2	2	2	2	2	2			
AZ[®]-700 und AZ[®]-770																						
AZ 12-770	770	344	8,5	8,5	120	72,6	94	21430	1245	740	1480	2	2	3	3	3	3	3	3			
AZ 13-770	770	344	9,0	9,0	126	76,1	99	22360	1300	775	1546	2	2	3	3	3	3	3	3			
AZ 14-770	770	345	9,5	9,5	132	79,5	103	23300	1355	805	1611	2	2	2	2	3	3	3	3			
AZ 14-770-10/10	770	345	10,0	10,0	137	82,9	108	24240	1405	840	1677	2	2	2	2	2	3	3	3			
AZ 12-700	700	314	8,5	8,5	123	67,7	97	18880	1205	710	1415	2	2	3	3	3	3	3	3			
AZ 13-700	700	315	9,5	9,5	135	74,0	106	20540	1305	770	1540	2	2	2	3	3	3	3	3			
AZ 13-700-10/10	700	316	10,0	10,0	140	77,2	110	21370	1355	800	1600	2	2	2	2	3	3	3	3			
AZ 14-700	700	316	10,5	10,5	146	80,3	115	22190	1405	835	1665	2	2	2	2	2	3	3	3			
AZ 17-700	700	420	8,5	8,5	133	73,1	104	36230	1730	1015	2027	2	2	3	3	3	3	3	3			
AZ 18-700	700	420	9,0	9,0	139	76,5	109	37800	1800	1060	2116	2	2	3	3	3	3	3	3			
AZ 19-700	700	421	9,5	9,5	146	80,0	114	39380	1870	1105	2206	2	2	2	3	3	3	3	3			
AZ 20-700	700	421	10,0	10,0	152	83,5	119	40960	1945	1150	2296	2	2	2	2	2	3	3	3			

Profil	Breite		Höhe		Wanddicke		Querschnittsfläche		Gewicht		Trägheitsmoment	Elastisches Widerstandsmoment	Statisches Moment	Plastisches Widerstandsmoment	Querschnittsklasse ¹⁾							
	b	h	t _f	t _w	Einzelbohle	Spundwand	cm ² /m	kg/m	kg/m ²	cm ⁴ /m					cm ³ /m	cm ³ /m	cm ³ /m	S 240 GP	S 270 GP	S 320 GP	S 355 GP	S 390 GP
	mm	mm	mm	mm	cm ² /m	kg/m	kg/m ²	cm ⁴ /m	cm ³ /m	cm ³ /m	cm ³ /m	cm ³ /m	cm ³ /m	S 240 GP	S 270 GP	S 320 GP	S 355 GP	S 390 GP	S 430 GP	S 460 GP	S 500 GP	

AZ[®]-700 und AZ[®]-770

AZ 24-700	700	459	11,2	11,2	174	95,7	137	55820	2430	1435	2867	2	2	2	2	2	2	2	2	3	3
AZ 26-700	700	460	12,2	12,2	187	102,9	147	59720	2600	1535	3070	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
AZ 28-700	700	461	13,2	13,2	200	110,0	157	63620	2760	1635	3273	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
AZ 36-700N	700	499	15,0	11,2	216	118,6	169	89610	3590	2055	4110	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
AZ 38-700N	700	500	16,0	12,2	230	126,4	181	94840	3795	2180	4360	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
AZ 40-700N	700	501	17,0	13,2	244	134,2	192	100080	3995	2305	4605	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
AZ 42-700N	700	499	18,0	14,0	259	142,1	203	104930	4205	2425	4855	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
AZ 44-700N	700	500	19,0	15,0	273	149,9	214	110150	4405	2550	5105	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
AZ 46-700N	700	501	20,0	16,0	287	157,7	225	115370	4605	2675	5350	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
AZ 48-700	700	503	22,0	15,0	288	158,5	226	119650	4755	2745	5490	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
AZ 50-700	700	504	23,0	16,0	303	166,3	238	124890	4955	2870	5735	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
AZ 52-700	700	505	24,0	17,0	317	174,1	249	130140	5155	2990	5985	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2

AZ[®]

AZ 18 ²⁾	630	380	9,5	9,5	150	74,4	118	34200	1800	1050	2104	2	2	2	3	3	3	3	3	3	3
AZ 18-10/10	630	381	10,0	10,0	157	77,8	123	35540	1870	1095	2189	2	2	2	2	3	3	3	3	3	3
AZ 26 ²⁾	630	427	13,0	12,2	198	97,8	155	55510	2600	1530	3059	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2

¹⁾ Klassifizierung gemäß DIN EN 1993-5. Klasse 1 wird durch Nachweis der Rotationskapazität eines Klasse 2 Querschnitts erlangt.

²⁾ Diese AZ[®]-Profile können um 0,5 mm und 1,0 mm auf- oder abgewalzt werden. Weitere Profile auf Anfrage.

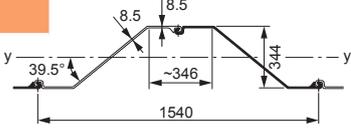
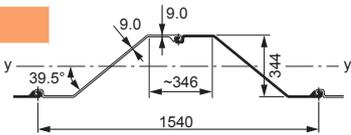
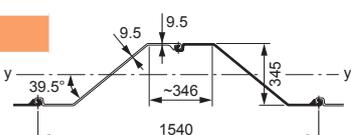
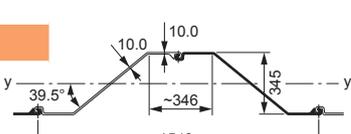
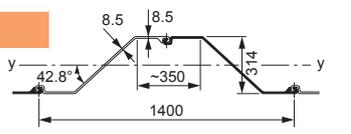
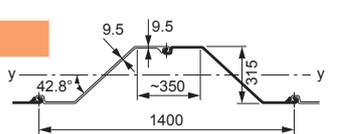
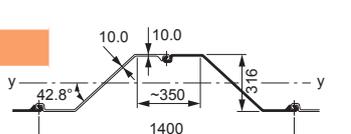
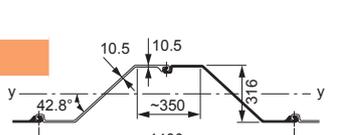
Um den Entwurf einer Spundwand nach EN 1993-5 zu optimieren, nutzen Sie unsere kostenlose Software Durability oder kontaktieren Sie unsere technische Abteilung.

Maßgeschneiderte Profile können auf Anfrage gewalzt werden.



Profil	E = Einzelbohle D = Doppelbohle	Querschnittsfläche	Gewicht	Trägheitsmoment	Elastisches Widerstandsmoment	Trägheitshalbmesser	Anstrichfläche ¹⁾	
								cm ²
AZ[®]-800								
AZ 18-800		Je E	102,9	80,7	33055	1470	17,93	1,04
		Je D	205,7	161,5	66110	2945	17,93	2,08
		Je m Wand	128,6	100,9	41320	1840	17,93	1,30
AZ 20-800		Je E	112,8	88,6	36040	1600	17,87	1,04
		Je D	225,6	177,1	72070	3205	17,87	2,08
		Je m Wand	141,0	110,7	45050	2000	17,87	1,30
AZ 22-800		Je E	122,8	96,4	39035	1730	17,83	1,04
		Je D	245,6	192,8	78070	3460	17,83	2,08
		Je m Wand	153,5	120,5	48790	2165	17,83	1,30
AZ 23-800		Je E	120,5	94,6	44200	1865	19,15	1,06
		Je D	241,0	189,2	88410	3730	19,15	2,11
		Je m Wand	150,6	118,2	55260	2330	19,15	1,32
AZ 25-800		Je E	130,6	102,6	47530	2000	19,07	1,06
		Je D	261,3	205,1	95060	4005	19,07	2,11
		Je m Wand	163,3	128,2	59410	2500	19,07	1,32
AZ 27-800		Je E	140,8	110,5	50860	2135	19,01	1,06
		Je D	281,6	221,0	101720	4275	19,01	2,11
		Je m Wand	176,0	138,1	63570	2670	19,01	1,32
AZ[®]-750								
AZ 28-750		Je E	128,4	100,8	53650	2110	20,44	1,06
		Je D	256,8	201,6	107310	4215	20,44	2,11
		Je m Wand	171,2	134,4	71540	2810	20,44	1,41
AZ 30-750		Je E	138,5	108,8	57500	2255	20,37	1,06
		Je D	277,1	217,5	115000	4510	20,37	2,11
		Je m Wand	184,7	145,0	76670	3005	20,37	1,41
AZ 32-750		Je E	148,7	116,7	61350	2400	20,31	1,06
		Je D	297,4	233,5	122710	4805	20,31	2,11
		Je m Wand	198,3	155,6	81800	3200	20,31	1,41

¹⁾ Eine Seite, ohne Innenseite des Schlosses.

Profil	E = Einzelbohle D = Doppelbohle	Querschnitts- fläche	Gewicht	Trägheits- moment	Elastisches Widerstands- moment	Trägheits- halbmesser	Anstrich- fläche ¹⁾
AZ[®]-700 und AZ[®]-770							
AZ 12-770 	Je E	92,5	72,6	16500	960	13,36	0,93
	Je D	185,0	145,2	33000	1920	13,36	1,85
	Je m Wand	120,1	94,3	21430	1245	13,36	1,20
AZ 13-770 	Je E	96,9	76,1	17220	1000	13,33	0,93
	Je D	193,8	152,1	34440	2000	13,33	1,85
	Je m Wand	125,8	98,8	22360	1300	13,33	1,20
AZ 14-770 	Je E	101,3	79,5	17940	1040	13,31	0,93
	Je D	202,6	159,0	35890	2085	13,31	1,85
	Je m Wand	131,5	103,2	23300	1355	13,31	1,20
AZ 14-770-10/10 	Je E	105,6	82,9	18670	1085	13,30	0,93
	Je D	211,2	165,8	37330	2165	13,30	1,85
	Je m Wand	137,2	107,7	24240	1405	13,30	1,20
AZ 12-700							
	Je E	86,2	67,7	13220	840	12,38	0,86
	Je D	172,5	135,4	26440	1685	12,38	1,71
	Je m Wand	123,2	96,7	18880	1205	12,38	1,22
AZ 13-700							
	Je E	94,3	74,0	14370	910	12,35	0,86
	Je D	188,5	148,0	28750	1825	12,35	1,71
	Je m Wand	134,7	105,7	20540	1305	12,35	1,22
AZ 13-700-10/10							
	Je E	98,3	77,2	14960	945	12,33	0,86
	Je D	196,6	154,3	29910	1895	12,33	1,71
	Je m Wand	140,4	110,2	21370	1355	12,33	1,22
AZ 14-700							
	Je E	102,3	80,3	15530	980	12,32	0,86
	Je D	204,6	160,6	31060	1965	12,32	1,71
	Je m Wand	146,1	114,7	22190	1405	12,32	1,22

¹⁾ Eine Seite, ohne Innenseite des Schlosses.

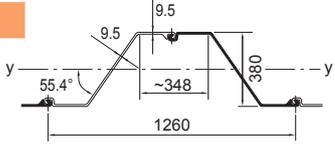
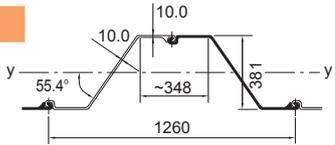
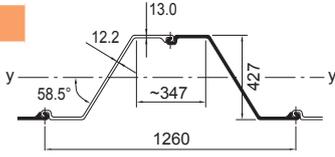
Profil	E = Einzelbohle D = Doppelbohle	Querschnittsfläche	Gewicht	Trägheitsmoment	Elastisches Widerstandsmoment	Trägheitshalbmesser	Anstrichfläche ¹⁾
AZ 17-700	Je E	93,1	73,1	25360	1210	16,50	0,93
	Je D	186,2	146,2	50720	2420	16,50	1,86
	Je m Wand	133,0	104,4	36230	1730	16,50	1,33
AZ 18-700	Je E	97,5	76,5	26460	1260	16,47	0,93
	Je D	194,9	153,0	52920	2520	16,47	1,86
	Je m Wand	139,2	109,3	37800	1800	16,47	1,33
AZ 19-700	Je E	101,9	80,0	27560	1310	16,44	0,93
	Je D	203,8	160,0	55130	2620	16,44	1,86
	Je m Wand	145,6	114,3	39380	1870	16,44	1,33
AZ 20-700	Je E	106,4	83,5	28670	1360	16,42	0,93
	Je D	212,8	167,0	57340	2725	16,42	1,86
	Je m Wand	152,0	119,3	40960	1945	16,42	1,33
AZ 24-700	Je E	121,9	95,7	39080	1700	17,90	0,97
	Je D	243,8	191,4	78150	3405	17,90	1,93
	Je m Wand	174,1	136,7	55820	2430	17,90	1,38
AZ 26-700	Je E	131,0	102,9	41800	1815	17,86	0,97
	Je D	262,1	205,7	83610	3635	17,86	1,93
	Je m Wand	187,2	146,9	59720	2600	17,86	1,38
AZ 28-700	Je E	140,2	110,0	44530	1930	17,83	0,97
	Je D	280,3	220,1	89070	3865	17,83	1,93
	Je m Wand	200,2	157,2	63620	2760	17,83	1,38
AZ 36-700N	Je E	151,1	118,6	62730	2510	20,37	1,03
	Je D	302,2	237,3	125450	5030	20,37	2,05
	Je m Wand	215,9	169,5	89610	3590	20,37	1,47
AZ 38-700N	Je E	161,0	126,4	66390	2655	20,31	1,03
	Je D	322,0	252,8	132780	5310	20,31	2,05
	Je m Wand	230,0	180,6	94840	3795	20,31	1,47
AZ 40-700N	Je E	170,9	134,2	70060	2795	20,25	1,03
	Je D	341,9	268,4	140110	5595	20,25	2,05
	Je m Wand	244,2	191,7	100080	3995	20,25	1,47

¹⁾ Eine Seite, ohne Innenseite des Schlosses.

Profil	E = Einzelbohle D = Doppelbohle	Querschnittsfläche	Gewicht	Trägheitsmoment	Elastisches Widerstandsmoment	Trägheitshalbmesser	Anstrichfläche ¹⁾	
								cm ²
AZ[®]-700 und AZ[®]-770								
AZ 42-700N		Je E	181,1	142,1	73450	2945	20,14	1,03
		Je D	362,1	284,3	146900	5890	20,14	2,06
		Je m Wand	258,7	203,1	104930	4205	20,14	1,47
AZ 44-700N		Je E	191,0	149,9	77100	3085	20,09	1,03
		Je D	382,0	299,8	154210	6170	20,09	2,06
		Je m Wand	272,8	214,2	110150	4405	20,09	1,47
AZ 46-700N		Je E	200,9	157,7	80760	3220	20,05	1,03
		Je D	401,8	315,4	161520	6450	20,05	2,06
		Je m Wand	287,0	225,3	115370	4605	20,05	1,47
AZ 48-700		Je E	201,9	158,5	83760	3330	20,37	1,02
		Je D	403,8	317,0	167510	6660	20,37	2,04
		Je m Wand	288,4	226,4	119650	4755	20,37	1,46
AZ 50-700		Je E	211,8	166,3	87430	3470	20,32	1,02
		Je D	423,6	332,5	174850	6940	20,32	2,04
		Je m Wand	302,6	237,5	124890	4955	20,32	1,46
AZ 52-700		Je E	221,7	174,1	91100	3610	20,27	1,02
		Je D	443,5	348,1	182200	7215	20,27	2,04
		Je m Wand	316,8	248,7	130140	5155	20,27	1,46

¹⁾ Eine Seite, ohne Innenseite des Schlosses.



Profil	E = Einzelbohle D = Doppelbohle	Quer- schnitts- fläche	Gewicht	Trägheits- moment	Elastisches Widerstands- moment	Trägheits- halbmesser	Anstrich- fläche ¹⁾		
								cm ²	kg/m
AZ[®]									
AZ 18			Je E	94,8	74,4	21540	1135	15,07	0,86
			Je D	189,6	148,8	43080	2270	15,07	1,71
			Je m Wand	150,4	118,1	34200	1800	15,07	1,35
AZ 18-10/10			Je E	99,1	77,8	22390	1175	15,04	0,86
			Je D	198,1	155,5	44790	2355	15,04	1,71
			Je m Wand	157,2	123,4	35540	1870	15,04	1,35
AZ 26			Je E	124,6	97,8	34970	1640	16,75	0,90
			Je D	249,2	195,6	69940	3280	16,75	1,78
			Je m Wand	197,8	155,2	55510	2600	16,75	1,41

¹⁾ Eine Seite, ohne Innenseite des Schlosses.



Uferweg, Aarschot, Belgien

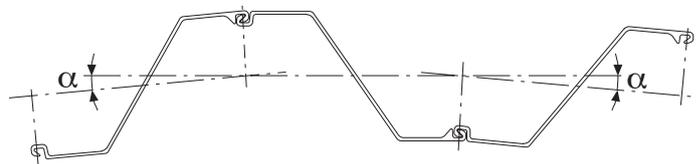
Schlossformen



Larssen-Schloss gemäß DIN EN 10248.

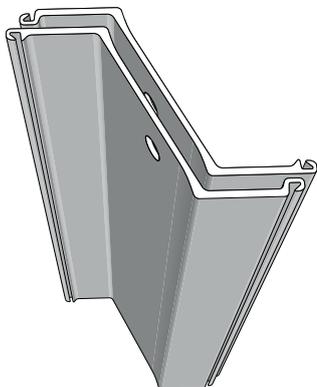
Kombinierbar miteinander sind alle AZ[®]-Profile, sowie die Reihen AU[™], PU[®] und GU[®]-N (außer GU-400 Reihe).

Maximaler theoretischer Abstellwinkel: $\alpha_{\max} = 5^\circ$



Lieferformen

Einzelbohle Position A

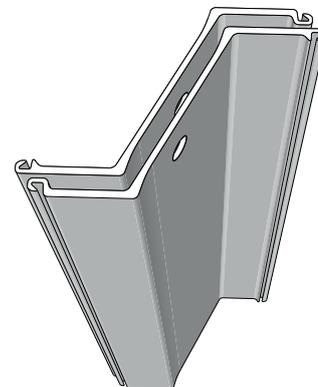


Eine Einzelbohle **Position A** kann an den Buchstaben "A" gelehnt werden.



Einzelbohle Position B

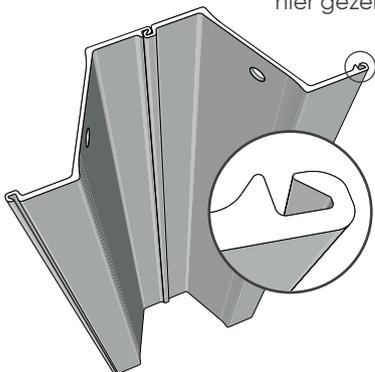
Eine Einzelbohle **Position B** kann an den Buchstaben "B" gelehnt werden.



Doppelbohle Form I (Standard)



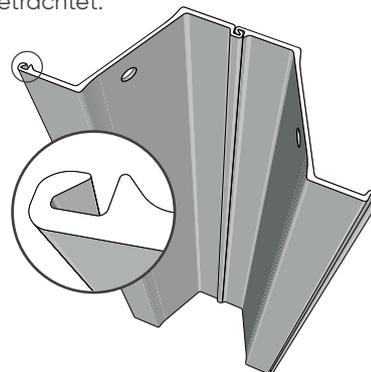
Das gerade Schloss befindet sich rechts am Bohlenkopf, wenn wie hier gezeigt betrachtet.



Doppelbohle Form II (auf Anfrage)

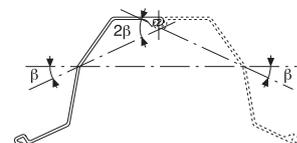
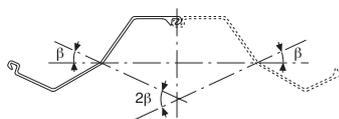


Das gerade Schloss befindet sich links am Bohlenkopf, wenn wie hier gezeigt betrachtet.



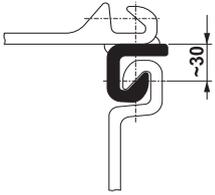
Geknickte Bohlen

Maximaler Knickwinkel: $\beta = 25^\circ$. Z-Profile werden meistens in der Mitte des Stegs geknickt. Sie werden in der Regel als Einzelbohlen geliefert, sind aber auf Anfrage auch als Doppelbohlen erhältlich.

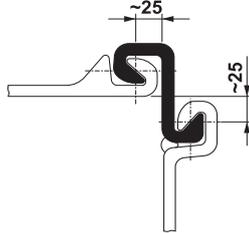


Eckprofile

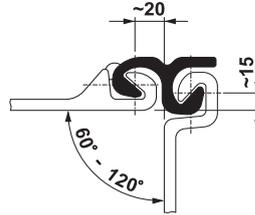
C 9
Gewicht ~ 9,3 kg/m
Beschichtungsfläche 0,15 m²/m



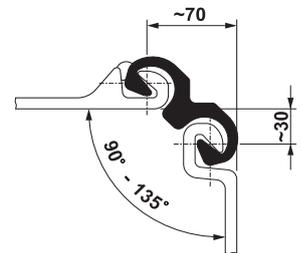
C 14
Gewicht ~ 14,4 kg/m
Beschichtungsfläche 0,22 m²/m



DELTA 13
Gewicht ~ 13,1 kg/m
Beschichtungsfläche 0,19 m²/m



OMEGA 18
Gewicht ~ 18,0 kg/m
Beschichtungsfläche 0,24 m²/m

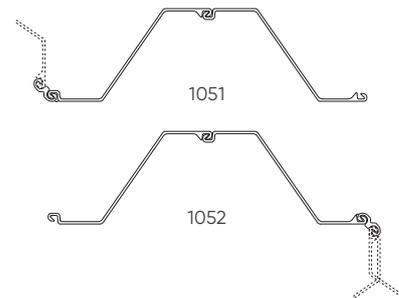
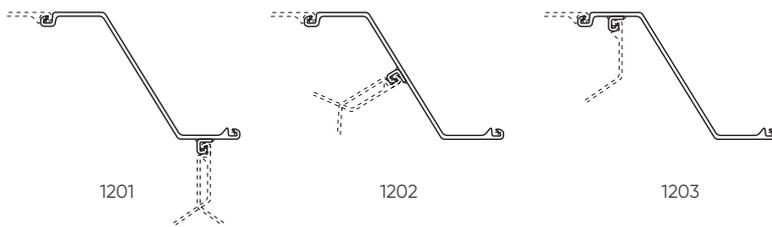


Spezielle, mit den Schlössern der U- und Z-Profile kombinierbare Eckprofile ermöglichen die Ausbildung von Eckbohlen oder Abzweigbohlen und erübrigen die Herstellung zusammenschweißter Sonderprofile.

Die Eckprofile werden gemäß DIN EN 12063 mit der Spundbohle verbunden. Andere Schweißanordnungen sind auf Anfrage möglich. Die Eckprofile werden am Kopf um üblicherweise 200 mm zurückgesetzt angeschweißt.

Eckbohlen und Abzweigbohlen

Nachfolgende Eck- und Abzweigbohlen sind auf Anfrage als Einzel- bzw. Doppelbohlen lieferbar. Weitere Kombinationen sind darüber hinaus möglich.

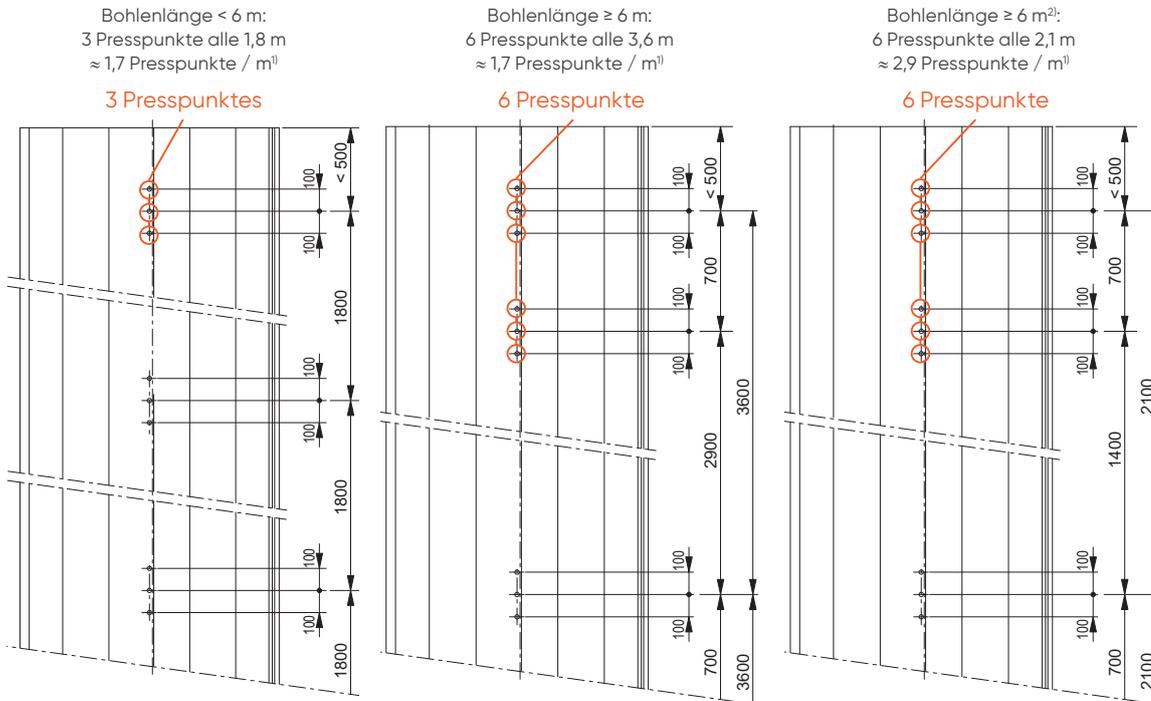


Verpressung

Für das Einbringen wird der Einsatz von AZ®-Doppelbohlen empfohlen. Obgleich eine Schlossverpressung aus statischen Gründen bei AZ-Bohlen nicht erforderlich ist, werden die

meisten Profile auf Kundenwunsch als Doppelbohlen mit unserer Standardverpressung geliefert, um Handhabung und Einbringen zu erleichtern.

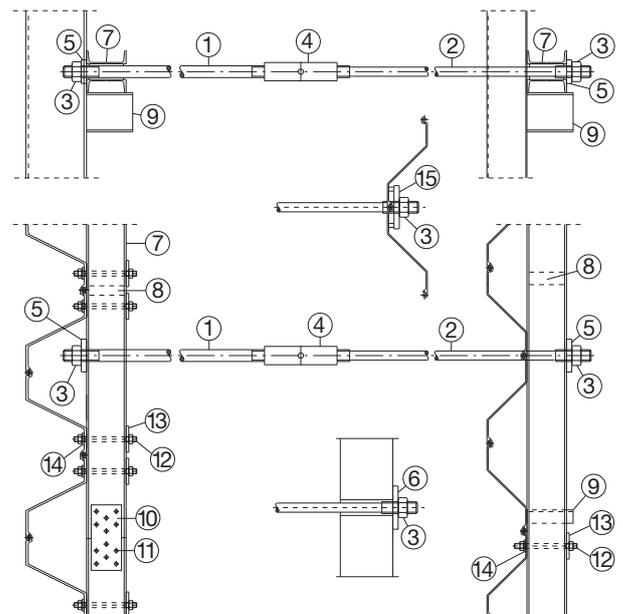
Standard Verpressung ¹⁾



- ¹⁾ Anzahl und Anordnung der Verpresspunkte kann in Randbereichen abweichen. Sonderverpressung auf Anfrage möglich.
- ²⁾ Für die Profile AZ 38-700N, AZ 44-700N sowie AZ 50-700 und deren Derivate.

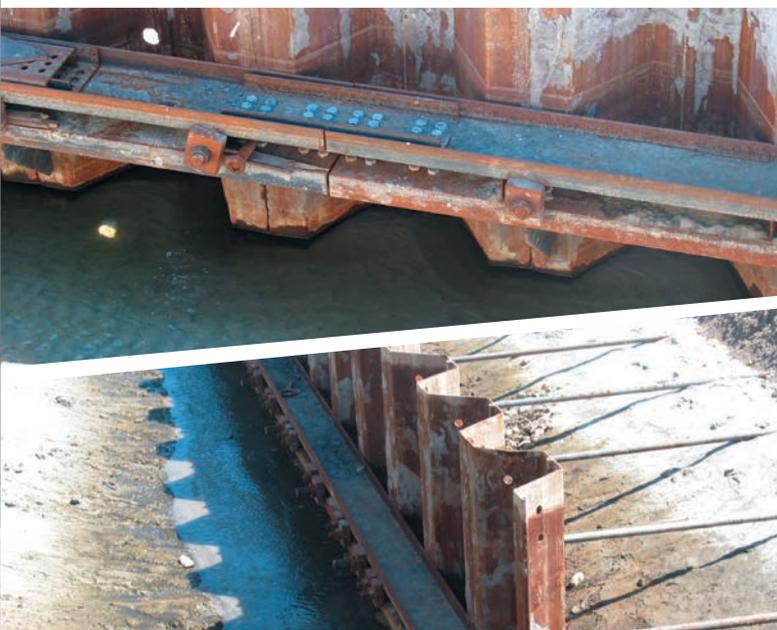
Verankerung

Die meisten Stahlspundwände benötigen zusätzlich zur Fußeinspannung eine Abstützung am Kopf. Bei temporären Baugruben kommen in der Regel Gurtungen und Steifen zum Einsatz. Dauerhafte oder sehr hohe Spundwandkonstruktionen sind dagegen häufig mittels einer hinteren Ankerwand rückverankert. Ankersysteme, wie Injektionsanker oder Ankerpfähle, stehen als bewährte Lösungen zur Verfügung. Die Darstellung zeigt ein typisches horizontales Verankerungssystem für Stahlspundwände.



