

**Projekt:**

**Ausschreibende Stelle:**

---



---

## Leistungstext

### Wartehalle System Composition

**Design: Regina Schineis, Augsburg**

**Geschmacksmusterrechtlich geschützt**

Bei der ausgeschriebenen Wartehalle handelt es sich um ein modulares Baukastensystem, bei dem vorgefertigte Bauteile vor Ort zusammengefügt werden und welches hinsichtlich seiner Formgebung und konstruktiven Gestaltung in gleichwertiger Form errichtet werden soll. Komplette Stahlkonstruktionen sind daher ausgeschlossen. Dachkonstruktionen als ein verschweißtes Bauteil sind nicht zulässig, um die Austauschbarkeit einzelner Teile zu gewährleisten. Schweißarbeiten auf der Baustelle sind nicht zulässig. Sichtbare Verschraubungen sind nicht zulässig, da nicht vandalismussicher. Alle Verschraubungen sind verdeckt auszuführen und mit Stopfen zu verschließen.

Gültige Schweißzeichnungsnachweise für die Durchführung der Schweißarbeiten nach DIN EN 1090 müssen bei der Angebotsabgabe beigelegt werden.

Additive Konstruktion aus nachstehend beschriebenen Stahlprofilen mit Pultdach.

Die Stahlkonstruktion basiert auf einer aufgelösten Stützen- und Kragarmkonstruktion aus:

Binder, aufgelöst 2 x 120 / 20 S235 JR mit Distanzstück 30/ 50, 7 x auf der Länge, verschweißt, Pultdach, Dachneigung 1,5 Grad, bestehend aus dem Binder wie vor, Distanzstücke gefräst zur Aufnahme des T-Profiles 80 /80 S235JRG2 für Glasauflage, mit Stehbolzen zum Anpressen der VSG –Verglasung mittels Glashalteleiste als U-Profil 60 /30 mm auf Waffelband 60/80 mm d=4,5 mm. Das T-Profil wird nicht über die volle Dachbreite platziert.

Der Schenkel des T-Profiles ist nach unten gerichtet und nimmt an seiner Oberseite die Dachverglasung auf.

Die Scheibenbefestigung der Dachverglasung erfolgt mittels Trockendichtung und Anpresseleiste.

Additive Binderkonstruktion im Rastermaß 1.500 mm, Baulänge (z. B. 3 Felder) 4.500 mm, Anbauelemente im Rastermaß 1.500 mm in beliebiger Anzahl addierbar – ohne zusätzliche Stützen im vorderen Bereich. Die Halle ist somit komplett freitragend lieferbar.

Die Wartehalle ist ausgelegt für eine Regelschneelast von 0,93 sk/qm.

Optional: Erhöhte Schneelast auf Anfrage

### Statischer Nachweis:

Für die Überdachung kann eine Standard-Statik nach DIN EN 1992-1 / DIN EN 1993-1, welche mindestens die Windlastzone 2 sowie die Schneelastzone 2 **bei einer max. Höhenlage von 285m (das entspricht  $sk=0,85 \text{ kN/m}^2$  ohne norddeutsches Tiefland)** inkludiert, beigelegt werden.

Eine standortspezifische prüffähige Statik sowie Statiken mit Besonderheiten am Aufstellort, wie etwa höhere ortsbedingte Schnee- und Windlasten auf Anfrage.

#### Standard-Bautiefen (Einzeilig auskragend):

- 1.900 mm
- 2.350 mm
- Weitere Bautiefen auf Anfrage

#### Breite der Seitenwände

- 750 mm
- Sonderabmessungen auf Anfrage

#### Optional:

Doppelseitige Ausführung mit doppelseitig, symmetrisch ausgeführtem Pultdach, Rastermaß analog der einzeiligen Version 1.500 mm,

#### Standard-Bautiefen (doppelseitig auskragen)

- 1.200 mm
- 1.400 mm
- Jeweils zzgl. Mittelelement 1.800 mm

#### Gesamt-Bautiefen:

- 1.200 mm + 1.800 mm + 1.200 mm = 4.200 mm gesamt
- 1.400 mm + 1.800 mm + 1.400 mm = 4.600 mm gesamt

#### Stahlkonstruktion:

Alle Materialien müssen den Anforderungen der Bauregelliste entsprechen.

#### Alternativ

Verlängerte Stützen zur Montage im Köcherfundament

#### Dacheindeckung:

Die Dachfläche ist verglast mit Verbundsicherheitsglas 2x6 mm, zwischen den Scheiben befindet sich eine Folie min. 0,76 mm, klar- optional in weiß matt.

Alternativ kann die Dacheindeckung in Aluminium ausgeführt werden

Aus 4 mm starkem, gekantetem Aluminium AlMg1, gebeizt, farbbeschichtet. Dachdichtung durch vorkomprimierte Fugendichtbänder.

