

Projekt: _____

Ausschreibende Stelle: _____

Leistungstext

Wartehalle System M5

Bei der ausgeschriebenen Wartehalle handelt es sich um ein modulares Baukastensystem mit Satteldach, bei dem vorgefertigte Bauteile vor Ort zusammengefügt werden und welches hinsichtlich seiner Formgebung und konstruktiven Gestaltung in gleichwertiger Form errichtet werden soll. Durch die Pfetten- und Sparrenkonstruktion wird eine Fachwerkkonstruktion angedeutet. 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.

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 – ab 3 Feldern mit zusätzlicher, vorderer Stütze, die sich in jedem 3. Feld wiederholt.

Bautiefen

- 1.500 mm
- 1.750 mm
- 2.000 mm
- 2.250 mm

Traufenhöhe (ohne Berücksichtigung von Gefällesituationen):

- 2.250 mm

Glasbreite der Seitenwände:

mit halber Seitenwand

- bei Bautiefe 1.500 mm = 485 mm (Gesamtbreite 750 mm)
- bei Bautiefe 1.750 mm = 610 mm (Gesamtbreite 850 mm)
- bei Bautiefe 2.000 mm = 735 mm (Gesamtbreite 970 mm)
- bei Bautiefe 2.250 mm = 860 mm (Gesamtbreite 1.080 mm)

mit ganzer Seitenwand

- bei Bautiefe 1.500 mm = 2 x 485 mm (Gesamtbreite 1.300 mm)
- bei Bautiefe 1.750 mm = 2 x 610 mm (Gesamtbreite 1.550 mm)
- bei Bautiefe 2.000 mm = 2 x 735 mm (Gesamtbreite 1.800 mm)
- bei Bautiefe 2.250 mm = 2 x 860 mm (Gesamtbreite 2.050 mm)

Die Seitenwände können nach Bedarf untereinander kombiniert werden und müssen daher nicht symmetrisch angeordnet werden.

Wartehalle durch vorderes und rückseitiges Entwässerungsprofil verbunden, somit geregelt entwässert. Seiten- und Rückwände transparent.

Stahlkonstruktion:

Die Stahlrohrkonstruktion besteht hauptsächlich aus Vierkantrohr S235 JR der Abmessungen 60x60x5 mm und 70x70x5 mm, Ecken gerundet, bzw. nach statischen Nachweis/Erfordernis. Die verwendeten Materialien müssen den Anforderungen der Bauregelliste entsprechen. Aufstellung mittels biegesteifer Fußplatten auf Fundament nach Herstellervorgabe mittels Schwerlastdübeln bzw. Montage auf geeignetem Untergrund

Alle Stahlteile geschweißt, vorgeschliffen, vollbadfeuerverzinkt und spezialfarbbeschichtet (Duplex-Verfahren).

Satteldacheindeckung:

Die Dacheindeckung besteht aus ca. 8 mm starkem Verbundsicherheitsglas mit einer Firstabdeckung aus Aluminiumstrangpressprofil, farbbeschichtet im RAL-Ton.

Die Scheiben werden an den Längsseiten in Gummi-U-Profil eingefasst und mittels Edelstahlschrauben in Aluminiumprofil 60/20/2 mm und 15/15/2 mm, AIMgSi0, 5F22, spezialfarbbeschichtet und verschlossen mit Kunststoffverschlußstopfen befestigt.

Verglasung:

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

Dachschrägen in Verbundsicherheitsglas, Rückwände und Seitenwände in Einscheibensicherheitsglas mit Scheibenmarkierung als Durchlauf- bzw. Vogelschutz im Siebdruckverfahren vandalismussicher eingearbeitet. Glasstärke min 8 mm. Rück- und Seitenwände punktuell nach DIN 18008-3 gehalten mit Klemmbefestigung für 8-10 mm Glas, Glashalter aus Aluminium-Zinkdruckguss, RAL 9006 farbbeschichtet

Entwässerung:

Vorder- und rückseitiges Rinnenstrangpressprofil AIMgSi0,5 F22, farbbeschichtet analog der Aluminiumklemmleisten, Stirnseiten verschlossen, an den Endbindern geregelt

Entwässerung durch das Aluminiumklemmprofil, Wasserauslass ca. 50 mm über OKF.
Anzahl der Entwässerungspunkte nach Bedarf bzw. Abstimmung, optional vorgesehen zum bauseitigen Anschluss an Entwässerungskanal unter OKF.

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

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 μ .

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

Die Beschichtung insgesamt fällt im Standard in die Korrosionskategorie C3 (Stadt- und Industriearmosphäre, 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).

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.

Gefälleanpassung:

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

Stand:

02/2025