Bauteile:

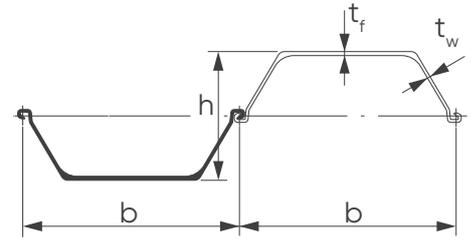
- | | | |
|------------------------------|----------------------------|---------------------------------|
| ① Vollschaftanker | ⑥ Auflagerplatte für Beton | ⑩ Gurtstoßplatte |
| ② Gestauchter Rundstahlanker | ⑦ Abstandhalter | ⑪ Gurtstoßschraube |
| ③ Mutter | ⑧ Abstandhalter | ⑫ Gurtbolzen |
| ④ Spannschloss | ⑨ Gurtkonsole | ⑬ Auflagerplatte für Gurtbolzen |
| ⑤ Auflagerplatte | | ⑭ Auflagerplatte für Gurtbolzen |
| | | ⑮ |



U-Profile

U-Profile bieten zahlreiche Vorteile:

- Breitgefächertes Profilsortiment, das mehrere Baureihen mit unterschiedlichen geometrischen Eigenschaften umfasst, so dass für jedes Bauvorhaben das technisch und wirtschaftlich optimale Profil ausgewählt werden kann;
- Die Vereinigung von großer Bauhöhe und Flanschstärke ergibt ausgezeichnete statische Eigenschaften;
- Die symmetrische Form der U-Profile sorgt für beste Eigenschaften zur Wiederverwendung;
- Die Möglichkeit des werkseitigen Einziehens und Verpressens zu Doppelbohlen erhöht die Einbringleistung und -qualität;
- Leichter Einbau von Ankersystemen und gelenkigen Anschlüssen, auch unter Wasser;
- Hoher Korrosionsschutz, da an den kritischen Stellen eine maximierte Materialstärke vorhanden ist.



Profil	Breite		Höhe		Wanddicke		Querschnittsfläche	Gewicht		Trägheitsmoment	Elastisches Widerstandsmoment	Statisches Moment	Plastisches Widerstandsmoment	Querschnittsklasse ¹⁾							
	b	h	t _f	t _w	Einzelbohle	Spundwand		cm ⁴ /m	cm ³ /m					cm ³ /m	cm ³ /m	S 240 GP	S 270 GP	S 320 GP	S 355 GP	S 390 GP	S 430 GP
	mm	mm	mm	mm	cm ² /m	kg/m	kg/m ²														

AU™ Profile

AU 14	750	408	10,0	8,3	132	77,9	104	28680	1405	820	1663	2	2	3	3	3	3	3	3
AU 16	750	411	11,5	9,3	147	86,3	115	32850	1600	935	1891	2	2	2	2	2	3	3	3
AU 18	750	441	10,5	9,1	150	88,5	118	39300	1780	1030	2082	2	3	3	3	3	3	3	4
AU 20	750	444	12,0	10,0	165	96,9	129	44440	2000	1155	2339	2	2	2	3	3	3	3	3
AU 23	750	447	13,0	9,5	173	102,1	136	50700	2270	1285	2600	2	2	2	3	3	3	3	3
AU 25	750	450	14,5	10,2	188	110,4	147	56240	2500	1420	2866	2	2	2	2	2	3	3	3

PU® Profile

PU 12	600	360	9,8	9,0	140	66,1	110	21600	1200	715	1457	-	-	-	2	2	2	3	3
PU 12S	600	360	10,0	10,0	151	71,0	118	22660	1260	755	1543	-	-	-	2	2	2	2	3
PU 18 ⁻¹	600	430	10,2	8,4	154	72,6	121	35950	1670	980	1988	2	2	2	2	2	3	3	3
PU 18	600	430	11,2	9,0	163	76,9	128	38650	1800	1055	2134	2	2	2	2	2	2	2	3
PU 18 ⁻¹	600	430	12,2	9,5	172	81,1	135	41320	1920	1125	2280	2	2	2	2	2	2	2	2
PU 22 ⁻¹	600	450	11,1	9,0	174	81,9	137	46380	2060	1195	2422	2	2	2	2	2	3	3	3
PU 22	600	450	12,1	9,5	183	86,1	144	49460	2200	1275	2580	2	2	2	2	2	2	2	3
PU 22 ⁻¹	600	450	13,1	10,0	192	90,4	151	52510	2335	1355	2735	2	2	2	2	2	2	2	2
PU 28 ⁻¹	600	452	14,2	9,7	207	97,4	162	60580	2680	1525	3087	2	2	2	2	2	2	2	2
PU 28	600	454	15,2	10,1	216	101,8	170	64460	2840	1620	3269	2	2	2	2	2	2	2	2
PU 28 ⁻¹	600	456	16,2	10,5	226	106,2	177	68380	3000	1710	3450	2	2	2	2	2	2	2	2
PU 32 ⁻¹	600	452	18,5	10,6	233	109,9	183	69210	3065	1745	3525	2	2	2	2	2	2	2	2
PU 32	600	452	19,5	11,0	242	114,1	190	72320	3200	1825	3687	2	2	2	2	2	2	2	2
PU 32 ⁻¹	600	452	20,5	11,4	251	118,4	197	75410	3340	1905	3845	2	2	2	2	2	2	2	2

GU® Profile

GU 6N	600	309	6,0	6,0	89	41,9	70	9670	625	375	765	3	3	3	4	4	4	4	-
GU 7N	600	310	6,5	6,4	94	44,1	74	10450	675	400	825	3	3	3	3	3	4	4	-
GU 7S	600	311	7,2	6,9	98	46,3	77	11540	740	440	900	2	2	3	3	3	3	3	-
GU 7HWS	600	312	7,3	6,9	101	47,4	79	11620	745	445	910	2	2	3	3	3	3	3	-
GU 8N	600	312	7,5	7,1	103	48,5	81	12010	770	460	935	2	2	3	3	3	3	3	-
GU 8S	600	313	8,0	7,5	108	50,8	85	12800	820	490	995	2	2	2	3	3	3	3	-

Profil	Breite		Höhe		Wanddicke		Querschnittsfläche	Gewicht		Trägheitsmoment	Elastisches Widerstandsmoment	Statisches Moment	Plastisches Widerstandsmoment	Querschnittsklasse ¹⁾							
	b	h	t _f	t _w	Einzelbohle	Spundwand		S 240 GP	S 270 GP					S 320 GP	S 355 GP	S 390 GP	S 430 GP	S 460 GP	S 500 GP		
	mm	mm	mm	mm	cm ² /m	kg/m	kg/m ²	cm ⁴ /m	cm ³ /m	cm ³ /m	cm ³ /m										
GU 10N	600	316	9,0	6,8	118	55,8	93	15700	995	565	1160	2	2	3	3	3	3	–			
GU 11N	600	318	10,0	7,4	128	60,2	100	17450	1095	630	1280	2	2	2	2	3	3	–			
GU 12N	600	320	11,0	8,0	137	64,6	108	19220	1200	690	1400	2	2	2	2	2	3	–			
GU 13N	600	418	9,0	7,4	127	59,9	100	26590	1270	755	1535	2	2	2	2	3	3	–			
GU 14N	600	420	10,0	8,0	136	64,3	107	29410	1400	830	1685	2	2	2	2	2	2	–			
GU 15N	600	422	11,0	8,6	146	68,7	115	32260	1530	910	1840	2	2	2	2	2	2	–			
GU 16N	600	430	10,2	8,4	154	72,6	121	35950	1670	980	1988	2	2	2	2	3	3	–			
GU 18N	600	430	11,2	9,0	163	76,9	128	38650	1800	1055	2134	2	2	2	2	2	2	–			
GU 20N	600	430	12,2	9,5	172	81,1	135	41320	1920	1125	2280	2	2	2	2	2	2	–			
GU 21N	600	450	11,1	9,0	174	81,9	137	46380	2060	1195	2422	2	2	2	2	3	3	–			
GU 22N	600	450	12,1	9,5	183	86,1	144	49460	2200	1275	2580	2	2	2	2	2	2	–			
GU 23N	600	450	13,1	10,0	192	90,4	151	52510	2335	1355	2735	2	2	2	2	2	2	–			
GU 27N	600	452	14,2	9,7	207	97,4	162	60580	2680	1525	3087	2	2	2	2	2	2	–			
GU 28N	600	454	15,2	10,1	216	101,8	170	64460	2840	1620	3269	2	2	2	2	2	2	–			
GU 30N	600	456	16,2	10,5	226	106,2	177	68380	3000	1710	3450	2	2	2	2	2	2	–			
GU 31N	600	452	18,5	10,6	233	109,9	183	69210	3065	1745	3525	2	2	2	2	2	2	–			
GU 32N	600	452	19,5	11,0	242	114,1	190	72320	3200	1825	3687	2	2	2	2	2	2	–			
GU 33N	600	452	20,5	11,4	251	118,4	197	75410	3340	1905	3845	2	2	2	2	2	2	–			
GU 16-400	400	290	12,7	9,4	197	62,0	155	22580	1560	885	1815	2	2	2	2	2	–	–			
GU 18-400	400	292	15,0	9,7	221	69,3	173	26090	1785	1015	2080	2	2	2	2	2	–	–			

Die Übertragung von Schubkräften im Mittelschloss muss gewährleistet sein, um die angegebenen Werte für Widerstands- und Trägheitsmomente zu erreichen.

¹⁾ Klassifizierung gemäß DIN EN 1993-5. Klasse 1 wird durch Nachweis der Rotationskapazität eines Klasse 2 Querschnitts erlangt.

Um den Entwurf einer Spundwand nach EN 1993-5 zu optimieren, nutzen Sie unsere kostenlose Software *Durability* oder wenden Sie sich an unsere technische Abteilung. Weitere Profile auf Anfrage.

Eigenschaften der AU™-Profile

Durch Optimierung der Geometrie kann, verglichen mit der 600 mm breiten PU-Reihe, eine 10%ige Gewichtsreduzierung erreicht werden. Die Verbreiterung ermöglicht einen **schnelleren Rammfortschritt**, reduziert die Beschichtungsfläche und verbessert die Wasserdichtigkeit aufgrund der geringeren Anzahl von Schössern pro m Wand. Wegen der geglätteten, offenen Form und dank patentierter Ausrundungsradien ist trotz größerer Breite keine höhere Rammenergie zum Einbringen erforderlich.

Eigenschaften der PU®-Profile

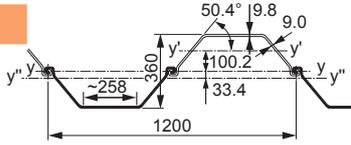
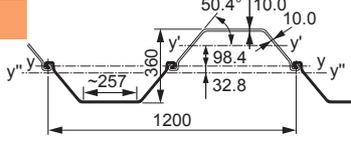
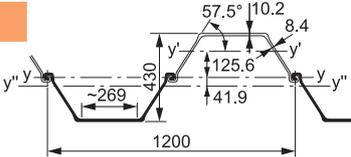
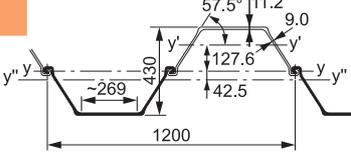
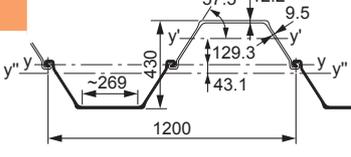
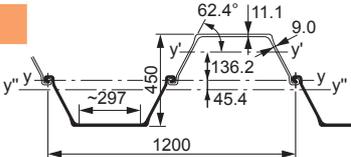
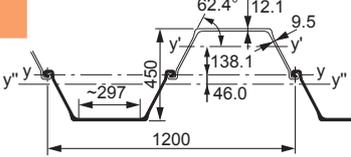
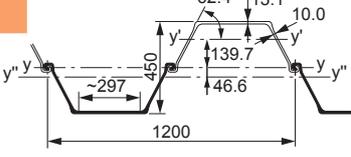
PU-Profile sind 600 mm breit und werden in Belval hergestellt. Die Geometrie der **PU 18**, **PU 22** und **PU 28** wurde mit „verstärkten Schultern“ entwickelt, um **bei harten Rammbedingungen** und **bei Wiederverwendung** die Formstabilität zu verbessern. Mehrfache Wiederverwendung verbessert die Ökobilanz von Stahlösungen enorm.

Eigenschaften der GU®-Profile

Das ArcelorMittal Walzwerk in Dabrowa, Polen, stellt eine Vielzahl an warmgewalzten, U-förmigen GU-Spundbohlen her.

Profil	E = Einzelbohle D = Doppelbohle Dr = Dreifachbohle	Querschnittsfläche	Gewicht	Trägheitsmoment	Elastisches Widerstandsmoment	Trägheitshalbmesser	Anstrichfläche ¹⁾
AU 14 	Je E	99,2	77,9	6590	457	8,15	0,96
	Je D	198,5	155,8	43020	2110	14,73	1,91
	Je Dr	297,7	233,7	59550	2435	14,15	2,86
	Je m Wand	132,3	103,8	28680	1405	14,73	1,27
AU 16 	Je E	109,9	86,3	7110	481	8,04	0,96
	Je D	219,7	172,5	49280	2400	14,98	1,91
	Je Dr	329,6	258,7	68080	2750	14,37	2,86
	Je m Wand	146,5	115,0	32850	1600	14,98	1,27
AU 18 	Je E	112,7	88,5	8760	554	8,82	1,01
	Je D	225,5	177,0	58950	2670	16,17	2,00
	Je Dr	338,2	265,5	81520	3065	15,53	2,99
	Je m Wand	150,3	118,0	39300	1780	16,17	1,33
AU 20 	Je E	123,4	96,9	9380	579	8,72	1,01
	Je D	246,9	193,8	66660	3000	16,43	2,00
	Je Dr	370,3	290,7	92010	3425	15,76	2,99
	Je m Wand	164,6	129,2	44440	2000	16,43	1,33
AU 23 	Je E	130,1	102,1	9830	579	8,69	1,03
	Je D	260,1	204,2	76050	3405	17,10	2,04
	Je Dr	390,2	306,3	104680	3840	16,38	3,05
	Je m Wand	173,4	136,1	50700	2270	17,10	1,36
AU 25 	Je E	140,6	110,4	10390	601	8,60	1,03
	Je D	281,3	220,8	84370	3750	17,32	2,04
	Je Dr	422,0	331,3	115950	4215	16,58	3,05
	Je m Wand	187,5	147,2	56240	2500	17,32	1,36

¹⁾ Eine Seite, ohne Innenseite des Schlosses.

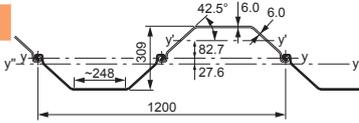
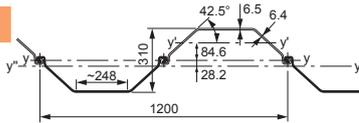
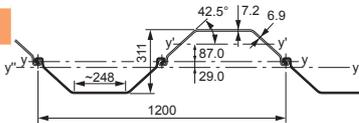
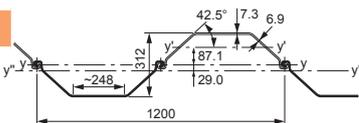
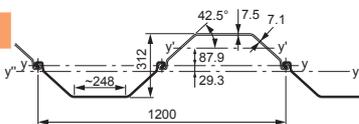
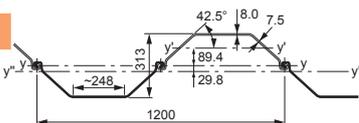
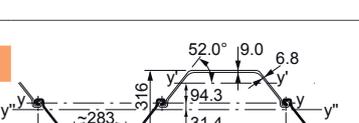
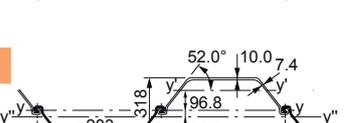
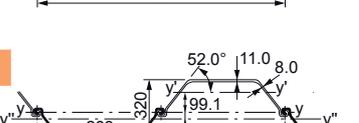
Profil	E = Einzelbohle D = Doppelbohle Dr = Dreifachbohle	Querschnittsfläche	Gewicht	Trägheitsmoment	Elastisches Widerstandsmoment	Trägheitshalbmesser	Anstrichfläche ¹⁾
PU[®] Profile							
PU 12 	Je E	84,2	66,1	4500	370	7,31	0,80
	Je D	168,4	132,2	25920	1440	12,41	1,59
	Je Dr	252,6	198,3	36060	1690	11,95	2,38
	Je m Wand	140,0	110,1	21600	1200	12,41	1,32
PU 12S 	Je E	90,5	71,0	4830	400	7,30	0,80
	Je D	181,0	142,1	27190	1510	12,26	1,59
	Je Dr	271,5	213,1	37860	1780	11,81	2,38
	Je m Wand	150,8	118,4	22660	1260	12,26	1,32
PU 18⁻¹ 	Je E	92,5	72,6	6960	475	8,67	0,87
	Je D	185,0	145,2	43140	2005	15,30	1,72
	Je Dr	277,5	217,8	59840	2330	14,69	2,58
	Je m Wand	154,2	121,0	35950	1670	15,30	1,43
PU 18 	Je E	98,0	76,9	7220	485	8,58	0,87
	Je D	196,0	153,8	46380	2160	15,38	1,72
	Je Dr	294,0	230,7	64240	2495	14,78	2,58
	Je m Wand	163,3	128,2	38650	1800	15,38	1,43
PU 18⁻¹ 	Je E	103,4	81,1	7480	495	8,51	0,87
	Je D	206,8	162,3	49580	2305	15,49	1,72
	Je Dr	310,2	243,5	68600	2655	14,87	2,58
	Je m Wand	172,3	135,2	41320	1920	15,49	1,43
PU 22⁻¹ 	Je E	104,3	81,9	8460	535	9,01	0,90
	Je D	208,7	163,8	55650	2475	16,33	1,79
	Je Dr	313,0	245,7	77020	2850	15,69	2,68
	Je m Wand	173,9	136,5	46380	2060	16,33	1,49
PU 22 	Je E	109,7	86,1	8740	546	8,93	0,90
	Je D	219,5	172,3	59360	2640	16,45	1,79
	Je Dr	329,2	258,4	82060	3025	15,79	2,68
	Je m Wand	182,9	143,6	49460	2200	16,45	1,49
PU 22⁻¹ 	Je E	115,2	90,4	9020	555	8,85	0,90
	Je D	230,4	180,9	63010	2800	16,54	1,79
	Je Dr	345,6	271,3	87020	3205	15,87	2,68
	Je m Wand	192,0	150,7	52510	2335	16,54	1,49

¹⁾ Eine Seite, ohne Innenseite des Schlosses.

Profil	E = Einzelbohle D = Doppelbohle Dr = Dreifachbohle	Querschnittsfläche	Gewicht	Trägheitsmoment	Elastisches Widerstandsmoment	Trägheitshalbmesser	Anstrichfläche ¹⁾	
								cm ²
PU[®] Profile								
PU 28⁻¹		Je E	124,1	97,4	9740	576	8,86	0,93
		Je D	248,2	194,8	72700	3215	17,12	1,85
		Je Dr	372,3	292,2	100170	3645	16,40	2,77
		Je m Wand	206,8	162,3	60580	2680	17,12	1,54
PU 28		Je E	129,7	101,8	10070	589	8,81	0,93
		Je D	259,4	203,6	77350	3405	17,27	1,85
		Je Dr	389,0	305,4	106490	3850	16,55	2,77
		Je m Wand	216,1	169,6	64460	2840	17,27	1,54
PU 28⁻¹		Je E	135,3	106,2	10400	600	8,77	0,93
		Je D	270,7	212,5	82060	3600	17,41	1,85
		Je Dr	406,0	318,7	112870	4060	16,67	2,77
		Je m Wand	225,6	177,1	68380	3000	17,41	1,54
PU 32⁻¹		Je E	140,0	109,9	10740	625	8,76	0,92
		Je D	280,0	219,8	83050	3675	17,22	1,83
		Je Dr	420,0	329,7	114310	4150	16,50	2,74
		Je m Wand	233,3	183,2	69210	3065	17,22	1,52
PU 32		Je E	145,4	114,1	10950	633	8,68	0,92
		Je D	290,8	228,3	86790	3840	17,28	1,83
		Je Dr	436,2	342,4	119370	4330	16,54	2,74
		Je m Wand	242,3	190,2	72320	3200	17,28	1,52
PU 32⁻¹		Je E	150,8	118,4	11150	640	8,60	0,92
		Je D	301,6	236,8	90490	4005	17,32	1,83
		Je Dr	452,4	355,2	124370	4505	16,58	2,74
		Je m Wand	251,3	197,3	75410	3340	17,32	1,52

¹⁾ Eine Seite, ohne Innenseite des Schlosses.



Profil	E = Einzelbohle D = Doppelbohle Dr = Dreifachbohle	Querschnittsfläche	Gewicht	Trägheitsmoment	Elastisches Widerstandsmoment	Trägheitshalbmesser	Anstrichfläche ¹⁾
GU® Profile							
GU 6N 	Je E	53,4	41,9	2160	215	6,36	0,76
	Je D	106,8	83,8	11610	750	10,43	1,51
	Je Dr	160,2	125,7	16200	890	10,06	2,26
	Je m Wand	89,0	69,9	9670	625	10,43	1,26
GU 7N 	Je E	56,2	44,1	2250	220	6,33	0,76
	Je D	112,4	88,2	12540	810	10,56	1,51
	Je Dr	168,6	132,4	17470	955	10,18	2,26
	Je m Wand	93,7	73,5	10450	675	10,56	1,26
GU 7S 	Je E	58,9	46,3	2370	225	6,35	0,76
	Je D	117,9	92,5	13850	890	10,84	1,51
	Je Dr	176,8	138,8	19260	1045	10,44	2,26
	Je m Wand	98,2	77,1	11540	740	10,84	1,26
GU 7HWS 	Je E	60,4	47,4	2380	225	6,28	0,76
	Je D	120,9	94,9	13940	895	10,74	1,51
	Je Dr	181,3	142,3	19390	1050	10,34	2,26
	Je m Wand	100,7	79,1	11620	745	10,74	1,26
GU 8N 	Je E	61,8	48,5	2420	225	6,26	0,76
	Je D	123,7	97,1	14420	925	10,80	1,51
	Je Dr	185,5	145,6	20030	1080	10,39	2,26
	Je m Wand	103,1	80,9	12010	770	10,80	1,26
GU 8S 	Je E	64,7	50,8	2510	230	6,23	0,76
	Je D	129,3	101,5	15360	980	10,90	1,51
	Je Dr	194,0	152,3	21320	1145	10,48	2,26
	Je m Wand	107,8	84,6	12800	820	10,90	1,26
GU 10N 	Je E	71,1	55,8	3100	270	6,60	0,78
	Je D	142,2	111,6	18840	1190	11,51	1,55
	Je Dr	213,3	167,4	26150	1380	11,07	2,32
	Je m Wand	118,5	93,0	15700	995	11,51	1,29
GU 11N 	Je E	76,7	60,2	3280	280	6,53	0,78
	Je D	153,4	120,4	20930	1315	11,68	1,55
	Je Dr	230,1	180,7	29010	1515	11,23	2,32
	Je m Wand	127,9	100,4	17450	1095	11,68	1,29
GU 12N 	Je E	82,3	64,6	3450	290	6,47	0,78
	Je D	164,7	129,3	23060	1440	11,83	1,55
	Je Dr	247,0	193,9	31890	1650	11,36	2,32
	Je m Wand	137,2	107,7	19220	1200	11,83	1,29

¹⁾ Eine Seite, ohne Innenseite des Schlosses.

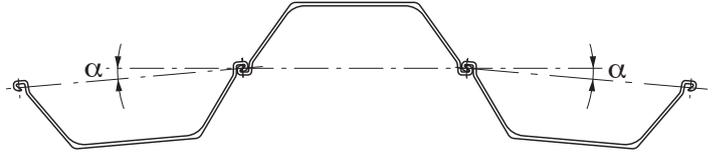
Profil	E = Einzelbohle D = Doppelbohle Dr = Dreifachbohle	Querschnittsfläche	Gewicht	Trägheitsmoment	Elastisches Widerstandsmoment	Trägheitshalbmesser	Anstrichfläche ¹⁾
	Je E	76,3	59,9	5440	395	8,44	0,85
	Je D	152,6	119,8	31900	1525	14,46	1,69
	Je Dr	228,9	179,7	44350	1785	13,92	2,53
	Je m Wand	127,2	99,8	26590	1270	14,46	1,41
		Je E	81,9	64,3	5750	410	8,38
Je D		163,8	128,6	35290	1680	14,68	1,69
Je Dr		245,6	192,8	48970	1955	14,12	2,53
Je m Wand		136,5	107,1	29410	1400	14,68	1,41
		Je E	87,5	68,7	6070	425	8,33
	Je D	175,1	137,4	38710	1835	14,87	1,69
	Je Dr	262,6	206,2	53640	2130	14,29	2,53
	Je m Wand	145,9	114,5	32260	1530	14,87	1,41
		Je E	92,5	72,6	6960	475	8,67
Je D		185,0	145,2	43140	2005	15,30	1,72
Je Dr		277,5	217,8	59840	2330	14,69	2,58
Je m Wand		154,2	121,0	35950	1670	15,30	1,43
		Je E	98,0	76,9	7220	485	8,58
	Je D	196,0	153,8	46380	2160	15,38	1,72
	Je Dr	294,0	230,7	64240	2495	14,78	2,58
	Je m Wand	163,3	128,2	38650	1800	15,38	1,43
		Je E	103,4	81,1	7480	495	8,51
Je D		206,8	162,3	49580	2305	15,49	1,72
Je Dr		310,2	243,5	68600	2655	14,87	2,58
Je m Wand		172,3	135,2	41320	1920	15,49	1,43
		Je E	104,3	81,9	8460	535	9,01
	Je D	208,7	163,8	55650	2475	16,33	1,79
	Je Dr	313,0	245,7	77020	2850	15,69	2,68
	Je m Wand	173,9	136,5	46380	2060	16,33	1,49
		Je E	109,7	86,1	8740	546	8,93
Je D		219,5	172,3	59360	2640	16,45	1,79
Je Dr		329,2	258,4	82060	3025	15,79	2,68
Je m Wand		182,9	143,6	49460	2200	16,45	1,49
		Je E	115,2	90,4	9020	555	8,85
	Je D	230,4	180,9	63010	2800	16,54	1,79
	Je Dr	345,6	271,3	87020	3205	15,87	2,68
	Je m Wand	192,0	150,7	52510	2335	16,54	1,49

¹⁾ Eine Seite, ohne Innenseite des Schlosses.

Schlossformen

Alle Bohlen der Reihen AU™, PU® und GU® haben Larssen-Schlösser gemäß DIN EN 10248. Die Reihen AU, PU und GU (außer der GU-400 Reihe), sowie auch die AZ-Reihen, sind miteinander kombinierbar.

