

**Projekt:** \_\_\_\_\_

**Ausschreibende Stelle:** \_\_\_\_\_

## **Leistungstext**

### **Wartehalle System BASIC**

Design: metz und kindler produktdesign, Darmstadt

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

Die endgültige Gestaltung der Wartehalle System BASIC definiert sich über die Dachausbildung. Es sind verschiedene Dachausbildungen innerhalb des Systems lieferbar. Dadurch wird ein

Dachausbildung wahlweise als:

- Pultdach
- Waggondach
- Bogendach
- Flachdach (eckig)
- Satteldach

Additive Binderkonstruktion im Rastermaß 1.420 mm, Baulänge (z. B. 3 Felder) 4.360 mm, Anbauelemente im Rastermaß 1.420 mm in beliebiger Anzahl addierbar – ab 3 Feldern mit zusätzlicher, vorderer Stütze, die sich in jedem 3. Feld wiederholt.

Bautiefen

- 1.700mm
- 1.920 mm
- 2.200 mm
- 2.450 mm

Vordere Innenhöhe über OKF (ohne Berücksichtigung von Gefällesituationen)

- 2.300 mm

Gesamtbreite der Seitenwände in Abhängigkeit der Bautiefe der Wartehalle:

- 700, 1.300 mm bei Bautiefe 1.700 mm
- 810, 1.520 mm ab Bautiefe 1.920 mm

Abweichende Seitenwandbreiten bzw. Sonderausführungen auf Anfrage

#### Stahlkonstruktion:

Tragkonstruktion, bestehend aus Stahlrundstützen mit Fußplatten zur mobilen Festeinspannung unter OK-Fertigbelag, auf bauseits hergestellte Fundamente nach Herstellervorgabe mittels Schwerlastdübeln, Dimensionierung nach Stützen statischen Vorgaben, oberhalb der Rück- und Seitenwandscheiben horizontal angeordnete Funktionsbänder aus Aluminiumstrangpressprofilen, punktuell auf oberen Funktionsbändern positionierte Sparren. Aussteifende Teile in Stahl vollbadfeuerverzinkt.

Alle Verschraubungen in VA, Gesamtkonstruktion komplett oberflächenvorbehandelt mit anschließender Pulverbeschichtung:

Das Funktionsband ist ein Aluminiumstrangpressprofil mit den Profilabmessungen 34 x 165 mm, die Scheiben werden mit einem speziellen Profil mittels Gummidichtungen eingeklemmt. Funktionsbänder aus Stahl werden ausdrücklich nicht zugelassen.

Auf mittlerer Höhe der Scheiben dient ein zusätzlicher Glashalter als Schwingungsdämpfer.

Der Einsatz des Funktionsbands ist zwingend erforderlich,

Andere Scheibenbefestigungen sind nicht zulässig.

Die verwendeten Materialien müssen den Anforderungen der Bauregelliste entsprechen.

#### Dacheindeckung:

##### Wahlweise

- Aus 4 mm starkem, gekantetem Aluminium AlMg1, gebeizt, farbbeschichtet. Dachdichtung durch vorkomprimierte Fugendichtbänder, Befestigung mittels Edelstahlschrauben (bei Flachdach serienmäßig mit umlaufender Dachrinne)
- Acrylat klar (nur für Waggon- und Bogendach)
- Verbundsicherheitsglas klar oder getönt (nur Pult- und Satteldach)

### Verglasung:

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

Dachschrägen (Pult- und Satteldach) in Verbundsicherheitsglas, Rückwände und Seitenwände in Einscheibensicherheitsglas mit Scheibenmarkierung als Durchlauf- bzw. Vogelschutz im Siebdruckverfahren vandalismussicher eingeklebt. Glasstärke min. 8mm.

### Entwässerung:

Optional

Rückseitig angeordnete Rinne zur geregelten Entwässerung mit Wasserführung durch ein hinteres Stützrohr (bei Pultdach, Bogendach) Wasseraustritt hinten über OKF über ein eingeschweißtes Schottblech bzw. optional unter OKF, - letzteres vorbereitet für bauseitigen Anschluss an vorhandene Entwässerungsanlage  
Vorder- und rückseitig angeordnete Rinne bei Waggon- und Satteldach

### 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 Schutzhaut 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 Sollschichtdicke für rein verzinkte Bauteile beträgt je nach Materialstärke 60-80 $\mu$ .  
Die Sollgesamtschichtdicke Feuerverzinkung + Pulverbeschichtung beträgt zusammen je nach Materialstärke ca. 120-180 $\mu$ .

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 Sollschichtstärke einschichtig ca. 50-100  $\mu$ m

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).

Sondervereinbarungen, 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).

#### 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, beigestellt werden.

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

#### Beleuchtung:

Wartehallensystem serienmäßig vorbereitet zur evtl. Aufnahme bzw. Nachrüstung von Beleuchtung (als integraler Bestandteil der Wartehalle).

Optional:

In die Sparren integrierte LED-Beleuchtung, mit Hochleistungs-Power-LED's, integrierte Kabelzuführung (nicht sichtbar)  
(lieferbar für Pultdach, Waggon- und Bogendach)

#### Sitzbank:

Sitzbank aus Stahlkonstruktion, vollbadfeuerverzinkt und spezialfarbbeschichtet, Sitzauflage in Buchenholz, wahlweise Drahtgitter-Sitzschalen bzw. Aluminiumprofil in Silber EV1 eloxiert

- Einzelsitzbank (ca. 1.200 mm Breite)

- Doppelsitzbank (ca. 2.400 mm Breite)

Platzierung in der Wartehalle: \_\_\_\_\_ Feld

Ersatzteile:

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

Gefälleleanpassung:

Die Konstruktion muss optional eine Anpassung an vorhandene Längs- oder Quergefällesituationen zulassen (Verlängerung der Stützen, abgestufte Rückwandscheiben).

Stand:

02/2025