Die Dachverglasung ist nach den technischen Richtlinien des Deutschen Glaserhandwerks ausgeführt und 4-seitig gelagert

#### Verglasung senkrechter Flächen:

Alle Verglasungen müssen den Normen DIN 18008-2 (linienförmige Verglasung) und DIN 18008-03 (punktuelle Verglasung) entsprechen

Rückwände und Seitenwände in Einscheibensicherheitsglas mit Scheibenmarkierung als Durchlauf- bzw. Vogelschutz im Siebdruckverfahren vandalismussicher eingebrannt. Glas-

stärke mind. 8mm. Im Bereich der Seitenwände Punktuelle Klemmbefestigung für 8-10 mm Glas, Glashalter aus Aluminium-Zinkdruckguss, RAL 9006 farbbeschichtet. Im Bereich der Rückwände lineare (zugfreie) Anpressverglasung mittels APTK U-Dichtung und Aluminiumprofil 60/20/2 mm, AlMgSi0,5F22, chromatiert und spezialfarbbeschichtet. Befestigung mittels Edelstahlschrauben und Kunststoffverschlussstopfen.

#### Entwässerung (nur einseitige Ausführung)

##### Optional

Rückseitig angeordnete Rinne zur geregelten Entwässerung mit Wasserführung durch separates Fallrohr aus Aluminium, außen an den Stützen angebracht, Anzahl nach Baulänge bzw. Erfordernis, Wasseraustritt hinten über OKF, optional unter OKF,- letzteres vorbereitet für bauseitigen Anschluss an vorhandene Entwässerungsanlage

#### Verzinkung und Beschichtung (Duplex Verfahren):

##### Verfahrensbeschreibung der Beschichtung

Beschichtet wird nach den strengen Richtlinien der GSB International, Qualitätsgemeinschaft für die Stückbeschichtung von Bauteilen. Es werden nur GSB zugelassene Betriebsstoffe verwendet.

Stahlteile werden feuerverzinkt nach DIN EN ISO 1461 und, wenn farbbeschichtet, mit dem Korrosionsschutz nach DIN 55633, sowie der Pulverbeschichtung nach den Normen DIN EN ISO 12944, DIN EN 13438, DIN EN 15773 versehen.

Feuerverzinkte und gleichzeitig pulverbeschichtete Stahlteile entsprechen dem sogenannten Duplex-System.

Im Duplex-System wird eine extrem lange Schutzdauer erreicht, die deutlich länger ist als die Summe der jeweiligen Einzelschutz-Zeiträume aus Verzinkung und Beschichtung.

Verzinkte Stahlteile werden vor dem Pulvern feinverputzt, um der Oberfläche eine glatte Anmutung zu geben.

Die Sollsichtdicke für rein verzinkte Bauteile beträgt je nach Materialstärke 60-80µm. Die Sollgesamtschichtdicke Feuerverzinkung + Pulverbeschichtung beträgt zusammen je nach Materialstärke ca.120-180µm.

Die Pulverbeschichtung von Aluminium unterliegt keiner DIN und wird im MABEG- Standard wie folgt ausgeführt:

Entfetten, Spülen, Passivieren, Trocknen (ca. 100-120°C), Kühlen, Pulverbeschichten, Einbrennen (ca. 195°C je nach Pulverlack und Materialstärke), Abkühlen.

Je nach Pulverlack und Materialstärke beträgt die Sollsichtstärke einschichtig ca. 50-100 µm

Alle zu beschichtende Teile unterliegen vor und nach der Beschichtung einer Sichtkontrolle.

Die Beschichtung insgesamt fällt im Standard in die Korrosionskategorie C3 (Stadt- und Industriatmosphäre, mäßige Verunreinigung durch Schwefeloxid, Küstenklima mit geringem Chloridgehalt).

Sondereinbarungen, wie erhöhte Korrosivitätsklassen, abweichende Schichtdicken oder Sonstiges können separat vereinbart werden.

Für die Gewährleistungs- und Garantieansprüche ist vorausgesetzt, dass eine regelmäßige Wartung und Säuberung der beschichteten Teile durch den Auftraggeber erfolgt (da zum Beispiel Streusalze und Dreckansammlungen an den Fixpunkten eine unverhältnismäßig hohe Belastung darstellen).

Beleuchtung:

In die Unterzüge im Dachbereich integrierte LED-Beleuchtung, mit Hochleistungs-Power-LED's, mit 1 Stück Power-LED's je Unterzug im Rastermaß 1.512 mm, integrierte Kabelzuführung (nicht sichtbar)

Evtl. erforderlichen Ersatzteile für die Wartehalle müssen mindestens 10 Jahre nach Errichtung verfügbar sein.

Gefälleanpassung:

Die Wartehalle muss optional eine Anpassung an vorhandene Längs- und Quergefälle-Situationen zulassen (Verlängerung der Stützen, abgestufte Rückwandscheiben).

Stand:  
11/2024