Maximaler theoretischer Abstellwinkel: $\alpha_{\max} = 5^\circ$

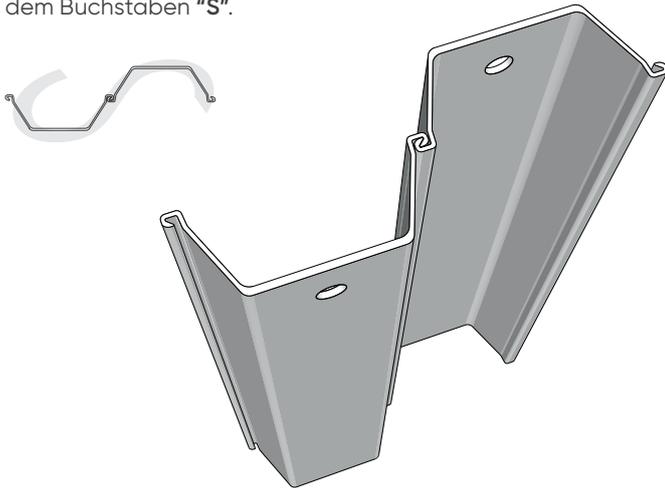


Lieferformen



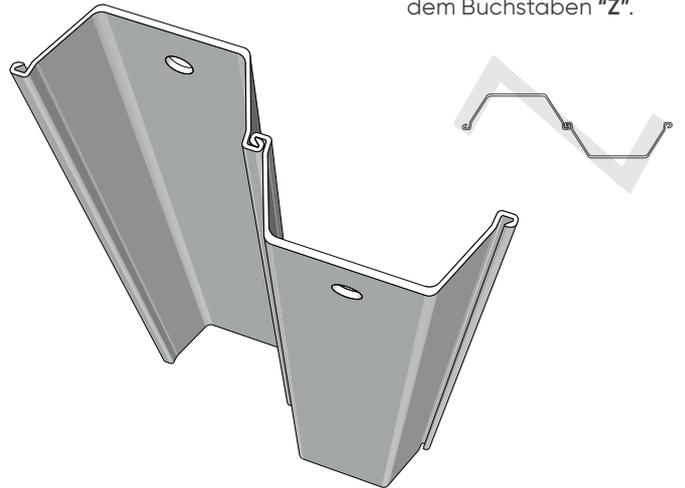
Doppelbohle S-Form (Standard)

Von oben gesehen ähnelt die Doppelbohle **S-Form** dem Buchstaben "S".



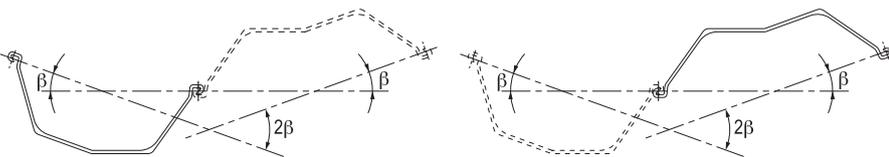
Doppelbohle Z-Form (auf Anfrage)

Von oben gesehen ähnelt die Doppelbohle **Z-Form** dem Buchstaben "Z".



Geknickte Bohlen

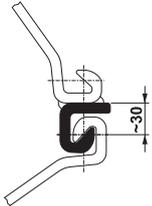
Maximaler Knickwinkel: $\beta = 25^\circ$. U-Profile werden in Rückenmitte geknickt. Sie werden in der Regel als Einzelbohlen geliefert, sind aber auf Anfrage auch als Doppelbohlen erhältlich.



Eckprofile

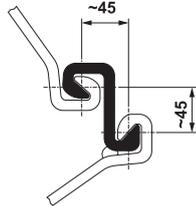
C 9

Gewicht ~ 9,3 kg/m
Beschichtungsfläche 0,15 m²/m



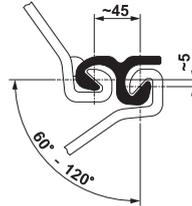
C 14

Gewicht ~ 14,4 kg/m
Beschichtungsfläche 0,22 m²/m



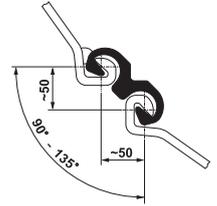
DELTA 13

Gewicht ~ 13,1 kg/m
Beschichtungsfläche 0,19 m²/m



OMEGA 18

Gewicht ~ 18,0 kg/m
Beschichtungsfläche 0,24 m²/m



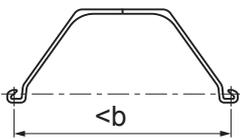
Spezielle, mit den Schlössern der U- und Z-Profile kombinierbare Eckprofile ermöglichen die Ausbildung von Eckbohlen oder Abzweigbohlen und erübrigen die Herstellung zusammenschweißter Sonderprofile.

Die Eckprofile werden gemäß DIN EN 12063 mit der Spundbohle verbunden. Andere Schweißanordnungen sind auf Anfrage möglich. Die Eckprofile werden am Kopf um üblicherweise 200 mm zurückgesetzt angebracht.

Passbohlen, Eckbohlen und Abzweigbohlen

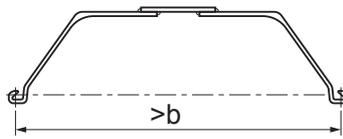
Auf Anfrage sind Sonderanfertigungen in Form von erweiterten oder verengten Bohlen lieferbar. Folgende Spezialbohlen sind auf Anfrage als Einzel- oder Doppelbohlen erhältlich. Darüber hinaus sind auch weitere Kombinationen möglich.

Verengte Bohle



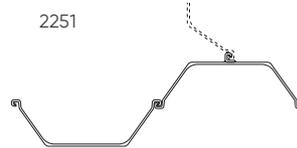
2501

Erweiterte Bohle

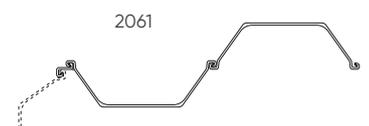


2511

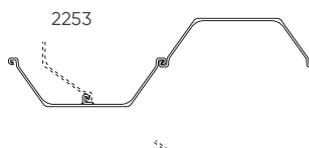
2251



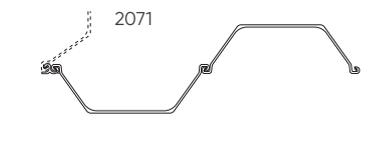
2061



2253



2071



2257



2151



Verpressung

Im Gegensatz zu den Schlössern der Z-Profile müssen die Schlösser der U-Profile Schubkräfte übertragen. Aufgrund dessen werden unsere U-Profile i.d.R. als verpresste Doppelbohlen geliefert.

Es kann ein charakteristischer Widerstand R_k pro Verpressung von mindestens 75 kN bei einer Verschiebung von bis zu 10 mm erreicht werden²⁾. Die theoretischen Querschnittswerte (W, I) der durchlaufenden Wand müssen möglicherweise auch für verpresste U-förmige Doppelbohlen gemäß DIN EN 1993-5/NA abgemindert werden³⁾.



¹⁾ Anzahl und Anordnung der Verpresspunkte kann sich an den Bohlenenden unterscheiden. Sonderverpressung auf Anfrage.
²⁾ Der Wert von R_k hängt in erster Linie vom Profil und der Stahlgüte ab. Bitte kontaktieren Sie unsere technische Abteilung für weitere Informationen. Siehe auch EN 10248-1:2023 für das Prüfverfahren und für zusätzliche Anforderungen an die Steifigkeit der Verpressungen.
³⁾ Basierend auf EN 1993-5. Bitte wenden Sie sich für weitere Informationen an unsere technische Abteilung.

Verankerung

Die meisten Stahlspundwände benötigen zusätzlich zur Fußsicherung eine Abstützung am Kopf. Bei temporären Baugruben kommen in der Regel Gurtungen und Steifen (starre oder hydraulische Systeme) zum Einsatz, um die Standsicherheit zu gewährleisten. Dauerhafte oder sehr hohe Spundwandkonstruktionen sind dagegen häufig mittels einer hinteren Ankerwand rückverankert. Darüber hinaus stehen weitere Ankersysteme wie Injektionsanker oder Ankerpfähle als mögliche Lösungen zur Verfügung.

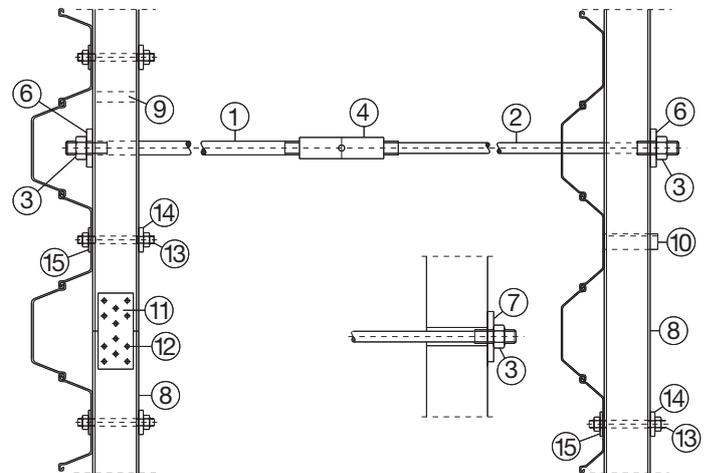
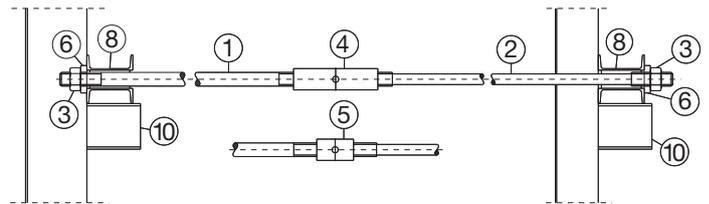
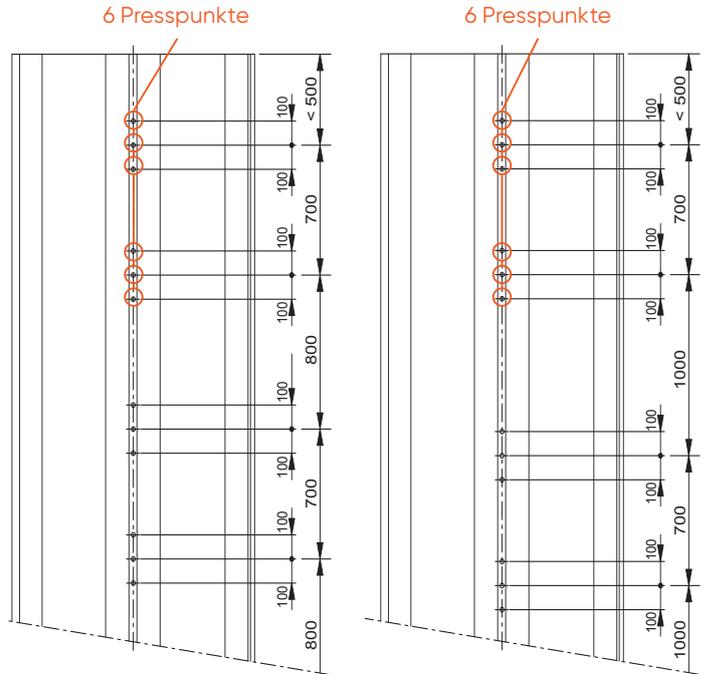
Die Darstellung zeigt ein typisches horizontales Verankerungssystem für Spundwände aus U-Profilen.



Standard Verpressung

AU-Profilen:
6 Presspunkte alle 1,5 m
≈ 4 Presspunkte / m^{||}

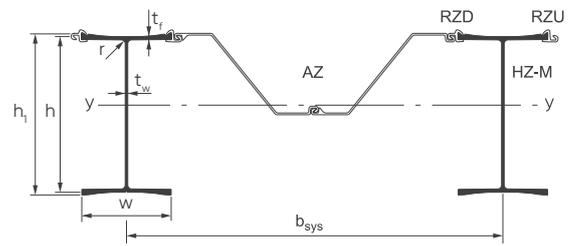
PU/GU-Profilen:
6 Presspunkte alle 1,7 m
≈ 3,5 Presspunkte / m^{||}



- ① Vollschaftanker ⑤ Kupplungsmuffe ⑨ Abstandhalter ⑬ Gurtbolzen
- ② gestauchter ⑥ Auflagerplatte ⑩ Gurtkonsole ⑭ Auflagerplatte
- Rundstahlanker ⑦ Auflagerplatte ⑪ Gurtstoßplatte für Gurtbolzen
- ③ Mutter ⑧ Gurtung ⑫ Gurtstoßschraube
- ④ Spannschloss

HZ[®] / AZ[®] Spundwandensystem

Kombinierte Stahlspundwände werden durch wechselweise Anordnung verschiedenartiger Profile oder Rammelemente gebildet. Dabei wechseln sich lange und schwere, als Tragbohlen bezeichnete HZ[®]-M-Profile, mit kürzeren und leichteren, als Zwischenbohlen bezeichnete AZ[®]-Profile, ab. Die gebräuchlichsten Wandformen und Wandelemente sind in der E 104, Abschn. 8.1.12 der EAU eingehend beschrieben. Ihre Bemessung erfolgt nach DIN EN 1993-5:2010-12; Anhang D.



Dabei übernehmen die:

- **Tragbohlen** sämtliche Lasteinwirkungen aus Erd- und Wasserüberdruck und leiten auch die Vertikallasten in die tiefliegenden Tragschichten;
- **Zwischenbohlen** i.d.R. nur den auf sie anfallenden Wasserüberdruck und leiten diese Belastung über die Schlossprofile RZU/RZD in die Tragbohlen.

Kombinierte Wände sind hochbelastbare Tragkonstruktionen mit elastischen Widerstandsmoment zwischen **3500 cm³/m ≤ W_{el,y} ≤ 22000 cm³/m**.

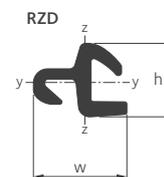
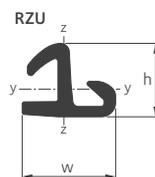
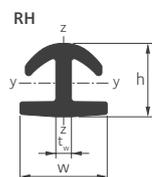
Für darüber hinausgehende, erforderliche Tragfähigkeiten bietet sich das Aneinanderreihen von HZ-M Bohlen in den Kombinationsformen C1 und C23 an. Hiermit kann ein elastisches Widerstandsmoment von bis zu **46500 cm³/m** erreicht werden.

Profil (Kombination 102)	Abmessungen							St.Venant' -sche Torsions- steifigkeit	Wölbwi- derstand	Quer- schnitts- fläche	Gewicht	Trägheits- moment	Elastisches Wider- stands- moment		Anstrich- fläche	Schloss- satz
	h ₁	h	w	t _{max}	t _f	t _w	r						y-y	y-y		
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm						cm ⁴	cm ³		
HZ 630M ¹⁾	631,4	615,7	420	29,0	24,2	16,0	30	569,2	28410	308,6	242,2	217460	6985	2,870	A	
HZ 880M A	831,3	803,4	458	29,0	18,9	13,0	30	375,0	58600	296,6	232,8	357280	8800	3,426	A	
HZ 880M B	831,3	807,4	460	29,0	20,9	15,0	30	490,1	63000	328,9	258,2	392750	9625	3,431	A	
HZ 880M C	831,3	811,4	460	29,0	22,9	15,0	30	570,2	65890	343,4	269,6	416770	10170	3,431	A	
HZ 1080M A	1075,3	1047,4	454	29,0	19,6	16,0	30	525,9	98560	368,7	289,4	690560	13075	3,877	A	
HZ 1080M B	1075,3	1053,4	454	29,0	22,6	16,0	30	656,5	106800	391,7	307,5	754830	14205	3,878	A	
HZ 1080M C	1075,3	1059,4	456	29,0	25,7	18,0	30	876,2	114500	433,7	340,5	833250	15605	3,881	A	
HZ 1080M D	1075,3	1067,4	457	30,7	29,7	19,0	30	1129,1	121000	467,7	367,2	909650	16920	3,882	A	
HZ 1180M A	1075,4	-	458	34,7	31,0	20,0	30	1352,9	124600	494,9	388,5	967270	17865	3,884	A	
HZ 1180M B	1079,4	-	458	36,7	33,0	20,0	30	1544,3	132400	512,1	402,0	1017000	18675	3,895	A	
HZ 1180M C	1083,4	-	459	38,7	35,0	21,0	30	1817,9	142600	541,2	424,9	1081070	19790	3,905	B	
HZ 1180M D	1087,4	-	460	40,7	37,0	22,0	30	2110,2	150000	568,1	445,9	1138630	20690	3,919	B	

Schlossprofile

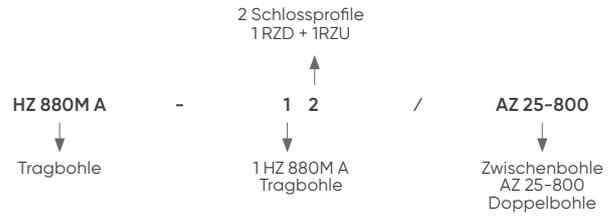
RH 16	61,8	68,2	12,2	20,1	15,8	83	25								
RZD 16	61,8	80,5		20,7	16,2	57	18								A
RZU 16	61,8	80,5		20,4	16,0	68	18								
RH 20	67,3	79,2	14,2	25,2	19,8	122	33								
RZD 18	67,3	85,0		23,0	18,0	78	22								B
RZU 18	67,3	85,0		22,6	17,8	92	22								

¹⁾ Auf Anfrage erhältlich.



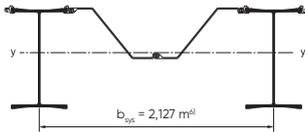
Die ArcelorMittal HZ/AZ – Kombiwand zeichnet sich durch eine einzigartige Vielfalt der Kombinationsmöglichkeiten von Zwischen- und Tragbohlen aus. Sämtliche AZ-Bohlen, einschließlich der **AZ-800 Profreihe**, können sowohl in ihrer Grundprofilform als auch in ihrer auf- oder abgewalzten Variation als Kombinierungselement zwischen den Tragbohlen eingesetzt werden. Die nachfolgende Tabelle zeigt lediglich einen kleinen Ausschnitt der Kombinationsmöglichkeiten. Für darüber hinausgehende Ansprüche möchten wir auf unsere Broschüre „Das kombinierte HZ®-M – Spundwandensystem“ verweisen. In dieser sind zur Optimierung der Tragkonstruktion nahezu alle Kombinationsmöglichkeiten des HZ®/AZ® – Systems aufgeführt!

Bezeichnung der HZ/AZ- Spundwandensysteme



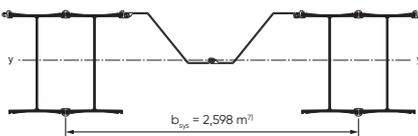
Profil	Querschnittsfläche	Trägheitsmoment	Elastisches ¹⁾ Widerstandsmoment	Elastisches ²⁾ Widerstandsmoment	Gewicht ³⁾		Anstrichfläche ⁴⁾
					Gewicht ₁₀₀	Gewicht ₆₀	
	cm ² /m	cm ⁴ /m	cm ³ /m	cm ³ /m	kg/m ²	kg/m ²	m ² /m

Kombination HZ ... M - 12 / AZ 25-800



HZ 630M ⁵⁾	292,3	165710	4870	5455	229	184	2,70
HZ 880M A	281,5	240530	5385	6150	221	176	2,73
HZ 880M B	296,4	257290	5790	6510	233	188	2,74
HZ 880M C	303,2	268670	6040	6770	238	193	2,74
HZ 1080M A	316,0	418410	7315	8205	248	203	2,73
HZ 1080M B	326,8	449000	7850	8755	257	212	2,73
HZ 1080M C	346,3	485830	8510	9400	272	227	2,73
HZ 1080M D	362,1	521780	9120	10045	284	240	2,73
HZ 1180M A	374,7	548790	9560	10525	294	250	2,73
HZ 1180M B	382,8	572490	9970	10935	300	256	2,74
HZ 1180M C	398,4	607290	10505	11575	313	267	2,75
HZ 1180M D	410,8	634670	11015	12010	322	277	2,75

Kombination HZ ... M - 24 / AZ 25-800



HZ 630M ⁵⁾	377,5	236070	7245	6665	296	259	3,18
HZ 880M A	357,5	356530	8360	7735	281	244	3,26
HZ 880M B	381,6	382980	8985	8350	300	263	3,26
HZ 880M C	392,7	401480	9395	8770	308	272	3,26
HZ 1080M A	414,3	646970	11760	11065	325	289	3,25
HZ 1080M B	431,8	695900	12610	11935	339	302	3,25
HZ 1080M C	463,5	755430	13670	13005	364	327	3,26
HZ 1080M D	489,3	813780	14665	14045	384	348	3,26
HZ 1180M A	509,8	857500	15370	14825	400	364	3,26
HZ 1180M B	522,1	893300	15970	15460	410	373	3,26
HZ 1180M C	549,4	955970	17010	16445	431	394	3,28
HZ 1180M D	567,7	994160	17650	17125	446	409	3,29

¹⁾ Bezogen auf die Außenseite des HZ-M-Profiles.

²⁾ Bezogen auf die Außenseite des Schlossprofils.

³⁾ L_{RH} = L_{HZ}; L_{RZU} = L_{RZD} = L_{AZ}; Gewicht₁₀₀: L_{AZ} = 100% L_{HZ}; Gewicht₆₀: L_{AZ} = 60% L_{HZ}.

⁴⁾ Ohne Innenseite des Schlosses, pro Systembreite.

⁵⁾ Auf Anfrage erhältlich.

⁶⁾ Bei HZ 630M b_{sys} = 2,090 m

⁷⁾ Bei HZ 630M b_{sys} = 2,524 m

Flachprofile AS 500[®]

AS 500-Flachprofile dienen zum Bau von Zellenfangedämmen, die mit nicht bindigem Boden verfüllt werden. Die Standsicherheit derart ausgebildeter Konstruktionen ergibt sich aus ihrem Eigengewicht. Flachprofile kommen hauptsächlich bei Bauvorhaben auf einem hochliegenden Felshorizont oder bei schwieriger bzw. unmöglicher Verankerung zum Einsatz. Je nach den Anforderungen des Bauvorhabens und Gegebenheiten des Standortes werden die Flachprofile zum Bau von Kreiszellen-

oder Flachzellenkonstruktionen eingesetzt. Die Flachprofile werden im Wesentlichen durch horizontale Zugkräfte belastet, was eine ausreichende Schlosszugfestigkeit zur Aufnahme der Stegkraft voraussetzt. AS 500 Schlösser werden gemäß DIN EN 10248 produziert. **Genauere Informationen sind unserer Broschüre „AS 500[®] Straight web steel sheet piles - design & execution manual“ zu entnehmen.**

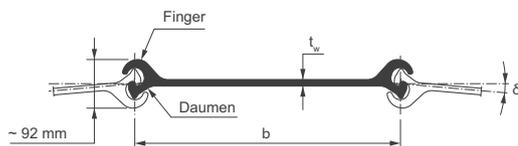
Profil	Nennbreite ¹⁾	Wanddicke	Maximaler Abstellwinkel ²⁾	Umfang	Querschnittsfläche	Gewicht	Gewicht je m ² Wand	Trägheitsmoment	Widerstandsmoment	Anstrichfläche ³⁾				
	b	t_w	δ								Einzelbohle		Einzelbohle	
	mm	mm	°								cm	cm ²	kg/m	kg/m ²
AS 500 - 9,5	500	9,5	4,5	138	81,3	63,8	128	168	46	0,58				
AS 500 - 11,0	500	11,0	4,5	139	89,4	70,2	140	186	49	0,58				
AS 500 - 12,0	500	12,0	4,5	139	94,6	74,3	149	196	51	0,58				
AS 500 - 12,5	500	12,5	4,5	139	97,2	76,3	153	201	51	0,58				
AS 500 - 12,7	500	12,7	4,5	139	98,2	77,1	154	204	51	0,58				
AS 500 - 13,0 ⁴⁾	500	13,0	4,5	140	100,6	79,0	158	213	54	0,58				

¹⁾ Die effektive Breite, die bei den Rammplänen zu berücksichtigen ist, beträgt bei allen AS 500 Flachprofilen 503 mm.

²⁾ Die maximale Schlossabstellung bei Profillängen > 20 m beträgt 4,0°.

³⁾ Eine Seite, ohne Innenseite des Schlosses.

⁴⁾ Weitere Informationen sind auf Anfrage verfügbar.



Folgende charakteristische Schlosszugfestigkeiten können garantiert werden:

Profil	$R_{k,s}$ [kN/m] ⁵⁾
AS 500 - 9,5	3500
AS 500 - 11,0	4000
AS 500 - 12,0	5000
AS 500 - 12,5	5500
AS 500 - 12,7	5500
AS 500 - 13,0	6000

⁵⁾ Für die entsprechende Stahlsorte und weitere Informationen wenden Sie sich bitte an uns. Prüfverfahren gemäß Anhang C der EN 10248-1:2023.

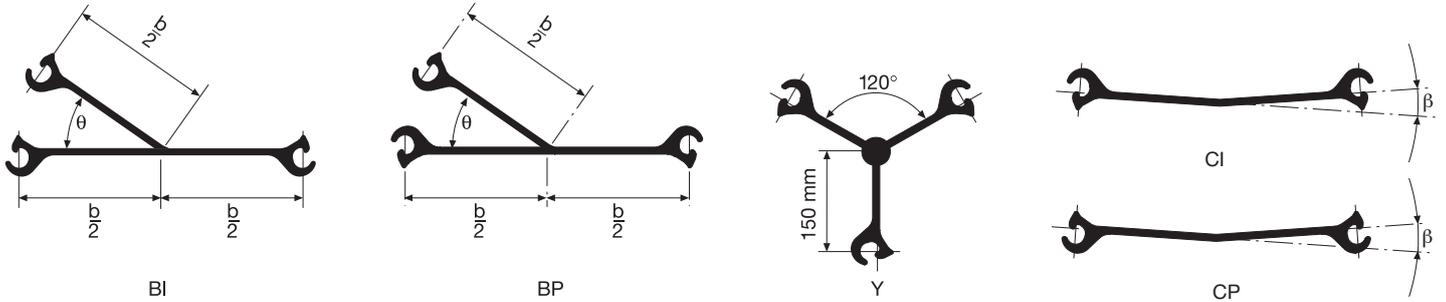
Beim Nachweis der Tragfähigkeit der Spundbohlen sind sowohl die Plastifizierung des Stegs als auch die Schlosszugfestigkeit zu berücksichtigen.



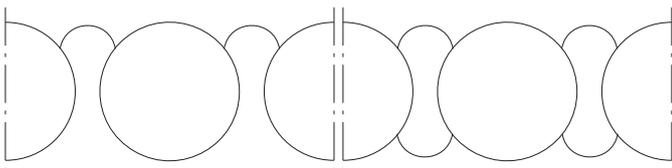
Bau eines Brückenpfeilerfundaments, Südkorea

Abzweigbohlen und geknickte Bohlen

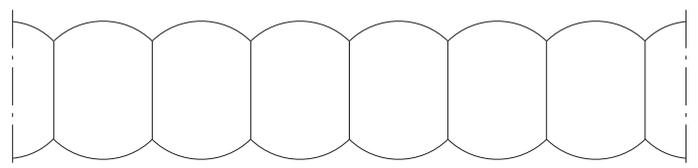
Wir liefern auch die zum Anschluss der Zellen notwendigen Abzweigbohlen. Soll der Abstellwinkel β größer als $4,5^\circ$ ($4,0^\circ$ falls $L > 20$ m) sein, können geknickte Bohlen zum Bau von Konstruktionen mit kleinem Radius eingesetzt werden. Das Knicken der Flachprofile erfolgt im Werk.



Zellenkonstruktionen



Kreiszellen mit 35° Abzweigbohlen und einer Zickelwand oder zwei Zickelwänden.



Flachzellen mit 120° Abzweigbohlen.



Hissmofors, Schweden



Schleuse, Arkansas, USA

Einbau von Kreiszellen



Aufstellen des Führungsgerüsts



Einfädeln der Profile bis zum Schließen der Zelle



Rammen

Mittlere Breite

Die mittlere Breite w_e zur Gewährleistung der Standsicherheit bestimmt die Geometrie der gewählten Konstruktion.

Kreiszellen

Die mittlere Breite w_e wird wie folgt festgelegt:

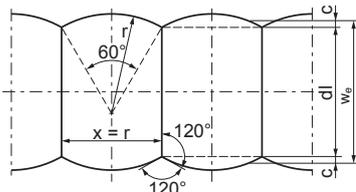
$$w_e = \frac{\text{Innenfläche einer Zelle} + \text{Fläche innerhalb 1 (oder 2) Zwickelwände}}{\text{Systemlänge } x}$$

Die Verhältniszahl R_a gibt Aufschluss über die Wirtschaftlichkeit der gewählten Kreiszellen- konstruktion. Sie wird wie folgt ermittelt:

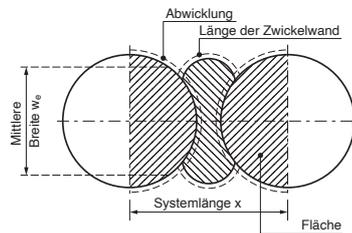
$$R_a = \frac{\text{Abwicklung 1 Zelle} + \text{Länge von 1 (oder 2) Zwickelwände}}{\text{Systemlänge } x}$$

Flachzellen

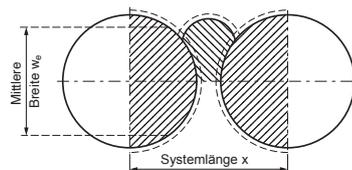
Die mittlere Breite w_e wird wie folgt festgelegt:
 $w_e = \text{Länge der geraden Seitenwände (dl)} + 2 \cdot c$



Kreiszellen mit 2 Zwickelwänden

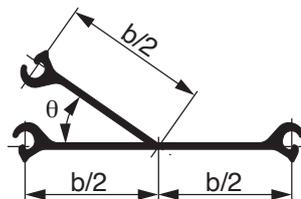
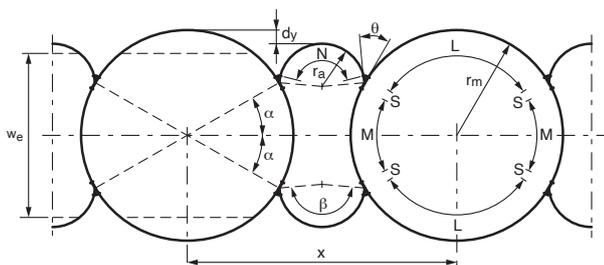


Kreiszellen mit 1 Zwickelwand



Geometrie von Kreiszellen

Nach Bestimmung der mittleren Breite sind die geometrischen Größen des Zellenfangendamms mit Hilfe von Tabellen oder Computerprogrammen zu ermitteln.



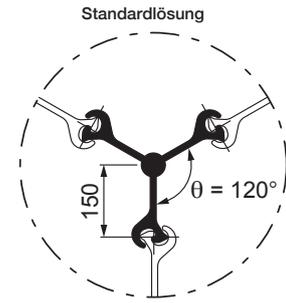
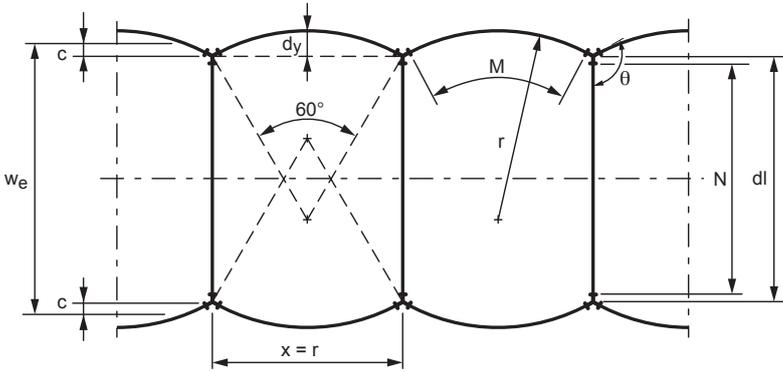
- r_m = Radius der Hauptzelle
- r_a = Radius der Zwickelwände
- θ = Winkel zwischen Hauptzelle und Zwickelwand
- x = Systemlänge
- d_y = Rück- bzw. Vorsprung der Zwickelwände aus der Flucht der Hauptzellen
- w_e = mittlere Breite

Abzweigbohlen mit Abzweigwinkeln θ zwischen 30° und 45° oder $\theta = 90^\circ$ sind auf Anfrage lieferbar.

Die folgende Tabelle zeigt eine Auswahl möglicher Lösungen für Kreiszellen mit 2 Zwickelwänden und Standard-Abzweigbohlen mit $\theta = 35^\circ$.

Anzahl der Bohlen pro						Geometrische Eigenschaften						Abstellungswinkel		Berechnungswerte			
Zelle		Zwickelwand		System		$d = 2 \cdot r_m$		r_a		x		d_y		α		β	
Total	L	M	S	N		δ_m	δ_a	w_e	R_a								
Stück	Stück	Stück	Stück	Stück	Stück	°	°	m		m	m	m	°	°	°	°	m
100	33	15	1	25	150	16,01	4,47	22,92	0,16	28,80	167,60	3,60	6,45	13,69	3,34		
104	35	15	1	27	158	16,65	4,88	24,42	0,20	27,69	165,38	3,46	5,91	14,14	3,30		
108	37	15	1	27	162	17,29	4,94	25,23	0,54	26,67	163,33	3,33	5,83	14,41	3,27		
112	37	17	1	27	166	17,93	4,81	25,25	0,33	28,93	167,86	3,21	6,00	15,25	3,35		
116	37	19	1	27	170	18,57	4,69	25,27	0,13	31,03	172,07	3,10	6,15	16,08	3,42		
120	39	19	1	29	178	19,21	5,08	26,77	0,16	30,00	170,00	3,00	5,67	16,54	3,38		
124	41	19	1	29	182	19,85	5,14	27,59	0,50	29,03	168,06	2,90	5,60	16,82	3,35		
128	43	19	1	31	190	20,49	5,55	29,09	0,53	28,13	166,25	2,81	5,20	17,27	3,32		
132	43	21	1	31	194	21,13	5,42	29,11	0,33	30,00	170,00	2,73	5,31	18,10	3,39		
136	45	21	1	33	202	21,77	5,82	30,61	0,36	29,12	168,24	2,65	4,95	18,56	3,35		
140	45	23	1	33	206	22,42	5,71	30,62	0,17	30,86	171,71	2,57	5,05	19,39	3,42		
144	47	23	1	33	210	23,06	5,76	31,45	0,50	30,00	170,00	2,50	5,00	19,67	3,39		
148	47	25	1	35	218	23,70	5,99	32,13	0,00	31,62	173,24	2,43	4,81	20,67	3,44		
152	49	25	1	35	222	24,31	6,05	32,97	0,34	30,79	171,58	2,37	4,77	20,95	3,42		

Geometrie von Flachzellen



- r = Radius
- θ = Winkel zwischen gerader Seitenwand und Bogen
- W_e = mittlere Breite, mit $W_e = dl + 2 \cdot c$
- d_y = Bogenstichmaß
- dl = Länge der geraden Seitenwand
- X = Systemlänge
- c = äquivalenter Breitenzuschlag



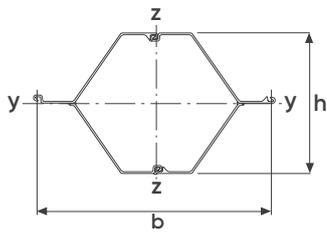
Geometrie der geraden Seitenwände

Anzahl Bohlen	Länge der geraden Seitenwände
N	dl
Stück	m
11	5,83
13	6,84
15	7,85
17	8,85
19	9,86
21	10,86
23	11,87
25	12,88
27	13,88
29	14,89
31	15,89
33	16,90
35	17,91
37	18,91
39	19,92
41	20,92
43	21,93
45	22,94
47	23,94
49	24,95
51	25,95
53	26,96
55	27,97
57	28,97
59	29,98

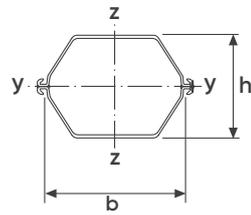
Geometrie der Bögen (Standardlösung)

Anzahl Bohlen	Radius Systemlänge	Bogenstichmaß	Äquivalenter Breitenzuschlag	Abstellungswinkel
M	$x = r$	d_y	c	δ_a
Stück	m	m	m	°
11	5,57	0,75	0,51	5,17
13	6,53	0,87	0,59	4,41
15	7,49	1,00	0,68	3,85
17	8,45	1,13	0,77	3,41
19	9,41	1,26	0,86	3,06
21	10,37	1,39	0,94	2,78
23	11,33	1,52	1,03	2,54
25	12,29	1,65	1,12	2,34
27	13,26	1,78	1,20	2,17
29	14,22	1,90	1,29	2,03
31	15,18	2,03	1,38	1,90
33	16,14	2,16	1,46	1,79
35	17,10	2,29	1,55	1,69
37	18,06	2,42	1,64	1,60
39	19,02	2,55	1,73	1,52
41	19,98	2,68	1,81	1,44
43	20,94	2,81	1,90	1,38

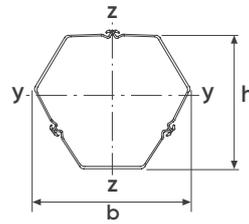
Pfahlprofile



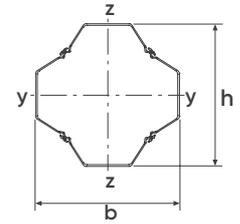
Z-Pfahlprofil



U-Doppelpfahlprofile



U-Dreifachpfahlprofile



U-Vierfachpfahlprofile

Profil	Nennbreite	Höhe	Umfang	Stahlquer-schnitts-fläche	Gesamt-quer-schnitts-fläche	Gewicht ¹⁾	Trägheitsmoment		Elastisches Widerstandsmoment		Mindest-trägheits-halbmesser	Anstrich-fläche ²⁾
	b	h					y-y	z-z	y-y	z-z		
	mm	mm					cm ⁴	cm ⁴	cm ³	cm ³		

CAZ-800 Pfahlprofile

CAZ 18-800	1600	898	438	363	7340	285	339470	650340	7535	7915	30,6	4,16
CAZ 20-800	1600	900	438	400	7372	314	372430	713410	8250	8690	30,5	4,16
CAZ 22-800	1600	902	439	436	7404	342	405710	776690	8965	9465	30,5	4,16
CAZ 23-800	1600	948	445	423	7764	332	447370	756450	9405	9170	32,5	4,24
CAZ 25-800	1600	950	446	460	7796	361	484690	820800	10170	9990	32,5	4,24
CAZ 27-800	1600	952	446	497	7829	390	522220	885310	10930	10750	32,4	4,24

CAZ-750 Pfahlprofile

CAZ 28-750	1500	1018	445	453	7829	356	547100	702950	10715	9080	34,8	4,23
CAZ 30-750	1500	1020	446	490	7861	385	590180	758880	11535	9840	34,7	4,23
CAZ 32-750	1500	1022	446	527	7892	414	633500	815060	12360	10535	34,7	4,23

CAZ-700 und CAZ-770 Pfahlprofile

CAZ 12-770	1540	687	389	328	5431	257	175060	557990	5075	6985	23,1	3,67
CAZ 13-770	1540	688	389	344	5446	270	183440	584640	5310	7320	23,1	3,67
CAZ 14-770	1540	689	390	360	5461	283	191840	611300	5545	7655	23,1	3,67
CAZ 14-770 -10/10	1540	690	390	376	5476	295	200280	637960	5780	7995	23,1	3,67
CAZ 12-700	1400	628	360	303	4524	238	137770	421600	4365	5785	21,3	3,39
CAZ 13-700	1400	630	361	332	4552	261	150890	461210	4765	6335	21,3	3,39
CAZ 13-700-10/10	1400	631	361	347	4565	272	157530	481090	4965	6610	21,3	3,39
CAZ 14-700	1400	632	361	362	4579	284	164130	500820	5165	6885	21,3	3,39
CAZ 17-700	1400	839	391	330	6015	259	265280	457950	6300	6285	28,3	3,69
CAZ 18-700	1400	840	391	347	6029	272	277840	479790	6590	6590	28,3	3,69
CAZ 20-700	1400	842	392	379	6058	297	303090	523460	7170	7195	28,3	3,69
CAZ 24-700	1400	918	407	436	6616	342	412960	596900	8965	8260	30,8	3,85
CAZ 26-700	1400	920	407	469	6645	368	444300	641850	9625	8900	30,8	3,85
CAZ 28-700	1400	922	408	503	6674	395	475810	686880	10285	9510	30,8	3,85

¹⁾ Das Gewicht der Schweißnähte wurde vernachlässigt.

²⁾ Äußere Mantelfläche, ohne Innenseite des Schlosses.

Profil	Nennbreite	Höhe	Umfang	Stahlquer-schnitts-fläche	Gesamt-quer-schnitts-fläche	Gewicht ¹⁾	Trägheitsmoment		Elastisches Widerstandsmoment		Mindest-trägheits-halbmesser	Anstrich-fläche ²⁾
	b	h					y-y	z-z	y-y	z-z		
	mm	mm					cm ⁴	cm ⁴	cm ³	cm ³		

CAZ-700 und CAZ-770 Pfahlprofile

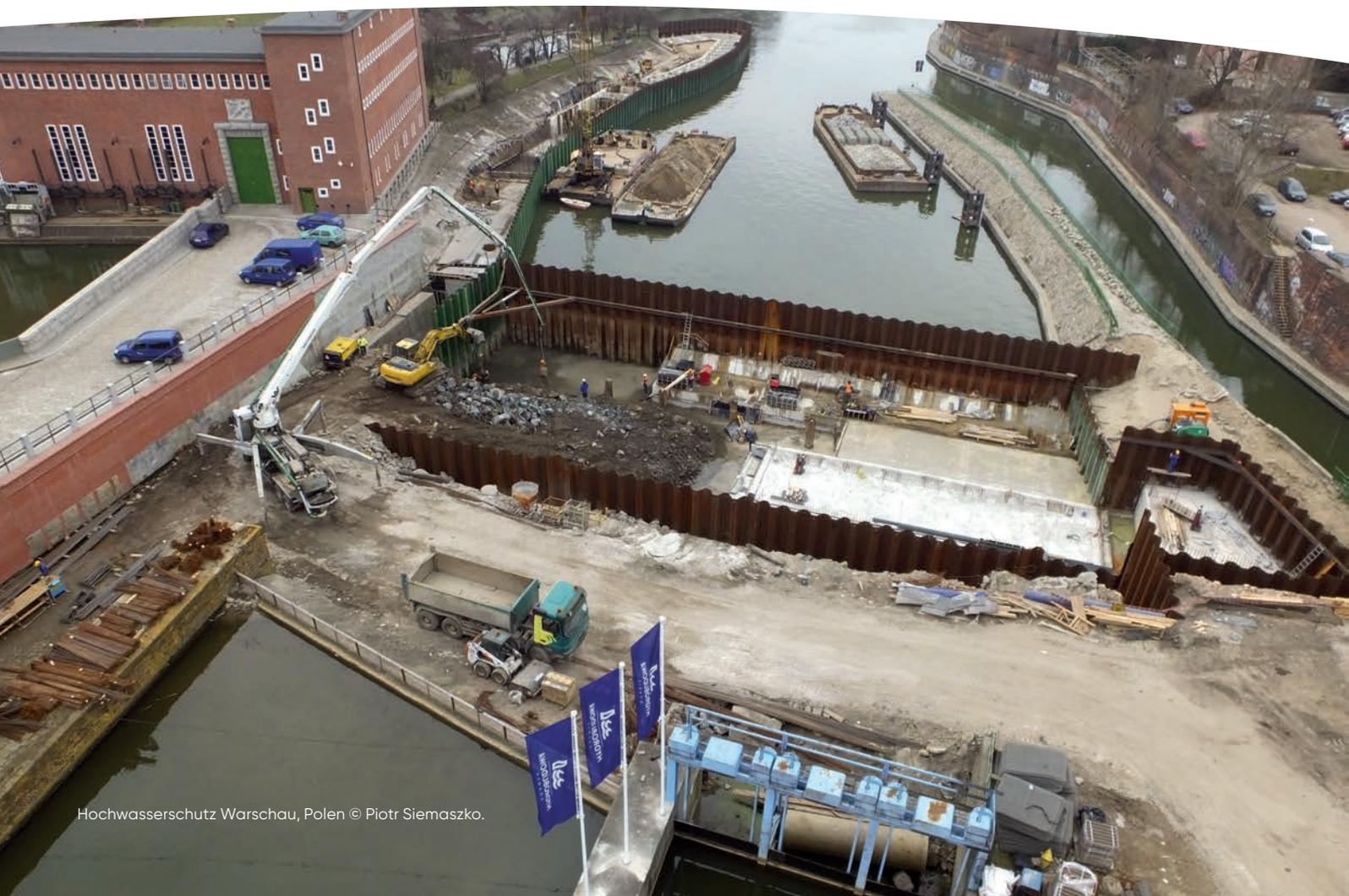
CAZ 36-700N	1400	998	434	534	7215	419	627000	710770	12525	9895	34,3	4,12
CAZ 38-700N	1400	1000	435	570	7245	447	667900	757530	13315	10550	34,2	4,12
CAZ 40-700N	1400	1002	436	606	7275	476	709010	804300	14105	11205	34,2	4,12
CAZ 42-700N	1400	998	433	646	7267	507	744440	855860	14870	11915	34,0	4,11
CAZ 44-700N	1400	1000	434	682	7298	535	785620	902800	15660	12570	33,9	4,11
CAZ 46-700N	1400	1002	434	718	7328	564	827030	949760	16455	13225	33,9	4,11
CAZ 48-700	1400	1006	435	710	7346	558	845530	931330	16745	12965	34,5	4,13
CAZ 50-700	1400	1008	435	746	7376	586	887420	977550	17540	13620	34,5	4,13
CAZ 52-700	1400	1010	436	782	7406	614	929550	1023800	18335	14255	34,5	4,13

CAZ Pfahlprofile

CAZ 18	1260	760	361	333	4925	261	222930	365500	5840	5560	25,9	3,41
CAZ 26	1260	854	377	440	5566	346	366820	480410	8555	7385	28,9	3,57

¹⁾ Das Gewicht der Schweißnähte wurde vernachlässigt.

²⁾ Äußere Mantelfläche, ohne Innenseite des Schlosses.



Profil	Nennbreite	Höhe	Umfang	Stahlquer-schnitts-fläche	Gesamt-quer-schnitts-fläche	Gewicht ¹⁾	Trägheitsmoment		Elastisches Widerstandsmoment		Mindest-trägheits-halbmesser	Anstrich-fläche ²⁾
	b	h					y-y	z-z	y-y	z-z		
	mm	mm					cm ⁴	cm ⁴	cm ³	cm ³		

CAU Doppelpfahlprofile

CAU 14-2	750	451	230	198	2598	155,8	54400	121490	2415	3095	16,6	2,04
CAU 16-2	750	454	231	220	2620	172,5	62240	130380	2745	3325	16,8	2,04
CAU 18-2	750	486	239	225	2888	177,0	73770	142380	3035	3625	18,1	2,14
CAU 20-2	750	489	240	247	2910	193,8	83370	151220	3405	3850	18,4	2,14
CAU 23-2	750	492	244	260	3013	204,2	94540	157900	3845	4020	19,1	2,19
CAU 25-2	750	495	245	281	3034	220,8	104810	166600	4235	4240	19,3	2,19

CU Doppelpfahlprofile

CU 12-2	600	403	198	168	1850	132,2	34000	70000	1685	2205	14,2	1,72
CU 12S-2	600	405	198	181	1867	142,1	36120	76410	1785	2410	14,1	1,72
CU 18-2	600	473	212	196	2184	153,8	58020	78300	2455	2470	17,2	1,86
CU 22-2	600	494	220	219	2347	172,3	73740	88960	2985	2800	18,3	1,94
CU 28-2	600	499	226	259	2468	203,6	96000	103560	3850	3260	19,2	2,00
CU 32-2	600	499	223	291	2461	228,3	108800	109200	4360	3435	19,3	1,97

CGU Doppelpfahlprofile

CGU 7N-2	600	348	187	112	1596	88,2	16510	48530	950	1535	12,1	1,62
CGU 7S-2	600	349	188	118	1604	92,5	18210	50630	1045	1605	12,3	1,62
CGU 11N-2	600	359	193	153	1707	120,4	27670	60590	1540	1915	13,4	1,67
CGU 14N-2	600	461	205	164	2079	128,6	44070	65550	1910	2075	16,4	1,79
CGU 18N-2	600	473	212	196	2184	153,8	58020	78300	2455	2470	17,2	1,86
CGU 22N-2	600	494	220	219	2347	172,3	73740	88960	2985	2800	18,3	1,94
CGU 28N-2	600	499	226	259	2468	203,6	96000	103560	3850	3260	19,2	2,00
CGU 32N-2	600	499	223	291	2461	228,3	108800	109200	4360	3435	19,3	1,97
CGU 16-400-2	400	336	169	158	1170	123,9	25270	31900	1505	1465	12,7	1,40

¹⁾ Das Gewicht der Schweißnähte wurde vernachlässigt.

²⁾ Äußere Mantelfläche, ohne Innenseite des Schlosses.

Profil	Nennbreite	Höhe	Umfang	Stahlquer-schnitts-fläche	Gesamt-quer-schnitts-fläche	Gewicht ¹⁾	Trägheitsmoment		Elastisches Widerstandsmoment		Mindest-trägheits-halbmesser	Anstrich-fläche ²⁾
	b	h					y-y	z-z	y-y	z-z		
	mm	mm					cm ⁴	cm ⁴	cm ³	cm ³		

CAU Dreifachpfahlprofile

CAU 14-3	957	908	341	298	6454	233,7	300330	6510	6275	31,7	3,03
CAU 16-3	960	910	342	330	6486	258,7	333640	7235	6955	31,8	3,03
CAU 18-3	1009	927	355	338	6886	265,5	363690	7825	7205	32,8	3,17
CAU 20-3	1012	928	356	370	6919	290,7	399780	8570	7900	32,9	3,17
CAU 23-3	1036	930	361	390	7073	306,3	431940	9235	8340	33,3	3,24
CAU 25-3	1038	931	364	422	7106	331,3	469030	9995	9035	33,3	3,24

CU Dreifachpfahlprofile

CU 12-3	800	755	293	253	4431	198,3	173100	4555	4325	26,2	2,54
CU 12S-3	802	756	294	271	4457	213,1	186260	4890	4645	26,2	2,54
CU 18-3	877	790	315	294	4931	230,7	227330	5475	5185	27,8	2,76
CU 22-3	912	801	326	329	5174	258,4	268440	6310	5890	28,6	2,87
CU 28-3	938	817	336	389	5356	305,4	330290	7720	7040	29,1	2,96
CU 32-3	926	809	331	436	5345	342,4	367400	8585	7935	29,0	2,92

CGU Dreifachpfahlprofile

CGU 11N-3	781	730	285	230	4206	180,7	150670	4040	3860	25,6	2,47
CGU 14N-3	844	781	305	246	4763	192,8	182730	4475	4330	27,3	2,65
CGU 18N-3	877	790	315	294	4931	230,7	227330	5475	5185	27,8	2,76
CGU 22N-3	912	801	326	329	5174	258,4	268440	6310	5890	28,6	2,87
CGU 28N-3	938	817	336	389	5356	305,4	330290	7720	7040	29,1	2,96
CGU 32N-3	926	809	331	436	5345	342,4	367400	8585	7935	29,0	2,92

¹⁾ Das Gewicht der Schweißnähte wurde vernachlässigt.

²⁾ Äußere Mantelfläche, ohne Innenseite des Schlosses.



Profil	Nennbreite	Höhe	Umfang	Stahlquer-schnitts-fläche	Gesamt-quer-schnitts-fläche	Gewicht ¹⁾	Trägheitsmoment		Elastisches Widerstandsmoment		Mindest-trägheits-halbmesser	Anstrich-fläche ²⁾
	b	h					y-y	z-z	y-y	z-z		
	mm	mm					cm ⁴	cm ⁴	cm ³	cm ³		

CAU Vierfachpfahlprofile

CAU 14-4	1222	1222	453	397	11150	311,6	692030	11325	41,7	4,02
CAU 16-4	1225	1225	454	440	11193	345,0	770370	12575	41,8	4,02
CAU 18-4	1258	1258	471	451	11728	354,0	826550	13140	42,8	4,20
CAU 20-4	1261	1261	472	494	11771	387,6	910010	14430	42,9	4,20
CAU 23-4	1263	1263	481	520	11977	408,4	979870	15510	43,4	4,30
CAU 25-4	1266	1266	482	563	12020	441,6	1064910	16820	43,5	4,30

CU Vierfachpfahlprofile

CU 12-4	1025	1025	388	337	7565	264,4	394000	7690	34,2	3,36
CU 12S-4	1027	1027	389	362	7598	284,1	423410	8250	34,2	3,36
CU 18-4	1095	1095	417	392	8231	307,6	507240	9270	36,0	3,65
CU 22-4	1115	1115	432	439	8556	344,6	593030	10635	36,8	3,80
CU 28-4	1120	1120	445	519	8799	407,2	725730	12955	37,4	3,93
CU 32-4	1120	1120	440	582	8782	456,6	811100	14480	37,3	3,87

CGU Vierfachpfahlprofile

CGU 11N-4	979	979	379	307	7254	240,9	347050	7095	33,6	3,27
CGU 14N-4	1081	1081	404	328	7997	257,1	409870	7585	35,4	3,51
CGU 18N-4	1095	1095	417	392	8231	307,6	507240	9270	36,0	3,65
CGU 22N-4	1115	1115	432	439	8556	344,6	593030	10635	36,8	3,80
CGU 28N-4	1120	1120	445	519	8799	407,2	725730	12955	37,4	3,93
CGU 32N-4	1120	1120	440	582	8782	456,6	811100	14480	37,3	3,87

¹⁾ Das Gewicht der Schweißnähte wurde vernachlässigt.

²⁾ Äußere Mantelfläche, ohne Innenseite des Schlosses.



Trockendock Changxin, Shanghai, China

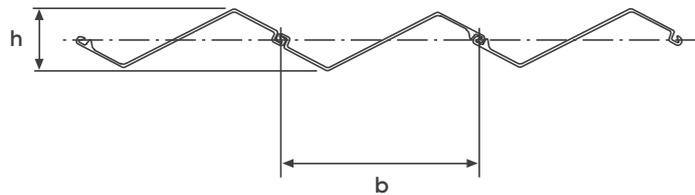


Vilanova, Barcelona, Spanien

Jagged Wände

Jagged AZ[®]-Wand

Jagged AZ[®]-Wand: In umgekehrter Position als üblich eingezogen, erlauben AZ[®]-Profile den Bau von Spezialwänden für Sonderanwendungen. Diese Anordnung ist eine besonders wirtschaftliche Lösung für Dichtwände (verringerte Abmessung, große Wandstärke, geringer Einbringwiderstand). Nur ein Typ Einzelbohle Pos A oder Pos B ist nötig und eine Jagged Wand herzustellen.



Profil	Nennbreite	Höhe	Stahlquer- schnittsfläche	Gewicht	Trägheits- moment	Elastisches Widerstands- moment	Anstrichfläche ¹⁾
	b	h					
	mm	mm	cm ² /m	kg/m ²	cm ⁴ /m	cm ³ /m	m ² /m ²
AZ-800							
AZ 18-800	897	242	115	90	4780	395	1,16
AZ 20-800	897	243	126	99	5340	440	1,16
AZ 22-800	897	244	137	107	5900	485	1,16
AZ 23-800	907	255	133	104	6070	475	1,17
AZ 25-800	907	257	144	113	6670	520	1,17
AZ 27-800	907	258	155	122	7260	565	1,17
AZ-750							
AZ 28-750	881	278	146	114	7970	575	1,20
AZ 30-750	881	280	157	123	8690	620	1,20
AZ 32-750	881	281	169	132	9420	670	1,20
AZ-700 und AZ-770							
AZ 12-770	826	181	112	88	2320	255	1,12
AZ 13-770	826	182	117	92	2450	270	1,12
AZ 14-770	826	182	123	96	2590	285	1,12
AZ 14-770-10/10	826	183	128	100	2720	295	1,12
AZ 12-700	751	182	115	90	2400	265	1,13
AZ 13-700	751	183	126	99	2680	295	1,13
AZ 13-700-10/10	751	183	131	103	2820	305	1,13
AZ 14-700	751	184	136	107	2960	320	1,13
AZ 17-700	795	224	117	92	3690	330	1,16
AZ 18-700	795	224	123	96	3910	350	1,16
AZ 19-700	795	225	128	101	4120	365	1,16
AZ 20-700	795	225	134	105	4340	385	1,16
AZ 24-700	813	241	150	118	5970	495	1,19
AZ 26-700	813	242	161	127	6490	535	1,19
AZ 28-700	813	243	172	135	7020	580	1,19

¹⁾ Eine Seite, ohne Innenseite des Schlosses.

Profil	Nennbreite	Höhe	Stahlquer- schnittsfläche	Gewicht	Trägheits- moment	Elastisches Widerstands- moment	Anstrichfläche ¹⁾
	b mm	h mm	cm ² /m	kg/m ²	cm ⁴ /m	cm ³ /m	m ² /m ²

AZ-700 und AZ-770

AZ 36-700N	834	296	181	142	11900	805	1,23
AZ 38-700N	834	298	193	152	12710	855	1,23
AZ 40-700N	834	299	205	161	13530	905	1,23
AZ 42-700N	834	301	217	170	14730	975	1,24
AZ 44-700N	834	303	229	180	15550	1025	1,24
AZ 46-700N	834	304	241	189	16370	1075	1,24
AZ 48-700	836	303	242	190	16290	1075	1,23
AZ 50-700	836	303	253	199	17100	1130	1,23
AZ 52-700	836	305	265	208	17900	1175	1,23

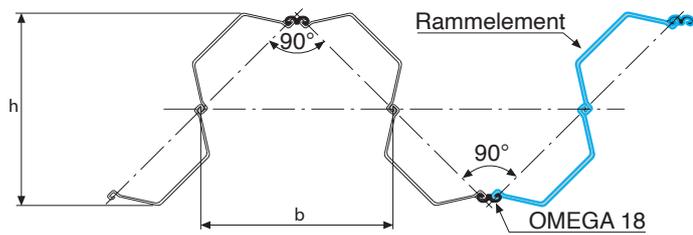
AZ

AZ 18	714	225	133	104	4280	380	1,19
AZ 18-10/10	714	225	139	109	4500	400	1,19
AZ 26	736	238	169	133	6590	555	1,21

¹⁾ Eine Seite, ohne Innenseite des Schlosses.



Jagged U-Wand



Die Jagged U-Wand, welche aus abwechselnden S-Form und Z-Form Doppel-U-Bohlen besteht, bietet wirtschaftliche Lösungen bei hohen Widerstands- und Trägheitsmomenten. Bei der Auswahl der Profile ist die Rammpbarkeit zu berücksichtigen. Die im Folgenden angegebenen Werte für Trägheits- und Widerstandsmomente gelten für eine aus dem oben abgebildeten Rammelement hergestellte Wand. Das OMEGA 18-Schloss wird normalerweise werkseitig eingefädelt und mit der Doppelbohle verschweißt. Bei Punktschweißung wird es nicht zur Berechnung des Widerstandsmoments herangezogen, während es bei einer korrekt bemessenen Schweißnaht voll zum Widerstandsmoment beiträgt. Verankerte oder abgestützte Wände müssen an den Auflagerpunkten ausgesteift werden.



Profil	Nennbreite	Höhe	Gewicht	Trägheitsmoment ¹⁾		Elastisches Widerstandsmoment ¹⁾		Statisches Moment	
	b	h		ohne Omega 18	mit Omega 18	ohne Omega 18	mit Omega 18	ohne Omega 18	mit Omega 18
	mm	mm		cm ⁴ /m	cm ⁴ /m	cm ³ /m	cm ³ /m	cm ³ /m	cm ³ /m

Jagged AU™-Wände

AU 14	1135	1115	153	275920	334450	5080	5995	3080	3625
AU 16	1135	1115	168	307090	365630	5650	6555	3435	3980
AU 18	1135	1136	172	329420	387960	5800	6830	3595	4135
AU 20	1135	1139	187	362620	421160	6370	7400	3960	4505
AU 23	1135	1171	196	390770	449300	6675	7675	4235	4780
AU 25	1135	1173	210	424630	483170	7240	8240	4610	5150

Jagged PU®-Wände

PU 12	923	903	163	188980	235400	4275	5210	2590	3125
PU 12S	923	903	174	202370	248810	4570	5510	2770	3305
PU 18	923	955	186	244470	290890	5120	6095	3215	3755
PU 22	923	993	206	286030	332460	5760	6695	3690	4230
PU 28	923	1027	240	349890	396310	6810	7715	4465	5000
PU 32	923	1011	267	389310	435740	7705	8625	5015	5550

Jagged GU®-Wände

GU 11N	923	903	150	167340	213770	3790	4735	2335	2875
GU 14N	923	920	159	198710	245140	4320	5330	2645	3180
GU 18N	923	955	186	244470	290890	5120	6095	3215	3755
GU 22N	923	993	206	286030	332460	5760	6695	3690	4230
GU 28N	923	1027	240	349890	396310	6810	7715	4465	5000
GU 32N	923	1011	267	389310	435740	7705	8625	5015	5550

¹⁾ Die Übertragung von Schubkräften im Schloss der neutralen Achse muss gewährleistet sein, um die angegebenen Werte für Widerstands- und Trägheitsmomente zu erreichen.

Kombinierte Wände

Stahlpundwände können einfach mit anderen Elementen zu Systemen hoher Biegetragfähigkeit kombiniert werden.

Die sogenannten kombinierten Wände bestehen aus:

- Pfahlprofilen und Spundbohlen;
- HZ[®]-M Tragpfählen und Spundbohlen;
- Rohrpfählen und Spundbohlen.

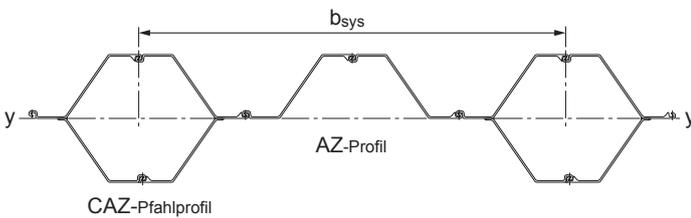
Hierbei sind die Zwischenbohlen für eine stützende und lastverteilende Wirkung vorhanden, während die Tragbohlen solcher Spundwandkonstruktionen die tragende Funktion haben und neben Biegemomenten auch hohe Vertikallasten, z.B. Kranlasten, aufnehmen können.

Äquivalentes elastisches Widerstandsmoment

Das äquivalente elastische Widerstandsmoment W_{sys} , bezogen auf den Laufmeter der kombinierten Wand, basiert auf der Annahme, dass die Durchbiegungen der Tragbohlen und der Zwischenbohlen gleich sind. Dies ergibt folgende Formeln:

$$I_{\text{sys}} = \frac{I_{\text{Trag}} + I_{\text{Zw}}}{b_{\text{sys}}}$$

$$W_{\text{sys}} = \frac{W_{\text{Trag}}}{b_{\text{sys}}} \cdot \left(\frac{I_{\text{Trag}} + I_{\text{Zw}}}{I_{\text{Trag}}} \right)$$



I_{sys}	[cm ⁴ /m]:	Trägheitsmoment der kombinierten Wand
W_{sys}	[cm ³ /m]:	Elastisches Widerstandsmoment der kombinierten Wand
I_{Trag}	[cm ⁴]:	Trägheitsmoment der Tragbohlen
I_{Zw}	[cm ⁴]:	Trägheitsmoment der Zwischenbohlen
W_{Trag}	[cm ³]:	Elastisches Widerstandsmoment der Tragbohlen
b_{sys}	[m]:	Systembreite

CAZ Pfahlprofile – AZ[®] Spundbohlen

Kombination	Systembreite		Gewicht ¹⁾		Trägheitsmoment	Elastisches Widerstandsmoment
	b_{sys} mm	Gewicht ₁₀₀ kg/m ²	Gewicht ₆₀ kg/m ²	I_{sys} cm ⁴ /m	W_{sys} cm ³ /m	

AZ-800

CAZ 20-800 / AZ 13-770	3140	148	129	129580	2870
CAZ 20-800 / AZ 18-700	3000	156	135	141780	3140
CAZ 20-800 / AZ 20-800	3200	153	131	138910	3075
CAZ 25-800 / AZ 13-770	3140	163	144	165330	3470
CAZ 25-800 / AZ 18-700	3000	171	151	179200	3760
CAZ 25-800 / AZ 20-800	3200	168	146	173990	3650

AZ-750

CAZ 30-750 / AZ 13-770	3040	177	157	205470	4015
CAZ 30-750 / AZ 18-700	2900	185	164	221760	4335
CAZ 30-750 / AZ 20-800	3100	181	158	213630	4175

AZ-700 und AZ-770

CAZ 13-770 / AZ 13-770	3080	137	117	70740	2045
CAZ 13-700 / AZ 13-700	2800	146	125	64160	2025
CAZ 18-700 / AZ 13-770	2940	144	124	106220	2520
CAZ 18-700 / AZ 13-700	2800	150	129	109500	2595
CAZ 18-700 / AZ 18-700	2800	152	130	118130	2800

¹⁾ Gewicht₁₀₀: $L_{\text{AZ}} = 100\% L_{\text{Trag}}$; Gewicht₆₀: $L_{\text{AZ}} = 60\% L_{\text{Trag}}$.

CAZ Pfahlprofile – AZ[®] Spundbohlen

Kombination	Systembreite	Gewicht ¹⁾		Trägheitsmoment	Elastisches Widerstandsmoment
	b_{sys}	Gewicht ₁₀₀	Gewicht ₆₀	I_{sys}	W_{sys}
	mm	kg/m ²	kg/m ²	cm ⁴ /m	cm ³ /m
AZ-700 und AZ-770					
CAZ 26-700 / AZ 13-770	2940	177	156	162840	3530
CAZ 26-700 / AZ 13-700	2800	185	163	168950	3660
CAZ 26-700 / AZ 18-700	2800	186	164	177580	3845
CAZ 38-700N / AZ 13-770	2940	204	183	238890	4760
CAZ 38-700N / AZ 13-700	2800	213	192	248800	4960
CAZ 38-700N / AZ 18-700	2800	214	193	257440	5130
CAZ 44-700N / AZ 13-770	2940	234	213	278930	5560
CAZ 44-700N / AZ 13-700	2800	244	223	290850	5800
CAZ 44-700N / AZ 18-700	2800	246	224	299480	5970
CAZ 50-700 / AZ 13-770	2940	251	230	313560	6200
CAZ 50-700 / AZ 18-700	2800	264	242	335840	6640
CAZ 50-700 / AZ 20-800	3000	254	231	319830	6320
AZ					
CAZ 18 / AZ 18	2520	163	139	105560	2765
CAZ 26 / AZ 18	2520	196	173	162660	3795

¹⁾ Gewicht₁₀₀: $L_{AZ} = 100\% L_{Trag}$; Gewicht₆₀: $L_{AZ} = 60\% L_{Trag}$.



U-Pfahlprofile - U-Spundbohlen

Arten der Verstärkung:

- Über die Wandhöhe: über die gesamte Wandhöhe oder einen Teil davon;
- Über die Wandlänge: über die gesamte Wandlänge (1/1) oder einen Teil davon (1/2, 1/3, 1/4).

Bei anderen Kombinationen (z.B. 2/4), wenden Sie sich bitte an unsere technische Abteilung.

Profil	1/1			1/2			1/3			1/4		
	Gewicht	Trägheitsmoment	Elastisches Widerstandsmoment									
	kg/m ²	cm ⁴ /m	cm ³ /m	kg/m ²	cm ⁴ /m	cm ³ /m	kg/m ²	cm ⁴ /m	cm ³ /m	kg/m ²	cm ⁴ /m	cm ³ /m
1/1												
1/2												
1/3												
1/4												

CAU-Pfahlprofile / AU[™]-Spundbohlen

AU 14	208	72530	3220	156	40660	1805	139	43300	1920	130	37980	1550
AU 16	230	82990	3660	173	46230	2035	153	49560	2185	144	43440	1755
AU 18	236	98360	4045	177	55020	2260	157	58990	2425	148	51760	1950
AU 20	258	111160	4545	194	61830	2525	172	66680	2725	162	58460	2180
AU 23	272	126050	5125	204	69580	2830	182	75820	3080	170	66410	2435
AU 25	294	139750	5645	221	76800	3105	196	84080	3395	184	73590	2675

CU-Pfahlprofile / PU[®]-Spundbohlen

PU 12	220	56670	2810	165	32080	1590	147	33290	1650	138	29190	1370
PU 12S	237	60200	2975	178	34120	1685	158	35170	1735	148	30830	1450
PU 18	256	96700	4090	192	54370	2300	171	58000	2450	160	50940	1980
PU 22	287	122900	4975	215	68730	2785	192	73940	2995	180	64920	2395
PU 28	339	160000	6415	255	88390	3545	226	96310	3860	212	84370	3050
PU 32	381	181330	7270	285	99790	4000	254	108660	4355	238	95070	3445

CGU-Pfahlprofile / GU[®]-Spundbohlen

GU 7N	147	27520	1585	110	15630	900	98	16140	930	92	14160	775
GU 7S	154	30350	1740	116	17150	985	103	17810	1020	96	15610	845
GU 11N	201	46120	2570	151	25790	1435	134	27000	1505	125	23610	1235
GU 14N	214	73440	3185	161	41520	1800	143	44090	1915	134	38760	1550
GU 18N	256	96700	4090	192	54370	2300	171	58000	2450	160	50940	1980
GU 22N	287	122900	4975	215	68730	2785	192	73940	2995	180	64920	2395
GU 28N	339	160000	6415	255	88390	3545	226	96310	3860	212	84370	3050
GU 32N	381	181330	7270	285	99790	4000	254	108660	4355	238	95070	3445
GU 16-400	310	63180	3760	232	35270	2100	207	36110	2150	194	31460	1805

Kaltgeformte Spundbohlen

Über Jahrzehnte hinweg wurden kaltgeformte Stahlspundbohlen für den Bau von verbleibenden und vorübergehend bestehenden Bauwerken wie Uferwänden, Deichen und Fangedämmen verwendet. Hauptanwendungsbereiche sind Rückhaltewände mit geringem Geländesprung, zeitlich begrenzt verbleibende Rückhaltewände, bei denen eine geringe Wasserdurchlässigkeit gefordert ist, Ankerwände von

Uferwänden, Dichtwände in Deichen, usw. Das Einbringen der Bohlen ist sehr einfach und schnell ausgeführt und kann mit geringem Personalaufwand unter Verwendung minimaler Standards durchgeführt werden. Erforderlich sind die bekannten Einbringverfahren und -geräte wie Schlagrammen, Vibratoren oder hydraulische Pressen. Genauere Informationen sind unserer Broschüre "Kaltgeformte Spundbohlen" zu entnehmen.

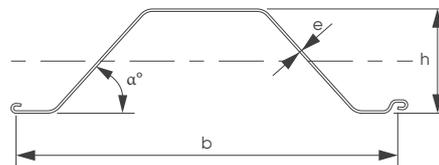
Wesentliche Merkmale und Eigenschaften der kaltgeformten Stahlspundbohlen sind:

- Lieferung entsprechend europäischer Norm EN 10249;
- Verfügbare Stahlsorten: S 235 JRC, S 275 JRC und S 355 J0C;
- Elastisches Widerstandsmoment von 112 bis 2 470 cm³/m;
- Konstante Dicke über den gesamten Querschnitt, von 3 mm bis 10 mm (profilabhängig);
- Große Breite, dadurch minimaler Zeitaufwand für Handling und Einbringung notwendig;
- Geringe Profilhöhe (bei einigen Profilen) für Bauwerke mit begrenzter Wandtiefe;
- Mögliche Schlossdrehung bis 10°;
- Schubkraftübertragung in der Mittelachse ist garantiert (wichtiger Punkt für U-Bohlen);

- Eckprofile können als werkseitig gefertigte geknickte oder geschweißte Konstruktionen geliefert werden;
- PAL 32 und PAU 27 sind optimal zur Wiederverwendung geeignet;
- Möglichkeit der Beschichtung und des Korrosionsschutzes nach internationaler Normung (z.B. DIN EN ISO 12944);
- Anwendung von Dichtungsprodukten in den Schlössern;
- Einige Profile mit unterschiedlichen Wanddicken und Bohlenlängen in verschiedenen Stahlsorten sind mit sehr kurzen Lieferzeiten erhältlich;
- Alle Profiltypen können mit einer Abstufung in den Wanddicken von 0,1 mm hergestellt werden (bis zur maximalen Dicke des entsprechenden Profils).

Omega Profile

Omega Profile sind besonders geeignet für die Ausführung durchlaufender Wände mit eingeschränkter Wandtiefe. Die Form der Schlösser erlaubt die Ausbildung von recht schmalen Wandformen. Die Profile wurden im Hinblick auf ein sehr gutes Verhältnis von Widerstandsmoment zum Gewicht optimiert, wobei Widerstandsmomente bis 1100 cm³/m erreicht werden konnten.



Profil	Wandstärke ¹⁾	Breite	Höhe	Winkel	Gewicht		Trägheitsmoment	Elastisches Widerstandsmoment	Statisches Moment	Plastisches Widerstandsmoment	Querschnittsfläche	Anstrichfläche ²⁾	Klasse ³⁾
					Einzelbohle	Wand							
	e ¹⁾	b	h	α	G	G	I	W _{el}	S	W _{pl}	A	A _{Lw} ²⁾	S 235 JRC S 275 JRC S 355 J0C
	mm	mm	mm	°	kg/m	kg/m ²	cm ⁴ /m	cm ³ /m	cm ³ /m	cm ³ /m	cm ² /m	m ² /m	
PAL 3030	3,0	660	89	41	19,4	29,4	500	112	65	-	37,5	0,80	4 4 4
PAL 3040	4,0	660	90	41	25,8	39,2	666	147	85	-	49,9	0,80	4 4 4
PAL 3050	5,0	660	91	41	32,2	48,8	831	181	105	-	62,2	0,80	4 4 4
PAL 3130	3,0	711	125	79	23,5	33,1	1244	199	110	-	42,2	0,97	4 4 4
PAL 3140	4,0	711	126	79	31,3	44,0	1655	261	145	-	56,1	0,97	4 4 4
PAL 3150	5,0	711	127	79	39,0	54,9	2063	322	180	-	70,0	0,97	4 4 4
PAL 3260	6,0	700	149	61	46,2	66,0	3096	413	245	-	84,1	0,92	4 4 4
PAL 3270	7,0	700	150	61	53,2	76,0	3604	479	285	-	96,8	0,92	3 3 4
PAL 3280	8,0	700	151	61	61,6	88,0	4109	545	325	624	112,1	0,92	2 3 3
PAL 3290	9,0	700	152	61	70,0	100,0	4611	605	365	696	127,4	0,92	2 2 3
PAU 2240	4,0	921	252	48	39,0	42,3	5101	404	240	-	53,9	1,22	4 4 4
PAU 2250	5,0	921	253	48	48,7	52,8	6363	504	300	-	67,3	1,22	4 4 4
PAU 2260	6,0	921	254	48	58,3	63,3	7620	600	360	-	80,7	1,22	3 3 4
PAU 2440	4,0	813	293	60	39,0	48,0	7897	537	320	-	61,1	1,22	4 4 4
PAU 2450	5,0	813	294	60	48,7	59,9	9858	669	395	-	76,3	1,22	4 4 4
PAU 2460	6,0	813	295	60	58,3	71,8	11813	801	475	-	91,4	1,22	3 3 4
PAU 2760	6,0	804	295	60	60,4	75,1	12059	803	495	-	95,7	1,16	3 3 4
PAU 2770	7,0	804	296	60	70,4	87,5	14030	934	575	1136	114,4	1,16	2 3 3
PAU 2780	8,0	804	297	60	80,3	99,8	15995	1063	655	1293	127,1	1,16	2 2 3

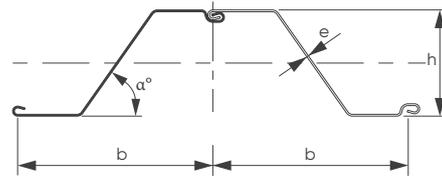
¹⁾ Andere Wandstärken möglich.

²⁾ Eine Seite, ohne Innenseite des Schlosses.

³⁾ Klassifizierung gemäß DIN EN 1993-5. Klasse 1 wird durch Nachweis der Rotationskapazität eines Klasse 2 Querschnitts erlangt.

Z-Profile

PAZ-Profile sind die kostengünstigste Art von kaltgeformten Stahlspundbohlen. Ihre große Breite verringert die Einbringzeit auf der Baustelle erheblich. Sie sind besonders gut geeignet für Uferwände und Uferbefestigungen an Flüssen und Kanälen. Die elastischen Widerstandsmomente der Z-Profile erreichen ca. 2500 cm³/m.



Profil	Wandstärke ¹⁾	Breite	Höhe	Winkel	Gewicht		Trägheitsmoment	Elastisches Widerstandsmoment	Statisches Moment	Plastisches Widerstandsmoment	Querschnittsfläche	Anstrichfläche ²⁾	Klasse ³⁾									
					Einzelbohle									I	W _{el}	S	W _{pl}	A	A _{Lw} ²⁾	S 235 JRC	S 275 JRC	S 355 JOC
					e ¹⁾	b																
PAZ 3450	5,0	625	290	39	34,2	54,7	8635	596	356	-	69,6	1,22	3 3 3									
PAZ 3460	6,0	625	291	39	40,9	65,5	10339	710	426	852	83,4	1,22	2 3 3									
PAZ 3470	7,0	625	292	39	47,6	76,2	12019	823	495	990	97,0	1,22	2 2 3									
PAZ 4350	5,0	770	213	34	38,2	49,6	4770	448	255	-	63,2	0,91	4 4 4									
PAZ 4360	6,0	770	214	34	45,8	59,4	5720	534	310	-	75,7	0,91	4 4 4									
PAZ 4370	7,0	770	215	34	53,3	69,2	6660	619	360	-	88,2	0,91	3 4 4									
PAZ 4450	5,0	725	269	45	37,7	52,0	8240	612	350	-	66,2	0,91	4 4 4									
PAZ 4460	6,0	725	270	45	45,1	62,2	9890	730	415	-	79,3	0,91	4 4 4									
PAZ 4470	7,0	725	271	45	52,4	72,3	11535	846	485	-	92,1	0,91	3 4 4									
PAZ 4550	5,0	676	312	55	37,7	55,8	12065	772	435	-	71,0	0,91	4 4 4									
PAZ 4560	6,0	676	313	55	45,1	66,7	14444	922	520	-	85,0	0,91	4 4 4									
PAZ 4570	7,0	676	314	55	52,4	77,5	16815	1069	610	-	98,8	0,91	3 4 4									
PAZ 4650	5,0	621	347	65	37,7	60,7	16318	940	530	-	77,3	0,91	4 4 4									
PAZ 4660	6,0	621	348	65	45,1	72,6	19544	1122	635	-	92,5	0,91	4 4 4									
PAZ 4670	7,0	621	349	65	52,4	84,4	22756	1302	740	-	107,5	0,91	3 4 4									
PAZ 5360	6,0	857	300	37	54,3	63,3	11502	766	450	-	80,7	1,04	4 4 4									
PAZ 5370	7,0	857	301	37	63,2	73,7	13376	888	520	-	93,9	1,04	3 4 4									
PAZ 5380	8,0	857	302	37	72,1	84,0	15249	1009	595	-	107,1	1,04	3 3 4									
PAZ 5390	9,0	857	303	37	81,0	94,4	17123	1131	665	-	120,3	1,04	3 3 3									
PAZ 5460	6,0	807	351	45	53,9	66,8	16989	968	560	-	85,1	1,04	4 4 4									
PAZ 5470	7,0	807	352	45	62,6	77,6	19774	1123	655	-	98,9	1,04	3 4 4									
PAZ 5480	8,0	807	353	45	71,4	88,4	22546	1277	745	-	112,7	1,04	3 3 4									
PAZ 5490	9,0	807	354	45	80,2	99,3	25318	1431	835	-	126,5	1,04	3 3 3									
PAZ 54100	10,0	808	355	45	89,2	110,3	27850	1570	920	1840	140,5	1,04	2 x x									
PAZ 5560	6,0	743	407	55	53,9	72,5	25074	1233	710	-	92,4	1,04	4 4 4									
PAZ 5570	7,0	743	408	55	62,6	84,3	29179	1432	825	-	107,4	1,04	3 4 4									
PAZ 5580	8,0	744	409	55	71,4	96,0	33263	1628	940	-	122,3	1,04	3 3 4									
PAZ 5590	9,0	744	410	55	80,2	107,8	37387	1825	1060	-	137,3	1,04	3 3 3									
PAZ 55100	10,0	745	411	55	89,2	119,8	41060	2000	1165	2330	152,6	1,04	2 x x									
PAZ 5660	6,0	671	451	65	53,9	80,3	34340	1525	875	-	102,3	1,04	4 4 4									
PAZ 5670	7,0	671	452	65	62,6	93,3	39954	1770	1020	-	118,9	1,04	3 4 4									
PAZ 5680	8,0	672	453	65	71,4	106,3	45537	2013	1160	-	135,4	1,04	3 3 4									
PAZ 5690	9,0	672	454	65	80,2	119,3	51180	2259	1300	-	151,9	1,04	3 3 3									
PAZ 56100	10,0	673	455	65	89,2	132,5	56200	2470	1435	2865	168,8	1,04	2 x x									

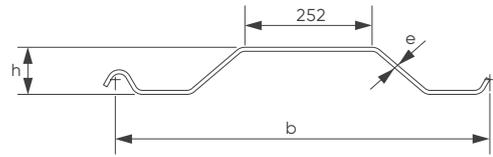
¹⁾ Andere Wandstärken möglich.

²⁾ Eine Seite, ohne Innenseite des Schlosses.

³⁾ Klassifizierung gemäß DIN EN 1993-5. Klasse 1 wird durch Nachweis der Rotationskapazität eines Klasse 2 Querschnitts erlangt.

Kanaldielen

Kanaldielen bilden eine durchgehende Wand durch eine Überlappung. Hauptanwendungsgebiete sind Kanal- und Grabenverbauten und besonders auch Rammungen für kleine und zeitlich befristete Baugruben. Als unverzichtbare Sicherungselemente schützen sie die Arbeiter im Inneren der Spundwandumschließung.



Profil	Wandstärke ¹⁾	Breite	Höhe	Gewicht		Trägheitsmoment	Elastisches Widerstandsmoment	Statisches Moment	Querschnittsfläche	Anstrichfläche ²⁾
				Einzelbohle	Wand					
	e	b	h	G		I	W _{el}	S	A	A _{Lw}
	mm	mm	mm	kg/m	kg/m ²	cm ⁴ /m	cm ³ /m	cm ³ /m	cm ² /m	m ² /m

Kanaldielen

RC8400	4,0	742	90	27,2	36,7	596	132	77	46,8	0,87
RC8500	5,0	742	91	34,0	45,8	745	163	96	58,5	0,87
RC8600	6,0	742	92	40,9	55,1	896	194	116	70,2	0,87
RC8700	7,0	742	93	47,6	64,2	1045	224	135	81,8	0,87
RC8800	8,0	742	94	54,2	73,0	1194	254	154	93,0	0,87

¹⁾ Andere Wandstärken möglich.

²⁾ Eine Seite.



Lieferformen

Omega Profile

Form II Standard



Form I auf Anfrage



Z-Profil

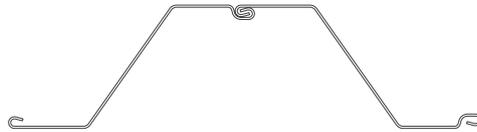
Position A



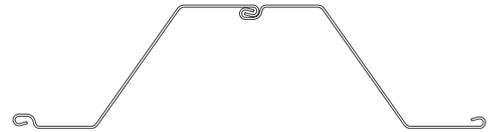
Position B



Form II Standard



Form I auf Anfrage



Kombinierbarkeit der Profile

Typ	PAL			PAU			PAZ							
	30	31	32	22	24	27	43	44	45	46	53	54	55	56
30	✓	✓												
PAL 31	✓	✓												
32			✓			✓					✓	✓	✓	✓
22				✓	✓									
PAU 24				✓	✓									
27			✓			✓					✓	✓	✓	✓
43							✓	✓	✓	✓				
44							✓	✓	✓	✓				
45							✓	✓	✓	✓				
46							✓	✓	✓	✓				
PAZ 53			✓			✓					✓	✓	✓	✓
54			✓			✓					✓	✓	✓	✓
55			✓			✓					✓	✓	✓	✓
56			✓			✓					✓	✓	✓	✓



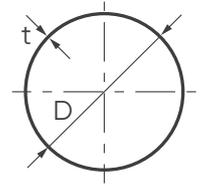
Kombinierbarkeit der PAZ 34 Profile auf Anfrage.



Stahlrohre für Tiefgründungen

ArcelorMittal stellt spiralnahtgeschweißte Gründungsrohrpfähle her. Die Produktionsstätte in Dintelmond, Niederlande, kann Rohre bis zu 3000 mm Durchmesser in 25 mm Wandstärke von Längen bis zu 53 m (ohne Stoß) herstellen. Das Werk besitzt einen eigenen Verschiffungshafen. Durch ein weltweites Netzwerk an Zulieferern sind die Rohrpfähle in verschiedensten Stahlsorten nach diversen internationalen Normen erhältlich.

Rohre können auf Anfrage beschichtet werden. Die nachfolgende Tabelle gibt einen Überblick der lieferbaren Rohre als Fundamentpfähle (Gründungspfähle) oder Tragpfähle in kombinierten Wänden. Andere Abmessungen sind auf Anfrage möglich.



ArcelorMittal Stahlrohre können mit angeschweißten C9-Schlössern als Tragpfähle für kombinierte Wände geliefert werden¹⁾. Tragpfähle sind Haupttragelement für horizontale Lasten, können aber auch vertikale Lasten abtragen, z.B. bei Schrägverankerung, Lasten aus Überbauten

oder Kränen. Die Zwischentafeln (vorzugsweise AZ-Bohlen) dienen der horizontalen Druckverteilung in die Tragpfähle. Weitere Informationen zu dieser Bauart finden Sie in unserer Broschüre für kombinierte Wände. Zusätzliche Informationen erhalten Sie in der Broschüre über **spiralgeschweißte Rohre**.

Durchmesser	Wanddicke	Trägheitsmoment	Elastisches Widerstandsmoment	Querschnittsfläche	Gewicht
D	t	I	W	A	G
mm	mm	cm ⁴	cm ³	cm ²	kg/m
914	10,0	290150	6350	284,0	222,9
914	12,0	345890	7570	340,0	266,9
914	14,0	400890	8770	395,8	310,7
1016	12,0	476980	9390	378,5	297,1
1016	14,0	553190	10890	440,7	346,0
1016	16,0	628480	12370	502,7	394,6
1219	14,0	962070	15785	530,0	416,0
1219	16,0	1094090	17950	604,7	474,7
1219	18,0	1224780	20095	679,1	533,1
1422	16,0	1746590	24565	706,7	554,8
1422	18,0	1956610	27520	793,9	623,2
1422	20,0	2164820	30450	880,9	691,5
1524	16,0	2154930	28280	758,0	595,0
1524	18,0	2414730	31690	851,6	668,5
1524	20,0	2672450	35070	945,0	741,8
1626	18,0	2939310	36155	909,3	713,8
1626	20,0	3253820	40020	1009,1	792,1
1626	22,0	3565970	43860	1108,6	870,3
1829	18,0	4198850	45915	1024,1	803,9
1829	20,0	4650060	50850	1136,6	892,3
1829	22,0	5098250	55750	1248,9	980,4
2032	20,0	6397590	62970	1264,2	992,4
2032	22,0	7016540	69060	1389,2	1090,5
2032	24,0	7631750	75115	1514,0	1188,5
2540	21,0	13182380	103800	1661,9	1304,6
2540	23,0	14403690	113415	1818,7	1427,7
2540	25,0	15619130	122985	1975,3	1550,6
2845	21,0	18573651	130570	1863,1	1462,5
2845	23,0	20299605	142704	2039,1	1600,7
2845	25,0	22018177	154785	2214,8	1738,6

¹⁾ **Hinweis:** ArcelorMittal Spundwand empfiehlt nachdrücklich, bei kombinierten Wänden nur C9-Schlösser zum Anschließen der Z- und U-Bohlen an die Rohrpfähle zu verwenden. Der Anschluss mit C9-Schlössern ist eine bewährte Lösung für eine optimale Schlosspassung. Bei Verwendung eines abweichenden Schlossprofils zum Anschluss der Zwischenbohlen an die Rohrtragpfähle übernimmt ArcelorMittal Commercial RPS S.à r.l. keine Haftung für Schäden infolge erhöhter Reibung in den Schlössern während des Einbringens und/oder Schlosssprünge.

Rammhauben

Als wichtiges Hilfsmittel sorgt die Rammhaube für eine effiziente Übertragung der Schlagkraft der Ramme auf die Spundbohlen und vermeidet so Beschädigungen des Bohlenkopfes.

Schlagrammung erfordert spezielle Rammhauben.

Rammhauben für Dieselbären werden grundsätzlich aus Gussstahl hergestellt. Die Unterseite ist mit Nuten versehen, die es erlauben, die verschiedenen Spundwandprofile in die

Rammhaube einzupassen. Im oberen Teil der Rammhaube ist ein Rammhaubenfutter eingebettet, das in der Regel aus Hartholz, Kunstharz oder einem Verbundwerkstoff angefertigt ist.

Jedes Rammhaubenmodell kann in der Regel für mehrere Spundwandprofile eingesetzt werden, wodurch sich die Anzahl der erforderlichen Hauben für ein gegebenes Profilsortiment verringert.

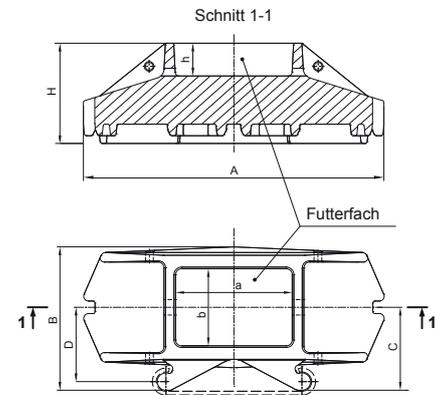
Abmessungen der Rammhauben

Rammhaube	A	B	H	C	D	Gewicht	Innenmaß des Futterfachs	Zugehörige Rammhaubenführung
	mm	mm	mm	mm	mm		kg	
AUS 14-26	740	580	370	350	305	650	500/300/120	500/90
AUD 12-16	1540	750	520	430	385	1900	600/400/170	700/90
AUD 20-32	1570	750	520	430	385	2100	600/400/170	700/90
PUS	680	600	320	290	265	300	380/380/120	330/50
US-B	680	600	320	290	265	300	380/380/120	330/50
UD 1	1250	610	420	260	350	1000	ø 400/170	30 ²⁾
UD 2	1250	720	420	315	405	1250	ø 500/170	30 ²⁾
PUD 17-33	1250	720	420	315	405	1250	ø 500/170	30 ²⁾
A 18/26	1160	660	420	390	345	1150	600/400/170	500/90
AZD 12-14	1300	590	520	360	315	1700	600/300/170	700/90
AZD 12-14 L	1440	590	520	360	315	1750	600/300/170	700/90
UZD 14-28	1300	705	520	420	375	1900	600/400/170	700/90
AZD 36-40	1320	750	520	440	395	2050	600/400/170	700/90
ZD 800 A	1500	955	420	495	450	2450	ø 600/170	700/90
ZD 800 B	1360	1065	540	560	515	3000	ø 600/170	700/90
ZD 800 A-geschweißt ¹⁾	1510	702	400	420	375	1500	600/400/120	500/90
ZD 800 B-geschweißt ¹⁾	1400	738	430	438	393	1650	600/400/120	500/90
HS 8 -11	720	1270	430	710	665	1250	ø 600/170	500/90
HD 6 -11	840	1410	470	770	725	2350	ø 600/170	700/90

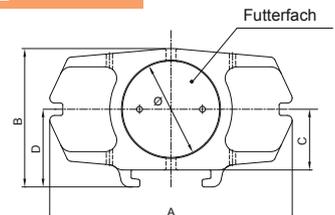
¹⁾ Verfügbarkeit und Produktdetails sind bei der technischen Abteilung zu erfragen.

²⁾ Bezieht sich auf die Zeichnung vom Typ 2.

Typ 1

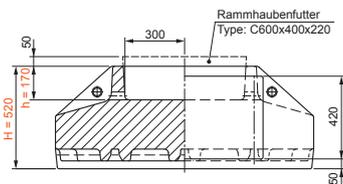


Typ 2

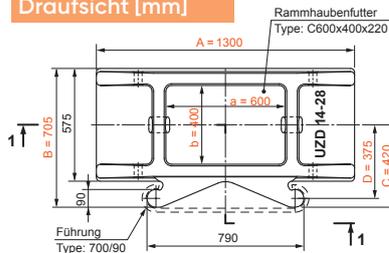


Rammhaubenbeispiele

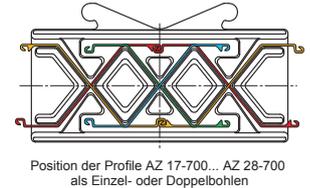
Schnitt 1-1 (UZD 14-28) [mm]



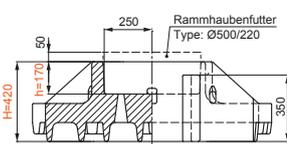
Draufsicht [mm]



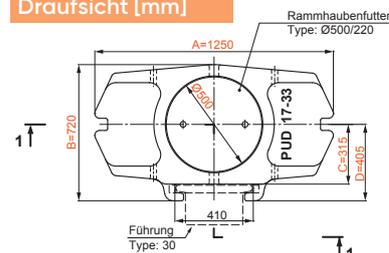
Ansicht von unten



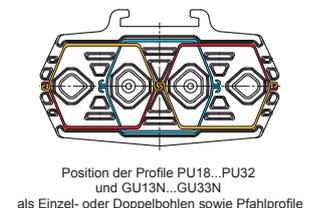
Schnitt 1-1 (PUD 17-33) [mm]



Draufsicht [mm]



Ansicht von unten



Spundwandprofile und zugehörige Rammhauben

Anordnung	D	D	D	D	D	D	D	S	D/B	D/B	S	S	D/T/B	D/T/B	D/B	S	D	
Profil	AZD 12-14	AZD 12-14-L	UZD 14-28	AZD 36-40	A 18/26	ZD 800 A	ZD 800 B	AUS 14-26	AUD 12-16	AUD 20-32	PUS	US-B	UD 1	UD 2	PUD 17-33	HS 8-11	HD 6-11	
AZ[®]-800																		
AZ 18-800																		✓
AZ 20-800																		✓
AZ 22-800																		✓
AZ 23-800																		✓ ✓
AZ 25-800																		✓ ✓
AZ 27-800																		✓ ✓
AZ[®]-750																		
AZ 28-750																		✓
AZ 30-750																		✓
AZ 32-750																		✓
AZ[®]-700 und AZ[®]-770																		
AZ 12-770		✓																
AZ 13-770		✓																
AZ 14-770		✓																
AZ 14-770-10/10		✓																
AZ 12-700	✓																	
AZ 13-700	✓																	
AZ 13-700-10/10	✓																	
AZ 14-700	✓																	
AZ 17-700			✓															
AZ 18-700			✓															
AZ 19-700			✓															
AZ 20-700			✓															
AZ 24-700			✓															
AZ 26-700			✓															
AZ 28-700			✓															
AZ 36-700N				✓														
AZ 38-700N				✓														
AZ 40-700N				✓														
AZ 42-700N				✓														
AZ 44-700N				✓														
AZ 46-700N				✓														
AZ 48-700				✓														
AZ 50-700				✓														
AZ 52-700				✓														
AZ[®]																		
AZ 18																		✓
AZ 18-10/10																		✓
AZ 26																		✓
AUTM																		
AU 14								✓	✓									
AU 16								✓	✓									
AU 18								✓		✓								
AU 20								✓		✓								
AU 23								✓		✓								
AU 25								✓		✓		✓						
PU[®]																		
PU 12											✓	✓	✓					
PU 12S											✓	✓	✓					
PU 18 ⁻¹											✓			✓	✓			
PU 18											✓			✓	✓			
PU 18 ⁺¹											✓			✓	✓			
PU 22 ⁻¹											✓			✓	✓			
PU 22											✓			✓	✓			
PU 22 ⁺¹											✓			✓	✓			
PU 28 ⁻¹											✓	✓		✓	✓			
PU 28											✓	✓		✓	✓			
PU 28 ⁺¹											✓	✓		✓	✓			
PU 32 ⁻¹											✓	✓		✓	✓			
PU 32											✓	✓		✓	✓			
PU 32 ⁺¹											✓	✓		✓	✓			
GU[®]																		
GU 6N											✓	✓	✓ ¹⁾					
GU 7N											✓	✓	✓ ¹⁾					
GU 7S											✓	✓	✓ ¹⁾					
GU 7HWS											✓	✓	✓ ¹⁾					
GU 8N											✓	✓	✓ ¹⁾					
GU 8S											✓	✓	✓ ¹⁾					
GU 10N													✓					
GU 11N													✓					
GU 12N													✓					
GU 13N											✓			✓	✓			
GU 14N											✓			✓	✓			
GU 15N											✓			✓	✓			
GU 16N											✓			✓	✓			
GU 18N											✓			✓	✓			
GU 20N											✓			✓	✓			
GU 21N											✓			✓	✓			
GU 22N											✓			✓	✓			
GU 23N											✓			✓	✓			
GU 27N											✓			✓	✓			
GU 28N											✓			✓	✓			
GU 30N											✓			✓	✓			
GU 31N											✓	✓		✓	✓			
GU 32N											✓	✓		✓	✓			
GU 33N											✓	✓		✓	✓			
HZ[®]-M																		
HZ 630M																		✓ ²⁾ ✓ ²⁾
HZ 880M																		✓ ✓
HZ 1080M																		✓ ✓
HZ 1180M																		✓ ✓

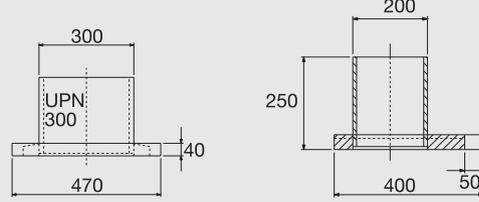
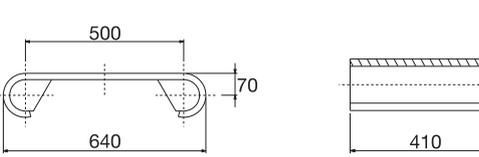
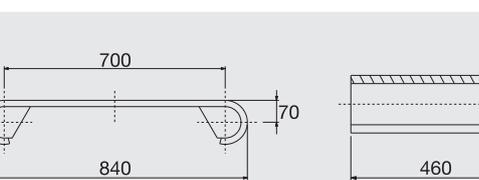
¹⁾ Nicht passend für Pfahlprofile.

²⁾ Auf Anfrage.

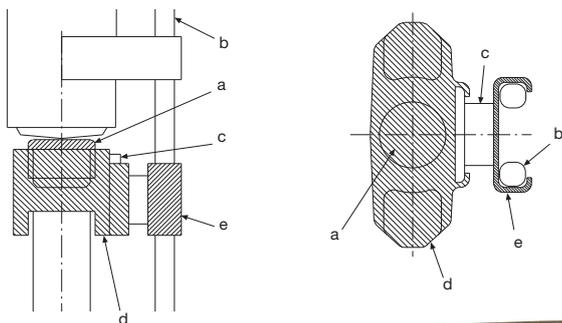
S = Einzelbohle
D = Doppelbohle
T = Dreifachbohle
B = Pfahlprofil

Rammhaubenführungen

Die Führungen gewährleisten ein sicheres Gleiten der Haube entlang des Mäklers und halten so die Ramme und die Rammhaubenmitte in einer Flucht. Ihre Ausrichtung erfolgt normalerweise vor Ort am Mäklär.

Abmessungen	Bezeichnung	Zugehörige Rammhauben
	330/50	PUS US-B
	30	UD PUD
	500/90	A AUS ZD 800 A-geschweißt ZD 800 B-geschweißt HS 8-11
	700/90	AUD AZD ZD 800 A ZD 800 B UZD HD 6-11

Anordnung der Rammhauben



- a = Rammhaubenfutter
- b = Mäklär
- c = Gleitführung
- d = Rammhaube
- e = Mäklärführung

Die Mäklärführung (e) gehört nicht zum Lieferumfang von ArcelorMittal.



HP-Ramppfähle

HP-Ramppfähle sind Spezialträger mit gleicher Flansch- und Stegdicke. Sie kommen als Gründungspfähle für Bauwerke wie Brücken und Industriebauten oder als Ankerpfähle für Kaimauern sowie beim Baugrubenverbau zum Einsatz.

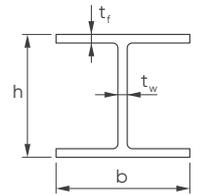
HP-Ramppfähle haben folgende Eigenschaften:

- Garantierte Unversehrtheit des Rammpfahls nach der Einbringung;
- Keine Längenbeschränkung: Kürzen oder Verlängern möglich;
- Einfaches Transportieren, Lagern und Einbringen;

Das Lieferprogramm für HP-Ramppfähle reicht von HP 200 bis HP 400. Sie sind in Baustahl (Streckgrenze 235 – 355 N/mm²) und in hochfestem Baustahl (Streckgrenze 355 – 460 N/mm²), insbesondere in HISTAR® Stahlsorten erhältlich.

Die Walztoleranzen bezüglich Abmessungen, Geometrie, Gewicht und Länge entsprechen der DIN EN 10034.

- Problemloser Anschluss an Überbauten;
- Sofortige Belastbarkeit nach dem Rammen, Bestimmung der Tragfähigkeit während des Rammvorgangs möglich;
- Ausgezeichnete Korrosionsbeständigkeit; die Korrosionsraten von HP-Ramppfählen im Boden sind verschwindend gering;
- Aufnahme hoher Zugkräfte und Biegemomente.



Die Mindestlieferränge beträgt 8 m; die maximale Lieferränge beträgt 24,1 m für HP-Ramppfähle 200/220/260 und 33,0 m für HP-Ramppfähle 305/320/360/400.

Folgende Tabelle enthält eine Auswahl lieferbarer Rammpfähle. **Detailinformationen sind der Broschüre „HP-Ramppfähle“ zu entnehmen.**

Profil	Gewicht kg/m	Abmessungen				Stahlquer- schnittsfläche cm ²	Gesamtquer- schnittsfläche $A_{ges} = h \cdot b$ cm ²	Umfang m	Trägheitsmoment		Elastisches Widerstandsmoment	
		h	b	t _w	t _f				y-y	z-z	y-y	z-z
		mm	mm	mm	mm				cm ⁴	cm ⁴	cm ³	cm ³
HP 200 x 43	42,5	200	205	9,0	9,0	54,1	410	1,18	3888	1294	389	126
HP 220 x 57	57,2	210	225	11,0	11,0	72,9	472	1,27	5729	2079	546	185
HP 260 x 75	75,0	249	265	12,0	12,0	95,5	660	1,49	10650	3733	855	282
HP 305 x 110	110	308	311	15,3	15,4	140	955	1,80	23560	7709	1531	496
HP 320 x 117	117	311	308	16,0	16,0	150	958	1,78	25480	7815	1638	508
HP 360 x 152	152	356	376	17,8	17,9	194	1338	2,15	43970	15880	2468	845
HP 400 x 213	213	368	400	24,0	24,0	271	1472	2,26	63920	25640	3474	1282

t_w = t_{web} = Wanddicke Steg

t_f = t_{flange} = Wanddicke Flansch



Beständigkeit von Stahlspundwänden

Wenn Stahl ungeschützt der Atmosphäre, dem Wasser oder dem Erdreich ausgesetzt ist, kommt es zur Korrosion, die Schäden verursachen kann. Örtlich begrenzte Wanddickenverluste oder Lochfraß werden normalerweise im Rahmen der Wartung durch gezielte Einzelmaßnahmen saniert. Je nach der geforderten Nutzungsdauer und Zugänglichkeit der Bauwerke werden Spundwandkonstruktionen häufig mit einem Flächenkorrosionsschutz versehen. Hierfür kommen folgende Methoden einzeln oder in Kombination in Betracht:

- Oberflächenbeschichtung (häufig begrenzt auf die am stärksten von Korrosion betroffenen Zonen);
- Schaffung einer "statischen Reserve" durch die Wahl eines Profils mit verstärkten Wanddicken und / oder durch die Wahl einer höheren Stahlsorte;

- Wahl eines Stahls der Stahlsorte ASTM A 690 (Spritzwasserzone);
- Anpassung der Konstruktion an die Statik mit Vermeidung hoher Biegemomente in stark korrosionsbeanspruchten Zonen;
- Herabführen des Betonholms bis unter die Niedrigwasserlinie;
- Kathodischer Korrosionsschutz durch Fremdstrom oder Opferanoden (schützt die Oberfläche permanent im Kontakt mit Wasser);
- Verwendung der Stahlsorte AMLoCor® in der Niedrig- und Unterwasserzone.

Korrosionsgeschwindigkeiten

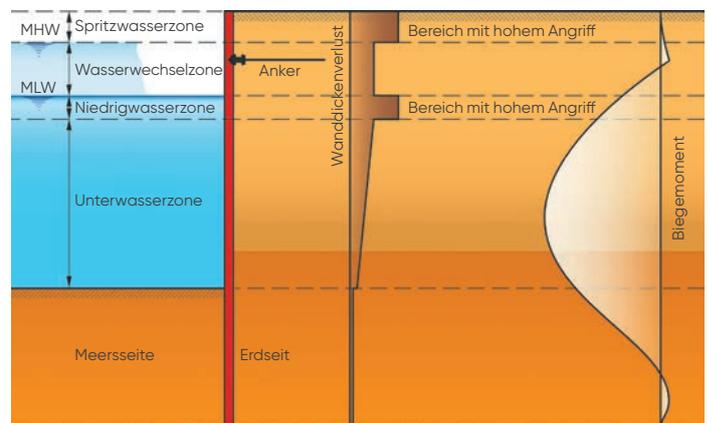


Bei den meisten Spundwandbauwerken ist die mechanische Beanspruchung in der Unterwasserzone am größten.

Der Wanddickenverlust in dieser Zone ist aber erheblich geringer als in den Bereichen mit der stärksten Korrosionsbeanspruchung. Dagegen ist die mechanische Beanspruchung

des Stahls in den korrosionsanfälligsten Bereichen, nämlich der Spritzwasserzone und der Niedrigwasserzone in der Regel sehr gering. Obwohl ihr Aussehen bei nicht vorhandenem Korrosionsschutz unästhetisch wirkt, sind diese Abschnitte nicht als kritische Bauwerksteile zu betrachten.

Korrosionsbedingte Wanddickenverluste und Momentenverteilung (kopfseitig verankerte Spundwand im Meerwasser):



Genauere Ausführungen zu korrosionsbedingten Wanddickenverlusten von Stahl durch Einwirkung verschiedener Umgebungseinflüsse sind dem Eurocode 3 Teil 5 (DIN EN 1993-5) zu entnehmen.

Bei Verwendung der Stahlsorte AMLoCor® kann die Lebensdauer/Nutzungsdauer eines Meerwasserbauwerks erheblich gesteigert werden.

Beschichtungen

Der klassische Korrosionsschutz für Spundwände besteht aus einer Oberflächenbeschichtung. Die DIN EN ISO 12944 behandelt den Korrosionsschutz durch Beschichtungssysteme. Die verschiedenen Teile dieser Norm decken alle wesentlichen Kriterien ab und bieten Hilfestellung bei der Wahl eines geeigneten Korrosionsschutzes. Eine sorgfältige Oberflächenvorbereitung ist hierfür eine grundlegende Voraussetzung: Vor dem Auftragen eines Beschichtungssystems ist zunächst die Walzhaut durch Strahlen zu entfernen (nach DIN EN ISO 8501-1). Die meisten Beschichtungssysteme bestehen aus einer oder zwei Grundbeschichtungen, einer oder mehreren Zwischenbeschichtungen und einer Deckbeschichtung.

Häufig wird eine Zinkstaub-Grundbeschichtung aufgrund ihrer guten korrosionshemmenden Eigenschaften gewählt. Die Zwischenbeschichtungen verstärken die Gesamtschichtdicke und verlängern somit den Diffusionsweg der Feuchtigkeit zur Stahloberfläche. Die Deckbeschichtungen werden je nach ihrer Farb- und Glanzbeständigkeit, ihrer chemischen Beständigkeit oder mechanischen Festigkeit gewählt. In der Regel werden Epoxidharzbeschichtungen bei Meerwasserimmersion und chemisch aggressiven Einwirkungen eingesetzt sowie Polyurethanbeschichtungen für farb- und glanzbeständige Flächen. Wir schlagen im Folgenden Beschichtungssysteme für verschiedene Standortbedingungen nach der Klassifizierung der DIN EN ISO 12944 vor.



Metro Kopenhagen, Dänemark

Atmosphärische Umgebungsbedingungen

Für manche Anwendungsfelder ist das ästhetische und funktionelle Aussehen von wesentlicher Bedeutung. In diesen Fällen kommen meistens leicht aufzutragende und wartungsfreundliche Polyurethan-Deckbeschichtungen aufgrund ihrer Glanz- und Farbbeständigkeit zum Einsatz.

Vorschlag (DIN EN ISO 12944 – Tabelle A4, Korrosivitätskategorie C4):

Grundbeschichtung auf Epoxidharzbasis
Überstreichbare Epoxidharz-Zwischenbeschichtung
Aliphatische Polyurethan-Deckbeschichtung

Gesamt-Sollschichtdicke: 240 µm



Hochwasserschutz Hamburg, Deutschland

Meerwasser- und Süßwasserimmersion Im1 / Im2

Um ein gutes Langzeitverhalten von in Meer- und Süßwasser eingetauchten Bauwerksteilen zu erzielen, dürfen keine Kompromisse hinsichtlich der Qualität eingegangen werden, zumal die Beschichtung durch Abrieb oder Stoßeinwirkung beschädigt werden kann. Die Beschichtung ist sorgfältigst auszuführen und regelmäßig zu überprüfen. Manchmal wird zusätzlich zum Beschichtungssystem ein kathodischer Schutz vorgesehen. Dabei muss eine uneingeschränkte Verträglichkeit beider Systeme gewährleistet sein.

Vorschlag (DIN EN ISO 12944 – Tabelle A6, Korrosivitätskategorie Im2)

Epoxidharz-Grundbeschichtung
Lösemittelfreie Epoxidharzbeschichtung oder
Glasfaser verstärkte Epoxidharzbeschichtung

Gesamt-Sollschichtdicke: 500–550 µm



Schleuse, Venedig, Italien

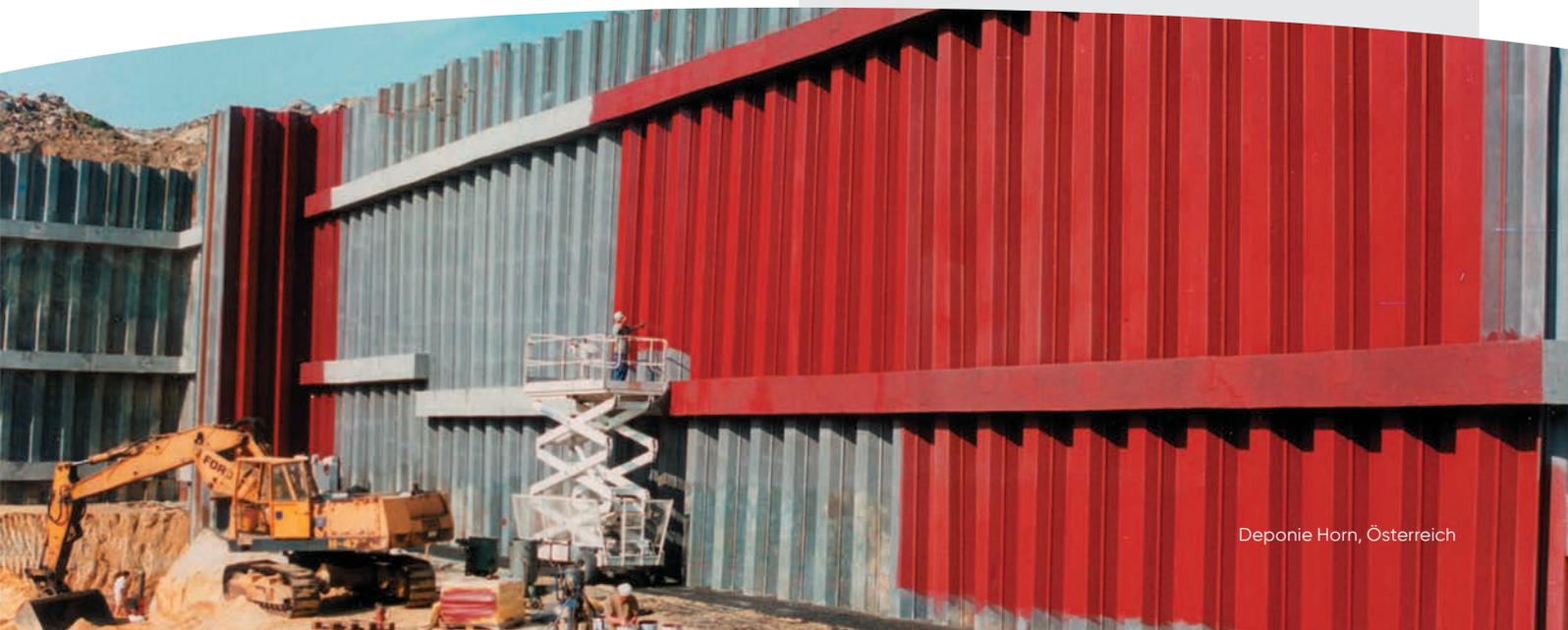
Deponiebau

Aufgrund der Einwirkung hochaggressiver Stoffe ist beim Einsatz von Spundwänden im Deponiebau ein ausgezeichneter Schutz des Stahls wichtig. Das Beschichtungssystem muss sowohl eine hervorragende chemische Beständigkeit gegenüber mineralischen und organischen Säuren sowie sonstigen Stoffen als auch eine hohe Abrieb- und Schlagfestigkeit aufweisen.

Vorschlag

Polyamidhärtende Epoxidharz - Eisenglimmer
Grundbeschichtung
Polyamidgesättigte Epoxidharz-Beschichtung mit
erhöhter Chemikalienbeständigkeit

Gesamt-Sollschichtdicke: 480 µm



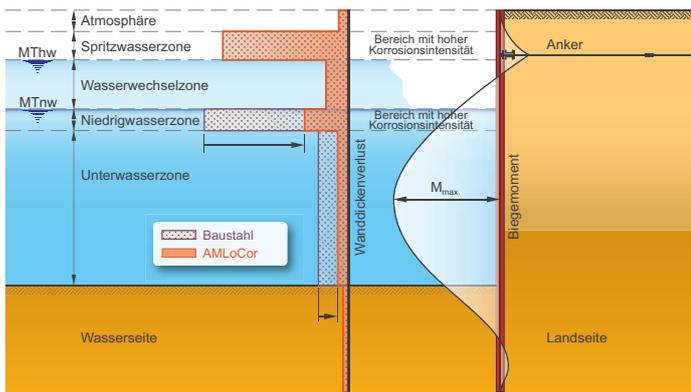
Deponie Horn, Österreich

AMLoCor®

Die korrosionsbeständige Stahlsorte für Seehafenbauwerke.

AMLoCor® ist ArcelorMittals **korrosionsarme Stahlsorte**, die in Zukunft die Planung von Hafenubauwerken revolutionieren wird.

Der **Hauptvorteil von AMLoCor®** besteht in der **signifikanten Verringerung der Korrosionsraten in der Niedrigwasserzone (NWZ) und in der Unterwasserzone (UWZ)**, in der i.d.R. die maximalen Biegebeanspruchungen und somit die höchsten Spannungen auftreten. Diese Stahlsorte ist die Antwort auf Bedenken von Planern und Hafenubetreibern betreffend der **Dauerhaftigkeit von Meerwasserbauwerken** wie Kaimauern, Molen und Piers.

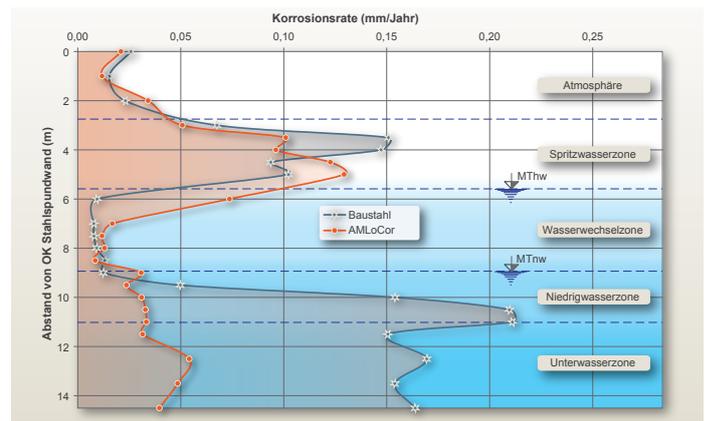


Typischer Wanddickenverlust im Küstenbereich: Gewöhnlicher Stahl verglichen mit AMLoCor®.

Eurocode 3, Teil 5 (DIN EN 1993-5) enthält Tabellen mit Korrosionsraten in Nordeuropa, die für Standardstähle gültig sind. Feldversuche zeigen, dass der **Wanddickenverlust bei AMLoCor je nach Beanspruchungszone um das 3- (UWZ) bis 5- (NWZ) fache geringer ist als bei den klassischen Spundwandstählen** in den kritischen Bereichen.

Im Vergleich zu ungeschützten Spundwandlösungen aus Standardstählen bietet der Einsatz von AMLoCor spürbare Einsparungen hinsichtlich des Stahlgewichts, wenn der korrosionsbedingte Dickenverlust in der Unterwasserzone maßgeblich ist. **In vielen Fällen wird AMLoCor® langfristig die kostengünstigste Lösung darstellen.** AMLoCor® kann auch mit einem kathodischen Korrosionsschutz und Beschichtungen verwendet werden.

Darüber hinaus bietet AMLoCor Schutz vor mikrobiell induzierter Korrosion (MIC), bei der Bakterien den Lochfraß in der Niedrigwasserzone fördern. Stahlsorten AMLoCor Blue werden in der Allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung Nr. 30.10-55



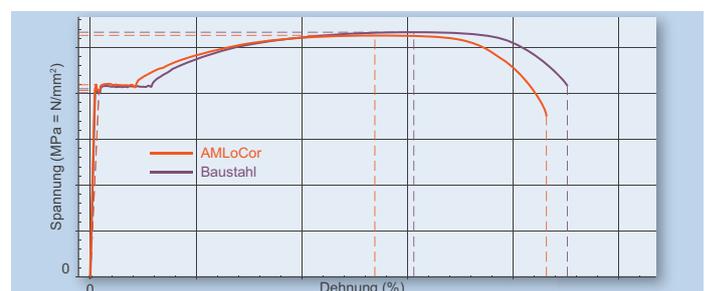
„Spundwand- produkte aus AMLoCor Blue“ des Deutschen Instituts für Bautechnik (DIBt) geregelt.

Da die mechanischen Eigenschaften des AMLoCor absolut gleichwertig zu denen der gewöhnlichen Spundwandstahlsorten sind, können die Bemessungswiderstände gemäß den für Spundwandkonstruktionen gültigen Bemessungsnormen z.B. nach DIN EN 1993-5: 2010-12 ermittelt werden.

Einige AZ-Profile sind bereits in den AMLoCor-Stahlsorten **AMLoCor Blue 320 bis Blue 390** (Streckgrenze 320 N/mm² bis 390 N/mm²) lieferbar. Die jeweils aktuellsten Angaben zur Verfügbarkeit finden Sie auf unseren Internetseiten.

Eine Proberammung wurde in sehr festem Baugrund in Dänemark durchgeführt. Stahlspundbohlen aus S 355 GP und AMLoCor Blue 355 wurden in sehr schwer rambbaren Boden mit Felseinschlüssen eingebracht. Der Einbringvorgang wurde überwacht, die Bohlen gezogen und anschließend begutachtet. Der Test ergab, dass das Rammverhalten der Bohlen aus AMLoCor dem der Profile aus gewöhnlichem Stahl entspricht.

Weitere Detailinformationen (z.B. zu Schweiß Eigenschaften und zum Zusammenwirken mit anderen Stahlsorten) sind in unserer **Broschüre „AMLoCor® Stahlsorte“**, enthalten.



Typisches Spannungs-Dehnungs-Diagramm: Baustahl verglichen mit AMLoCor®.

Wasserdichtigkeit

Stahlpundbohlen sind an sich vollkommen wasserundurchlässig. Das Wasser kann lediglich durch die Schlösser der Spundwand sickern. Aufgrund seiner Form hat das Larssen-Schloss einen hohen Sickerwiderstand.

Bei Anwendungen wie temporären Stützwänden, bei denen eine moderate Durchsickerung tolerierbar ist, sind daher keine zusätzlichen Dichtungsmaßnahmen zwingend.

Zur Verbesserung der Dichtigkeit von Spundwänden werden folgende Systeme eingesetzt:

- Bitumenfüllmittel: **Beltan® Plus**,
Maximaler anstehender Wasserdruck: 100 kN/m²;
- Dauerhaft plastischer Wachs-Mineralöl-Heißverguss, **Arcoseal™**, Maximaler anstehender Wasserdruck: 100 kN/m²;
- Auf Baumharz basierendes Füllmittel: **Seline®**,
Maximaler anstehender Wasserdruck: 200 kN/m²;
- Quellmittel: **ROXAN® Plus System**,
Maximaler anstehender Wasserdruck: 200 kN/m²;
- **AKILA®** Abdichtungssystem,
Maximal anstehender Wasserdruck: 300 kN/m²;
- Verschweißen: 100 %ige Wasserdichtigkeit.

Bei Bauwerken, die einen mittleren bis hohen Sickerwiderstand erfordern, beispielsweise Dichtwänden kontaminierter Standorte, Stützkonstruktionen von Brückenwiderlagern oder Tunnelbauwerken, wird der Einsatz von Doppelbohlen mit werkseitiger Schlossdichtung oder verschweißten Schlössern empfohlen. **Weitere Einzelheiten hierzu erfahren Sie in unserer Broschüre „Die Dichtheit von Spundwandbauwerken“.**

Weil Darcy's Gesetz über die Durchströmung von homogenem Material für den Wasserdurchfluss durch Spundwandschlösser nicht anwendbar ist, wurde von GeoDelft (Deltares) ein neuartiges Berechnungsmodell des Schlosssickerwiderstandes erarbeitet.

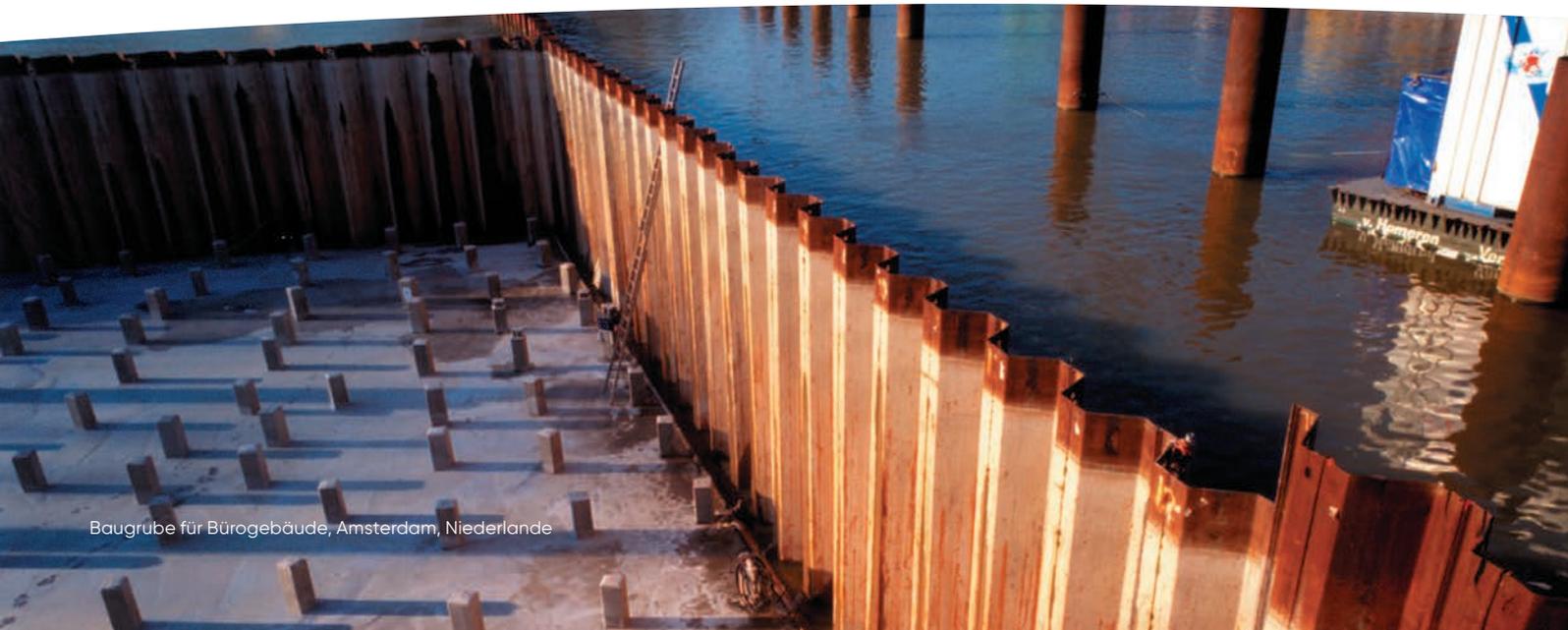
$$q(z) = \rho \cdot \Delta p(z) / \gamma_w$$

- q(z) Durchfluss pro Längeneinheit [m³/s/m]
 ρ Kehrwert des Schlosssickerwiderstandes [m/s]
 Δp(z) Druckdifferenz in Höhe z [kN/m²]
 γ_w Wichte des Wassers [kN/m³]

Dichtungstechnik	ρ [10 ⁻¹⁰ m/s]			Ausführung	Kostenindex ¹⁾
	100 kN/m ²	200 kN/m ²	300 kN/m ²		
Keine	> 1000	-	-	-	0
Beltan® Plus	< 600	nicht zu empfehlen	-	leicht	1,0
Arcoseal™	< 600	nicht zu empfehlen	-	leicht	1,2
Seline®	< 600	< 700	-	leicht	1,1
ROXAN® Plus	0,5	0,5	-	sorgfältig	1,8
AKILA®	0,3	0,3	0,5	sorgfältig	2,1
Verschweißtes Schloss	0	0	0	2)	5,0

¹⁾ Kostenindex = $\frac{\text{Kosten der betroffenen Technik}}{\text{Kosten der Dichttechnik mit Beltan® Plus System}}$

²⁾ Nach den Erdarbeiten bei Schlössern die vor Ort eingefädelt werden.



AKILA® Dichtungssystem

AKILA® ist ein **umweltfreundliches Hochleistungs-Dichtungssystem für Spundwände** von ArcelorMittal. Ins Fädelschloss werden maschinell drei Dichtungslippen eingepresst, die aus dem Dichtungsmaterial MSP-1 bestehen. Das Werkstattschloss der Doppelbohlen wird mit einem zweiten Produkt, dem MSP-2, gedichtet.

MSP-1 und MSP-2 gehören zu den **silanmodifizierten Polymeren** (MS-Polymere). Beide Produkte sind resistent gegenüber Feuchtigkeit und Witterung.

Die wesentlichen Produkteigenschaften sind:

- **einkomponentige elastische Dichtstoffe** mit der Massendichte 1,41 g/cm³ für MSP-1 und 1,48 g/cm³ für MSP-2;
- UV-stabil;
- **sehr gute Haftung auf Stahloberflächen**;
- widersteht Temperaturen zwischen - 40°C und + 90°C (für kurze Zeit sogar bis 120°C);
- Bruchdehnung > 380%;
- Shore-Härte nach vollständiger Aushärtung 58 für MSP-1 und 44 für MSP-2 (nach 14 Tagen);
- beständig gegen Süß- und Meerwasser sowie gegen verschiedene Kohlenwasserstoffe, Laugen und Säuren (je nach Konzentration) – eine vollständige Liste der Stoffe ist auf Anfrage erhältlich.

Schloss-Sickerwiderstand ρ_m

Zur Ermittlung des Schloss-Durchlässigkeitswiderstandes wurden Feldversuche in zähem Lehmboden und in lockerem Sand durchgeführt. Dabei wurden Einzel- und Doppelbohlen, die mit dem AKILA®-Dichtungssystem versehen worden waren, in den Baugrund eingerammt bzw. einvibriert.

Beim Vibrieren der Spundwand wurden die Bohlen kontinuierlich bei einer minimalen Rate von 3 Meter pro Minute eingebracht. Nach dem Einbau wurde die Dichtigkeit nach einem von Delft Geotechnics (Deltares) und ArcelorMittal entwickelten Verfahren für einen Wasserdruck von 2 bar (200 kN/m²) und 3 bar (300 kN/m²) getestet. Versuche und Versuchsergebnisse wurden vom „Germanischer Lloyd“ bestätigt und zertifiziert.

Die Durchschnittswerte für den **Schloss-Sickerwiderstand ρ_m** wurden nach DIN EN 12063 bestimmt, siehe folgende Tabelle.

	ρ_m (10 ⁻¹⁰ m/s)	
Wasserdruck	200 kN/m ²	300 kN/m ²
Einzelbohlen (MSP-1)	0,49	0,86
Doppelbohlen (MSP-1 und MSP-2)	0,33	0,47

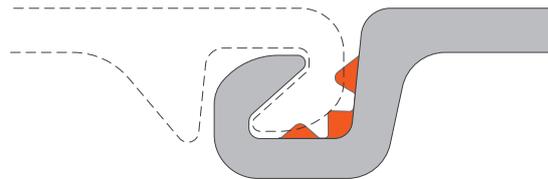
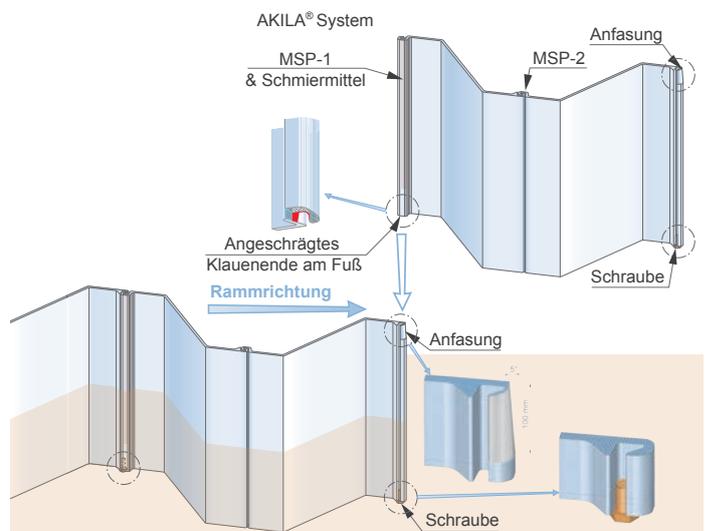


Bild von den profilierten Dichtungslippen aus MSP-1 im Fädelschloss.

MS-Polymere sind umweltfreundlich, da sie lösemittelfrei sind und keine Isocyanate enthalten. Das Hygiene-Institut des Ruhrgebietes hat bescheinigt, dass AKILA® für den Kontakt mit Grundwasser geeignet ist.

Es ist zu empfehlen die gedichteten Schösser mit einem umweltfreundlichen Schmiermittel zu betreiben. Während des Einbaus ist sicherzustellen, dass das voreilende Schloss ungedichtet ist (siehe Bild). Um das Einfädeln zu vereinfachen werden die Fädelschlösser vor dem Einbringen am Kopf angefasst und das nacheilende Schloss erhält einen speziellen Zuschnitt am Fuß. Ebenfalls sollte eine Schraube oder ein Bolzen an der Schloßunterkante angebracht werden, um das Eindringen von Boden während des Einbaus zu verhindern / zu begrenzen. Dies ist Teil des AKILA Dichtungssystems. Die Bohlenanordnung und die Rammrichtung der Spundwände ist vor der Bestellung festzulegen (Lieferung von Doppelbohlen, Anfasen der Schösser, usw.). Die Außentemperatur während des Einbringens muss über 0°C liegen.



Rammhinweise (Rammrichtung, Anfasung usw.).

Weitere Informationen erteilen unsere Technischen Abteilungen.

Nachhaltigkeit & Umwelt-Produktdeklaration (EPD)

ArcelorMittal sieht sich in der Pflicht, im Hinblick auf die nachhaltige Verwendung von Stahl und dem bevorzugten Einsatz dieses hochwertigen Baustoffs zum Wohle der Menschen, Vorreiter zu sein. Im Jahr 2010 war ArcelorMittal der erste Stahlhersteller, der eine Lebenszyklusanalyse

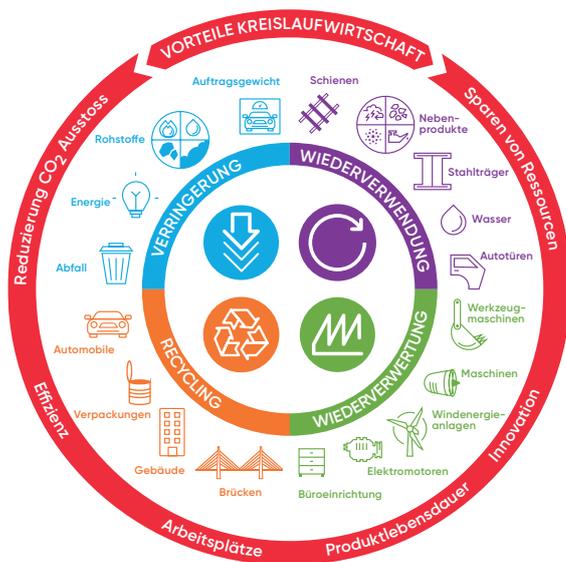
(„Life-Cycle Assessment“) speziell für Spundwandprofile durchgeführt hat. Seit 2016 verfügt ArcelorMittal über eine Umwelt-Produktdeklaration (EPD) für warmgewalzte Stahlspondwände.

Die Grundwerte von ArcelorMittal sind Arbeitsschutz, Nachhaltigkeit, Qualität und Marktführungsanspruch. Als weltweit führender Stahlproduzent wollen wir bis 2050 Netto-Null erreichen. Stahl ist eines der wenigen Materialien, welche vollständig wiederverwendbar und recycelbar sind. Dies spielt eine entscheidende Rolle beim Aufbau der Kreislaufwirtschaft der Zukunft. Stahl wird sich weiterentwickeln, intelligenter und noch nachhaltiger werden. Die strategische Ausrichtung von ArcelorMittal Spundwand stellt sicher, dass ein Kostenvorteil

gegenüber konkurrierenden Firmen und Produkten besteht, aber auch dass die Erwartung der Gesellschaft erfüllt wird, die Erhaltung unseres Planeten zu berücksichtigen.

Stahlspondwände von ArcelorMittal sind ein umweltfreundliches Bauprodukt, das in europäischen Produktionsstandorten hergestellt wird, die transparente Indikatoren für ihre Umweltleistung berichten und über zertifizierte Qualitätsmanagementsysteme verfügen.

Kreislaufwirtschaft



© World Steel Association (worldsteel)

ArcelorMittal Stahlspondwand stellt einen wichtigen Faktor in der Kreislaufwirtschaft dar und wirbt für einen effizienten Ressourceneinsatz zur Vermeidung von Abfallanteil und

Umweltbelastungen. Der gegensätzliche Ansatz von „Ausbeuten Produzieren-Wegwerfen“ verschwendet eine große Menge an Rohstoffen, Energie und Arbeitskraft.

Die Kreislaufwirtschaft versucht Abfall in der gesamten Lebensdauer eines Gutes zu vermeiden. Stahl ist ein dauerhaftes Material: nie völlig verbraucht, sondern immer wieder umgeformt.

Durch das erste Einschmelzen des Eisenerzes wird ein Transformationsprozess gestartet, dessen Endergebnis ein immer wieder nutzbarer Stahl ist, der langfristig die natürlichen Vorräte schützt, da der Verbrauch von Rohstoffen minimiert wird.

ArcelorMittal hat über mehr als 100 Jahre seine Spundbohlen optimiert, um den Einsatz von Material und somit Rohstoffen zu **verringern**. Mit der neuesten AZ-800 Profilverie können zum Beispiel bis zu 10% Stahl im Vergleich zu einem gleichwertigen Profil der AZ-700-Reihe eingespart werden. Des Weiteren können Stahlspondwände bis zu 10 Mal in temporären Anwendungen **wiederverwendet** werden. Am Ende der Lebensdauer des Bauwerks können 100% der Spundwände zurückgewonnen und **100% recycelt** werden. 100% des in unseren luxemburgischen Werken produzierten Stahls wird aus Stahlschrott (Recyclingprozess) hergestellt.

Qualitätsmanagement und Zertifikate

Kundenzufriedenheit ist unser Hauptziel. Unsere Werke sind nach internationalen Standards wie DIN EN ISO 9001, DIN EN ISO 14001, DIN EN ISO 50001, DIN ISO 45001 sowie auch ResponsibleSteel™ zertifiziert. Dies ist grundlegend, um die hohe Qualität unserer Produkte zu sichern und innovative Lösungen zu entwickeln.

ArcelorMittal Stahlspundwand – Unsere Verpflichtung zur Nachhaltigkeit

Stahlspundwänden der Marke **EcoSheetPile™** werden aus 100% recyceltem Stahl hergestellt. Stahlspundwänden der im Jahr 2021 eingeführten Marke **EcoSheetPile™ Plus** werden zusätzlich unter ausschließlicher Verwendung von zertifiziertem Strom aus erneuerbaren Quellen hergestellt, was die CO₂-Bilanz noch weiter reduziert. **EcoSheetPile™ Plus** ist Teil der Marke **XCarb Recycelt und erneuerbar hergestellt** von ArcelorMittal.

EcoSheetPile™ Plus

XCarb®
Recycelt und
erneuerbar hergestellt

Lebenszyklusanalyse

Die Lebenszyklusanalyse (Life Cycle Assessment – LCA) wurde in den 1990er Jahren entwickelt und ist eine standardisierte Methodik, die potenziellen Umweltauswirkungen eines Produkts oder einer Dienstleistung während der Produktion, der Nutzungsphase und am Ende des Lebenszyklusses zu analysieren (DIN EN ISO 14040) und zu quantifizieren. Sie ist somit auch ein wichtiges Werkzeug für die Stahlindustrie, den ökologischen Fußabdruck Ihrer Produkte von der Beschaffung

der natürlichen Ressourcen, bis hin zum Ende des Lebenszyklus und Recyclingphase zu bewerten. Wichtig bei der Durchführung einer LCA ist es, die Anwendungsgrenzen durch eine funktionelle Einheit zu definieren, in der die Bewertung erfolgt. Eine LCA kann verwendet werden, um die Umweltauswirkungen von verschiedenen Lösungen und/ oder Produkten verschiedener Hersteller für die funktionelle Einheit zu vergleichen.

Umwelt-Produktdeklaration

Eine EPD ist ein geprüftes und registriertes Dokument, das eine transparente und vergleichbare Datengrundlage liefert, um die Umwelteigenschaften eines Produktes im Lebenszyklus darzustellen. Sie wird vom Hersteller erstellt, von unabhängigen Stellen auf Grundlage der Normen DIN EN ISO 14025 und DIN EN 15804 überprüft und von einem anerkannten

Programmbetreiber für Umwelt-Produktdeklarationen veröffentlicht. Die Umwelt-Produktdeklaration eignet sich daher zum Nachweis der Umwelteinwirkungen eines Produktes in öffentlichen Beschaffungsprozessen. Eine EPD ist für einen Zeitraum von 5 Jahren nach Veröffentlichung gültig.

Spundwände retten Leben !

Sehen Sie hier wie Stahlspundwände dazu beitragen die Auswirkungen des Klimawandels zu bekämpfen.



Umwelt-Produktdeklaration von Stahlspundwänden

Die Spundbohlen von ArcelorMittal werden von mehreren EPDs abgedeckt, die bei verschiedenen Programmanbietern wie *EPD International* registriert sind und den europäischen Normen entsprechen. Zur Erstellung der EPDs analysierte ArcelorMittal Spundwand den gesamten Produktionsprozess und führte eine Lebenszyklusanalyse Ihrer Stahlspundwandprodukte durch.

Die EPDs von ArcelorMittal sind im Allgemeinen vom Typ **“Cradle-to-Gate mit Optionen”**. Sie berücksichtigen die verschiedenen Schritte des Stahlherstellungsprozesses (“cradle to gate”) und zusätzliche “Optionen”. Die EPDs berücksichtigen die folgenden Randbedingungen:

- Ressourcen: Bereitstellung von Ressourcen, Zusatzstoffen und Energie;
- Transport von Ressourcen und Zusatzstoffen zum Produktionsstandort;
- Prozessanalyse der Stahlherstellung im Werk, einschließlich Energie, Herstellung von Zusatzstoffen, Beseitigung und Valorisierung von Produktionsrückständen und Berücksichtigung der damit verbundenen Emissionen;
- Abfallverarbeitung (Nachnutzung);
- Ende der Lebensdauer (Wiederverwendung und Wiederverwertung).

Folgende Module stehen in den EPDs zur Verfügung:

- Modul A1-A3: Produktionsstadium Stahlherstellung;
- Modul C1-C4: Rückbau, Transport, Abfallbehandlung durch Sortieren und Zerkleinern von Stahl am Ende der Nutzungsdauer; nicht zurückgewonnener Stahl infolge der Sortiereffizienz;
- Modul D: Szenario des Endes der Lebensdauer unter Berücksichtigung des Wiederverwendungs-, Rückgewinnungs- und Recyclingpotentials.

Aufgrund nationaler Anforderungen können in einigen EPDs zusätzliche Module angegeben werden. Alle in der LCA verwendeten Daten wurden in den durch die World Steel Association und deren Experten empfohlenen Dokumentvorlagen gesammelt, welche für die Sachbilanzierung („Life Cycle Inventories“ - LCI) entwickelt wurden. Für ArcelorMittal Sheet Piling wurden die Daten für die verschiedenen Produktionsstandorte gegenseitig und mit Vorjahresdaten zum Auffinden möglicher Inkonsistenzen verglichen. Der Verbrauch von Materialien, thermischer Energie, elektrischer Energie und Kraftstoff wurde mit Messungen vorort ergänzt. Dabei wurden keine Prozesse, Materialien oder Emissionen ermittelt und/oder vernachlässigt, die einen signifikanten Beitrag zu den Umweltbelastungen leisten.

Stahlspundwände können mehrfach wiederverwendet und am Ende ihrer Lebensdauer recycelt werden. In unseren EPDs für warmgewalzte Spundbohlen wird davon ausgegangen, dass von jeder produzierten Tonne Spundwand 25% wiederverwendet werden. 60% werden direkt nach der ersten Verwendung recycelt und ein Anteil von 15% wird nicht zurückgewonnen. Die verschiedenen Annahmen sind in den einzelnen EPDs detailliert beschrieben.

Obwohl die Zeitspanne, in der die Stahlspundbohlen in ihren verschiedenen Nutzungen eingesetzt werden, nicht in der EPD berücksichtigt wird, ist es wichtig, die Lebensdauer von Spundwänden zu definieren, um ihre Dauerhaftigkeit als Baustoff hervorzuheben. Die konservativ angesetzte,

durchschnittliche Nutzungsdauer einer Bohle liegt bei ungefähr 50 Jahren, wobei es dokumentierte Fälle von Spundwänden aus den frühen Jahrzehnten des 20. Jahrhunderts gibt, die immer noch Ihre Funktion so erfüllen, für die sie entworfen wurden.

ArcelorMittal hat seit 2016 verschiedene EPDs veröffentlicht. Da die geltenden Normen und örtlichen Vorschriften voneinander abweichen können, wenden Sie sich bitte an unsere Nachhaltigkeitsabteilung für weitere Informationen zu allen verfügbaren EPDs.

1. Die allgemeine EPD **„Warmgewalzte Stahlspundwände“** wurde 2016 beim IBU veröffentlicht und deckt warmgewalzte Stahlspundwände (AZ[®], AU[™], PU[®], GU[®], AS 500[®] und HZ[®]-M) von ArcelorMittal der Werke Belval (Luxemburg), Differdange (Luxemburg) und Dabrowa (Polen) ab. Sie basiert auf einer Mischung der Produktion aus Elektrolichtbogenofen (EAF) und der Hochofenroute (BOF). Sie umfasst 100% der Jahresproduktion von 2015.
2. Die EPD **„EcoSheetPile™“** wurde 2018 beim IBU veröffentlicht und deckt warmgewalzte Stahlspundbohlen (AZ[®], AU[™], PU[®], AS 500[®] und HZ[®]-M) von ArcelorMittal der Werke Belval (Luxemburg) und Differdange (Luxemburg) ab. Sie basiert auf der Produktion mit dem Lichtbogenofen und somit auf Basis von 100% recyceltem Material. Die Daten beziehen sich auf die Jahresproduktion von 2015.
3. Die in 2019 beim IBU veröffentlichte EPD **„Kaltgeformte Stahlspundbohlen“**, umfasst kaltgeformte Stahlspundbohlen (PAZ[™], PAL[™], PAU[™] und Kanaldielen), die im Werk Messempre (Frankreich) von ArcelorMittal produziert werden. Neben den Daten aus dem Kaltumformungswerk werden ebenfalls die Daten der Stahlwerke zur Herstellung der Vormaterials (Dunkerque in Frankreich, Ostrava in der Tschechischen Republik) berücksichtigt, welche ausschliesslich auf der Hochofenroute (BOF) produzieren. Die Daten beziehen sich auf die Jahresproduktion von 2017.
4. Die EPD **„EcoSheetPile™ Plus“** wurde 2021 beim IBU veröffentlicht und umfasst warmgewalzte Stahlspundwände (AZ[®], AU[™], PU[®], AS 500[®] und HZ[®]-M), die von ArcelorMittal in den Werken Belval und Differdange (Luxemburg) hergestellt werden. Die Produktion erfolgt mit dem Lichtbogenofen (EAF), somit auf Basis von **100% recyceltem Material und zusätzlich unter ausschließlicher Verwendung von zertifiziertem Strom aus erneuerbaren Quellen**. Die Daten beziehen sich auf die Produktionsmengen von 2019.
5. Das EPD **“EcoSheetPile™ Plus – Stahlspundbohlen“** wurde 2023 bei EPD International veröffentlicht und umfasst warmgewalzte Stahlspundbohlen (AZ[®], AU[™], PU[®], AS 500[®] und HZ[®]-M), die von ArcelorMittal in den Werken Belval und Differdange (Luxemburg) hergestellt werden. Es basiert auf dem Elektroofen-Verfahren (EAF) mit **100 % recyceltem Material und 100 % erneuerbarer Energieversorgung**. Die Daten beziehen sich auf die Produktionsmengen des Jahres 2021.

Hinweis: Ein Vergleich bzw. eine Auswertung von EPD-Daten ist nur möglich, wenn alle zu vergleichenden Datensätze nach EN 15804 erstellt wurden und wenn der Bauwerkskontext bzw. die produktspezifischen Leistungsmerkmale berücksichtigt werden. Die faireste und objektivste Methode verschiedene Alternativen zu vergleichen ist die Durchführung einer Ökobilanz auf der Grundlage der in der EPD des Produktherstellers angegebenen Daten.

Lieferbedingungen

Formtoleranzen warmgewalzter Spundwandprofile gemäß DIN EN 10248-2:2024 (engere Toleranzen auf Anfrage)

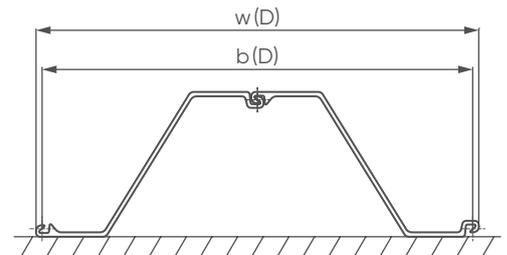
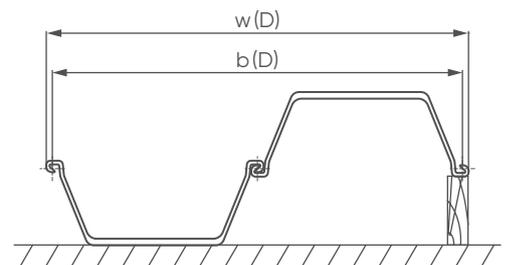
Toleranzen	AZ [®]	AU [™] , PU [®] , GU [®]	AS 500 [®]	HZ [®] -M
Gewicht ¹⁾	± 5%	± 5%	± 5%	± 5%
Länge (L)	± 200 mm	± 200 mm	± 200 mm	± 200 mm
Höhe (h) ²⁾	h ≥ 300 mm: ± 7 mm	h ≤ 200 mm: ± 4 mm h > 200 mm: ± 5 mm	-	h > 500 mm: ± 7 mm
Dicken (t _r , t _w) ³⁾	t _r , t _w ≤ 8,5 mm: ± 0,5 mm t _r , t _w > 8,5 mm: ± 6%	t _r , t _w ≤ 8,5 mm: ± 0,5 mm t _r , t _w > 8,5 mm: ± 6%	t _w > 8,5 mm: ± 6%	t _r , t _w > 12,5 mm: -1,5 mm/+2,5 mm
Breite Einzelbohle (w)	± 2% w	± 2% w	± 2% w	± 2% w
Breite Doppelbohle (w)	± 3% w	± 3% w	-	-
Breite Dreifachbohle (w)	-	± 3% w	-	-
Geradheit (S)	0,2% L	0,2% L	0,2% L	0,2% L
Rechtwinkligkeit der Profilenen (p)	Einzelbohle: 2% w Doppelbohle: 1% w	Einzelbohle: 2% w Doppelbohle: 1% w	Einzelbohle: 2% w	Einzelbohle: 4% h Einzelbohle: 2% w
Versatz am Profilkopf bei doppelten und dreifachen Spundbohlen (q)	20 mm	20 mm	-	20 mm

¹⁾ Einer Spundbohle. ²⁾ Der Einzelbohle.

³⁾ Positive Abweichungen für AZ, U-Profile und AS 500 von ArcelorMittal festgelegt, gemäß Option 2, Abschnitt 13 der DIN EN 10248-2:2024.

Messen der Breite von warmgewalzten Spundwandprofilen

EN 10248-2:2024	b (E)	b (D)	b (Dr)	w (E)	w (D)	w (Dr)
	mm	mm	mm	mm	mm	mm
AZ 18-800 to AZ 27-800	800	1600	-	835,5	1635,5	-
AZ 28-750 to AZ 32-750	750	1500	-	785,5	1535,5	-
AZ 12-770 to AZ 14-770-10/10	770	1540	-	805,5	1575,5	-
AZ 12-700 to AZ 52-700	700	1400	-	735,5	1435,5	-
AZ 18 to AZ 26	630	1260	-	665,5	1295,5	-
AU 14 to AU 16	750	1500	2250	784,5	1534,5	2284,5
AU 18 to AU 25	750	1500	2250	785,5	1535,5	2285,5
PU 12 to PU 18 ⁻¹	600	1200	1800	634,5	1234,5	1834,5
PU 22 ⁻¹ to PU 32 ⁻¹	600	1200	1800	635,5	1235,5	1835,5
GU 6N to GU 8S	600	1200	1800	631,5	1231,5	1831,5
GU 10N to GU 15N	600	1200	1800	632,5	1232,5	1832,5
GU 16N to GU 20N	600	1200	1800	634,5	1234,5	1834,5
GU 21N to GU 33N	600	1200	1800	635,5	1235,5	1835,5
GU 16-400, GU 18-400	400	800	1200	436,0	836,0	1236,0
AS 500-9,5 to AS 500-13,0	500			546,0		



Beispiel für Doppelbohlen

(E) Einzelbohle (D) Doppelbohle (Dr) Dreifachbohle

Weitere Hinweise zur Messung von Abmessungen und Form finden Sie in der Norm DIN EN 10248-2:2024 oder wenden Sie sich an unsere technische Abteilung.

Maximale Fabrikationslänge (längere Ausführungen auf Anfrage)

Profil	AZ	AU, PU	GU ¹⁾	AS 500	HZ-M	RH / RZ	OMEGA 18	C9 / C14	DELTA 13
Länge [m]	31	31	28	31	33	24	16	18	17

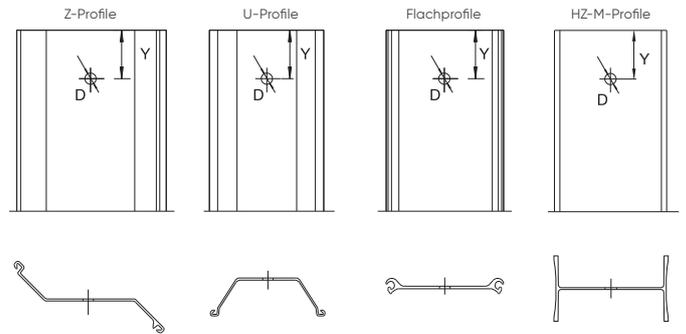
¹⁾ Kontaktieren Sie uns für weitere Informationen.

Lochung von warmgewalzten Profilen

Die Spundbohlen werden normalerweise ohne Lochung für Handlungszwecke geliefert. Auf Wunsch kann aber eine werkseitige Lochung in der Mitte des Profils ausgeführt werden. Standardabmessungen:

Durchmesser D [mm]	40	40	40	50	50	60 ²⁾	63,5
Abstand Y [mm]	75	150	300	200	250	230	230

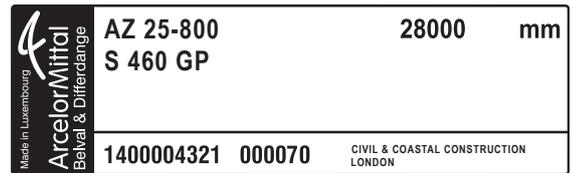
²⁾ GU-Profile haben einen Standard-Lochdurchmesser von 60 mm.



Markierung

Es können auf Wunsch folgende Markierungen vereinbart werden:

- Farbmarkierungen zur Bezeichnung der Profile, der Längen und der Stahlsorten;
- Klebeetiketten mit Name des Kunden, Bestimmungsort, Auftragsnummer und Artikelnummer, Typ und Länge des Profils sowie Stahlsorte



Stahlsorten von warmgewalzten Spundbohlen

Stahlsorte EN 10248-1:2023	Min Streckgrenze R _{eH}	Min. Zugfestigkeit R _m	Min. Bruchdehnung L ₀ =5,65√S ₀	Chemische Zusammensetzung ¹⁾ (% Gewicht)						
				C	Mn	Si	P	S	N ²⁾	CEV
				% max.						
S 240 GP	240	340	26	0,19	1,50	–	0,050	0,050	0,014	0,38
S 270 GP	270	410	24	0,20	1,60	–	0,050	0,050	0,014	0,43
S 320 GP	320	440	23	0,22	1,70	0,60	0,045	0,045	0,014	0,50
S 355 GP	355	480	22	0,22	1,70	0,60	0,045	0,045	0,014	0,50
S 390 GP	390	490	20	0,22	1,80	0,60	0,045	0,045	0,014	0,52
S 430 GP	430	510	19	0,22	1,80	0,60	0,045	0,045	0,014	0,52
S 460 GP	460	530	17	0,22	1,80	0,60	0,045	0,045	0,014	0,52
S 500 GP	500	580	15	0,22	1,80	0,60	0,045	0,045	0,014	0,52

AMLoCor [®]	Min Streckgrenze R _{eH}	Min. Zugfestigkeit R _m	Min. Bruchdehnung L ₀ =5,65√S ₀	Chemische Zusammensetzung ¹⁾ (% Gewicht)							
				C	Mn	Si	P	S	N ²⁾	Cr	Al
				% max.						% min.	
Blue 320	320	440	23	0,27	1,70	0,60	0,05	0,05	0,011	0,75	0,40
Blue 355	355	480	22	0,27	1,70	0,60	0,05	0,05	0,011	0,75	0,40
Blue 390	390	490	20	0,27	1,70	0,60	0,05	0,05	0,011	0,75	0,40

¹⁾ Stückanalyse.

²⁾ Der Höchstwert für Stickstoff gilt nicht, wenn die chemische Zusammensetzung einen Gesamt-Al-Gehalt von mindestens 0,015 % oder alternativ mindestens 0,013 % säurelösliches Al aufweist oder wenn genügend andere N-bindende Elemente vorhanden sind. In diesem Fall sind die N-bindenden Elemente in der Prüfbescheinigung anzugeben.

ArcelorMittal liefert auch Stähle nach anderen internationalen Vorschriften (siehe hierzu Tabelle unten).

Europa	EN 10248-1:2023	S 270 GP	S 320 GP	S 355 GP	S 390 GP	S 430 GP	S 460 GP
USA	ASTM	A 328	-	A 572 Gr. 50; A 690	A 572 Gr. 55	A 572 Gr. 60	A 572 Gr. 65
Kanada	CSA	Gr. 260 W	Gr. 300 W	Gr. 350 W	Gr. 400 W	-	-
Japan	JIS	SY 295	-	-	SY 390	-	-

Profil	Stahlsorte	EN 10248-1:2023								ASTM		AMLoCor®		
		S 240 GP	S 270 GP	S 320 GP	S 355 GP	S 390 GP	S 430 GP	S 460 GP	S 500 GP	A 572	A 690	Blue 320	Blue 355	Blue 390
AZ-700 bis 800		✓ ¹⁾	✓	✓	✓	✓	✓	✓	❖	✓	✓			
AZ		✓ ¹⁾	✓	✓	✓	✓	✓	✓	❖	✓	✓ ¹⁾			
AU		✓ ¹⁾	✓	✓	✓	✓	✓	✓	❖	✓	✓			
PU		✓ ^{1),2)}	✓ ²⁾	✓ ²⁾	✓	✓	✓ ³⁾	✓ ³⁾	❖	✓	✓ ³⁾			
GU-N/S		✓ ¹⁾	✓	✓	✓	✓	✓	✓ ⁴⁾	✗	❖	✗			
GU-400		✓ ¹⁾	✓	✓	✓	✓	❖	❖	✗	❖	✗			
HZ-M		✓ ¹⁾	✓	✓	✓	✓	✓	✓	❖	✓	✓			
RH / RZD / RZU		✗	✗	✗	✗	✗	✓	✓	❖	✗	✓			
C 9		✗	✗	✗	✓	✗	✗	✗	✗	✓	✗			
C 14		✗	✗	✗	✓	✗	✗	✗	✗	✗	✗			
Delta 13		✗	✗	✗	✓	✗	✗	✗	✗	✗	✗			
Omega 18		✗	✗	✗	✗	✗	✓	✓	✗	✗	✗			
AZ 30-750												✓	✓	✗
AZ 20-800												✓	✓	✓
AZ 19-700												✓	✓	✓
AZ 20-700												✓	✓	✓
AZ 26-700												✓	✓	✓
AZ 28-700												✓	✓	✓
AZ 38-700N												✓	✓	✗
AZ 40-700N												✓	✓	✗
AZ 44-700N												✓	✓	✗
AZ 46-700N												✓	✓	✗
AZ 26												✓	✓	✓
C 9												✗	✓	✗

¹⁾ Bitte kontaktieren Sie uns, da Einschränkungen gelten können.
²⁾ Außer PU12 und seine Derivate.
³⁾ PU 12 und seine Derivate auf Anfrage.
⁴⁾ GU 11N und seine Derivate auf Anfrage.

✓ ohne Einschränkung lieferbar
 ❖ auf Anfrage
 ✗ derzeit nicht lieferbar

Spundwandprofile können in den Stahlsorten nach DIN EN 10248-1:2023 geliefert werden. Allerdings können einige Profile nicht in allen Stahlsorten hergestellt werden. In der Tabelle auf dieser Seite sind die derzeit möglichen Kombinationen aufgeführt.

Besondere Stahlsorten wie Stähle mit verbesserter Korrosionswiderständen wie **AMLoCor®** und **ASTM A 690** oder solche mit Kupferzusatz nach EN 10248-Teil 1:2023, Absatz 7.2.4 und Option 3 in Kapitel 13, können auf Anfrage geliefert werden. Auch ist ein modifizierter Stahl A 690 mit höherer Streckgrenze auf Nachfrage lieferbar.

Aktuelle Auskünfte erhalten Sie auf Nachfrage.

Sollen Spundwandprofile verzinkt werden, ist auf die chemische Zusammensetzung des Stahls zu achten und somit bei der Bestellung zu berücksichtigen.

Wir empfehlen ausdrücklich, uns zum Zeitpunkt der Anfrage und der Bestellung sämtliche Angaben über die geplanten Oberflächenbehandlungen anzugeben.

Formtoleranzen kaltgeformter Spundwandprofile gemäß DIN EN 10249-2:2024

Benennung	Nennmaße	Grenzabmaße
Höhe (h)	$h \leq 200$ mm	± 4 mm
	$200 \text{ mm} < h \leq 300$ mm	± 6 mm
	$300 \text{ mm} < h \leq 400$ mm	± 8 mm
	$400 \text{ mm} < h$	± 10 mm
Breite (w)	einzelne Spundbohle	$\pm 2\%$ w
	doppelte Spundbohle	$\pm 3\%$ w
Bogigkeit (horizontal zur Ebene der Spundbohle) (S)	alle Längen L	$\leq 0.25\%$ L
Bogigkeit (vertikal zur Ebene der Spundbohle) (C)	alle Längen L	$\leq 0.25\%$ L
Verdrehung (V)	alle Längen L	$\leq 2\%$ L
		und ≤ 100 mm
Länge (L) (*)		± 50 mm
Rechtwinkligkeit der Profilen (p)	alle Breiten w	$< 2\%$ w
Versatz am Profilkopf bei doppelten Z-Spundbohlen (q)	alle Breiten w	20 mm
Masse einer Spundbohle (*)		$\pm 7\%$

(*) Engere Toleranzen auf Anfrage

Hinweis: Die Grenzabmaße der Wanddicken für Spundbohlen müssen Anforderungen nach EN 10051 entsprechen.

Messen der Breite von kaltgeformten Spundwandprofilen

EN 10249-2:2024	b (E)	w (D)
	mm	mm
PAZ 3450	625	1299
PAZ 3460	625	1299
PAZ 3470	625	1300
PAZ 4350 to PAZ 4370	770	1585
PAZ 4450 to PAZ 4470	725	1496
PAZ 4550	676	1397
PAZ 4560	676	1398
PAZ 4570	676	1396
PAZ 4650 to PAZ 4670	621	1287
PAZ 5360 to PAZ 5390	857	1774
PAZ 5460	807	1677
PAZ 5470	807	1677
PAZ 5480	807	1678
PAZ 5490	807	1678
PAZ 54100	808	1680
PAZ 5560	743	1550
PAZ 5570	743	1550
PAZ 5580	744	1550
PAZ 5590	744	1550
PAZ 55100	745	1553
PAZ 5660	671	1406
PAZ 5670	671	1406
PAZ 5680	672	1407
PAZ 5690	672	1407
PAZ 56100	673	1410
RC 8400	742	762
RC 8500	742	763
RC 8600 to RC 8800	742	764

EN 10249-2:2024	b (E)	w (E)
	mm	mm
PAL 3030 to PAL 3050	660	692
PAL 3130 to PAL 3150	711	743
PAL 3260	700	744
PAL 3270	700	744
PAL 3280	700	746
PAL 3290	700	747
PAU 2240 to PAU 2260	921	957
PAU 2440 to PAU 2460	813	848
PAU 2760 to PAU 2780	804	840



Stahlsorten von kaltgeformten Spundbohlen

Stahlsorte EN 10249-1 ¹⁾	Min. Streckgrenze R _{eH}	Min. Zugfestigkeit R _m	Min. Bruchdehnung L ₀ =5,65√S ₀
	MPa	MPa	%
S 235 JRC	235	360 - 510	26
S 275 JRC	275	410 - 560	23
S 355 J0C	355	470 - 630	22

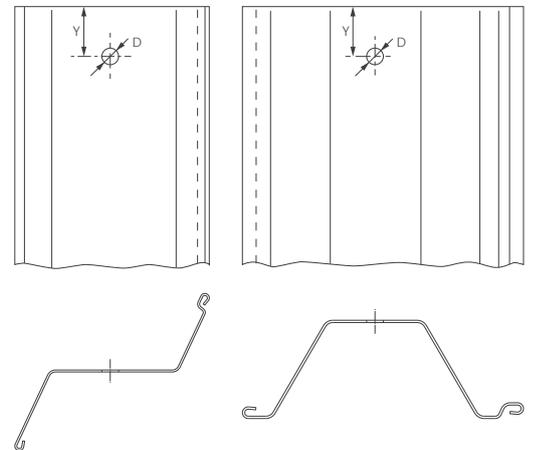
¹⁾ Mechanischen Eigenschaften entsprechend EN 10025-2:2004.
Andere Stahlsorten sind auf Anfrage verfügbar.

Lochung von kaltgeformten Profilen

Alle Spundwandprofile können mit einer Lochung geliefert werden. Die Standardabmessungen sind in nachfolgender Tabelle aufgeführt:

	Durchmesser	Abstand
	D	Y
	mm	mm
PAL 30-31	40	150
PAL 32	45	150
PAU	45	200
PAZ	50	200

Abweichende Abmessungen sind auf Anfrage erhältlich.



Formtoleranzen von Stahlrohren

Längentoleranz: ± 200 mm.

Norm	Außendurchmesser D	Wanddicke t	Geradheit	Unrundheit	Gewicht	Schweißnaht- überhöhung ²⁾
EN 10219-2	± 1% ± 10,0	± 10% ± 2,0	0,20% der Gesamtlänge	± 2%	± 6%	t ≤ 14,2: 3,5 t > 14,2: 4,8

²⁾ Toleranz der Innen- und Außenschweißnahthöhe bei Unterpulverschweißen.

Anmerkung: Alle Werte in „mm“, wenn nicht anders angegeben.

Stahlsorten von Rohrpfehlen

Stahlsorte EN 10219-1	Min. Streck- grenze R_{eH} ($t \leq 16$ mm)	Min. Streck- grenze R_{eH} ($16 < t \leq 40$ mm)	Min. Zugfestig- keit R_m ($3 \leq t \leq 40$ mm)	Min. Bruch- dehnung L_0 ($t \leq 40$ mm)	Chemische Zusammensetzung						
					C	Mn	P	S	Si	N	CEV ($t \leq 20$ mm)
					% max.						
S 235 JRH	235	225	340-470	24	0,17	1,40	0,040	0,040	-	0,009	0,35
S 275 JOH	275	265	410-560	20	0,20	1,50	0,035	0,035	-	0,009	0,40
S 355 JOH	355	345	490-630	20	0,22	1,60	0,035	0,035	0,55	0,009	0,45
S 420 MH	420	400	500-660	19	0,16	1,70	0,035	0,030	0,50	0,020	0,43
S 460 MH	460	440	530-720	17	0,16	1,70	0,035	0,030	0,60	0,025	-

Stahlsorte API 5L, PSL 1 ¹⁾ ISO 3183	Min. Streckgrenze R_{eH}	Min. Zugfestigkeit R_m	Min. Bruchdehnung ²⁾	Chemische Zusammensetzung für Rohr mit $t \leq 25,0$ mm ⁴⁾			
				C ³⁾	Mn ³⁾	P	S
				% max.			
L 245 oder B	245	415	23	0,26	1,20	0,030	0,030
L 290 oder X 42	290	415	23	0,26	1,30	0,030	0,030
L 320 oder X 46	320	435	22	0,26	1,40	0,030	0,030
L 360 oder X 52	360	460	21	0,26	1,40	0,030	0,030
L 390 oder X 56	390	490	19	0,26	1,40	0,030	0,030
L 415 oder X 60	415	520	18	0,26 ⁵⁾	1,40 ⁵⁾	0,030	0,030
L 450 oder X 65	450	535	18	0,26 ⁵⁾	1,45 ⁵⁾	0,030	0,030
L 485 oder X 70	485	570	17	0,26 ⁵⁾	1,65 ⁵⁾	0,030	0,030

¹⁾ API 5L (2018): American Petroleum Institute. PSL 1 (Product Specification Level 1): Zusammensetzung nach Spezifikation.

²⁾ Mindestbruchdehnung: hängt von der Stahlquerschnittsfläche der Testprobe ab.

³⁾ Jede weitere C-Reduzierung von 0,01% bedingt eine Erhöhung des Mn-Gehalts um jeweils 0,05% des angegebenen Wertes bis zum Maximum von 1,65% für L245/B bis L360/X52, 1,75% für L390/X56 bis L450/X65 und 2,0% für L485/X70.

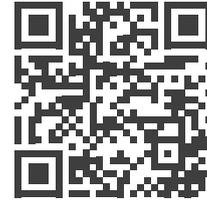
⁴⁾ Maximale Anteile: für Cu 0,50%, für Ni 0,50%, für Cr 0,50%, für Mb 0,15%.

⁵⁾ Falls nicht anders vereinbart.





Dokumentation



Folgende Dokumente können von unserer Homepage heruntergeladen werden: spundwand.arcelormittal.com
Per E-Mail sind wir unter folgender Adresse zu erreichen: spundwand@arcelormittal.com



Geschützte Markenzeichen

ArcelorMittal ist Eigentümer der nachfolgend genannten Markenzeichen:

"AS 500", "AU", "AZ", "GU", "HZ", "HZ-M", "HZ/AZ", "PU", "AMLoCor", "AKILA", "Beltan", "ROXAN", "Seline", "Arcoseal", "HISTAR", "XCarb", "EcoSheetPile".

In jeder schriftlichen Kommunikation und in Dokumenten muss das Symbol ® bzw. ™ bei erstmaliger oder exponierter Verwendung angeführt werden.
Zum Beispiel: AZ®, AU™.

Der Inhaber der Marke muss in allen Mitteilungen und Dokumenten, in denen die Marke verwendet wird, genannt werden, z. B.:

AZ ist ein geschütztes Markenzeichen der ArcelorMittal Gruppe.

AU, AZ und HZ sind geschützte Markenzeichen der ArcelorMittal Gruppe.

AZ 25-800 ist ein Produkt, das ausschließlich von ArcelorMittal hergestellt wird.

Hinweis

Alle Informationen und Empfehlungen in dieser Dokumentation dienen nur der allgemeinen Information. Die Angaben sind ohne Gewähr. Für fehlerhafte Angaben oder fehlende Angaben sowie missbräuchliche Nutzung der gemachten Angaben kann ArcelorMittal Commercial RPS S.à r.l. nicht haftbar gemacht werden. Nutzung der Informationen auf eigene Gefahr und eigenes Risiko. ArcelorMittal Commercial RPS S.à r.l. kann in keinem Fall für Schäden, Verdienstausschlag, finanzielle Verluste oder andere Nachteile, die sich aus der Nutzung der Informationen aus dieser Dokumentation oder aus der Unmöglichkeit ihrer Nutzung ergeben sollten, haftbar gemacht werden. Änderungen am Lieferprogramm vorbehalten.

Gedruckt auf FSC Papier

Das FSC-Siegel bescheinigt, dass das Holz aus Wäldern oder Anpflanzungen stammt, die in einer verantwortungsvollen und nachhaltigen Weise bewirtschaftet werden (laut den Prinzipien des FSC: Berücksichtigung der sozialen, wirtschaftlichen, ökologischen und kulturellen Bedürfnisse der heutigen und künftigen Generationen). www.fsc.org.

ArcelorMittal Träger und Spundwand GmbH
Gereonstraße 58
D-50670 Köln

Niederlassung NORD
Dradenastraße 33
D-21129 Hamburg
T +49 (0)40 74 08 610

Niederlassung OST
Am Kleingewerbegebiet 16
D-15745 Wildau
T +49 (0)3375 52 45 - 43

Niederlassung SÜD
Industriestraße 33
D-76470 Ötigheim
T +49 (0)7222 40 59 48 - 0

Technisches Büro
Kantstraße 5-13
D-44867 Bochum
T +49 (0)2331 37 09 - 47

ArcelorMittal Commercial RPS Austria GmbH
Vogelweiderstraße 66
A-5020 Salzburg
T +43 (0)662 88 67 - 45
E spundwand.austria@arcelormittal.com

EcoSheetPile™ Plus

ArcelorMittal Commercial RPS S.à r.l.
Spundwand

66, rue de Luxembourg
L-4221 Esch-sur-Alzette (Luxembourg)
E spundwand@arcelormittal.com
spundwand.arcelormittal.com

 Hotline: (+352) 5313 3105
 ArcelorMittalSP
 ArcelorMittal Sheet Piling