

**Projekt:**

**Ausschreibende Stelle:**

## Leistungstext

### Wartehalle System L

geschmacksmusterrechtlich geschützt; Design: Mabeg Soest

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.

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

Stahlkonstruktion aus Vierkantrrohr und T-Profilen.

Standrohre mit Fußplatte zur Dübelmontage unter OKF, Dimensionierung der Profile nach statischen Erfordernissen, vollbadfeuerverzinkt und pulverbeschichtet. Aluminiumstrangpressprofil als Wasserführung dient gleichzeitig der Aufnahme der Rückwandverglasung.

Die Konstruktion muss so ausgelegt sein, dass eine Aufstellung der Halle auch ohne Seitenwände und ohne zusätzliche Stützen in jeder der u. g. Bautiefen möglich ist.

Als Standard mit geregelttem Wasserablauf durch die Rückwandstützen mit Wasserauslass durch Speier über OKF, optional unter OKF zum Anschluss an bauseitigen Kanal.

Gesamte Konstruktion pulverbeschichtet im Farbton: RAL nach Wahl

Dacheindeckung: klares Verbundsicherheitsglas, optional in Verbundsicherheitsglas mit weißer/getönter Folie oder farbbeschichteten Aluminiumblech oder Aluminiumwabenverbundplatten möglich.

Seiten- und Rückwandscheiben aus 8 mm starken Einscheibensicherheitsglas, einschließlich Scheibendekor als keramischer Siebdruck in weiß als Durchlaufschutz.

Achsmaß der Rückwand: 1.200 mm

Dachneigung: ca. 8°

Bautiefen EZ: ca. 1.600 / 1.800 / 2.000 / 2.200 mm

Schneelast (Standard):  $sk=0,75 / 1,0 / 1,25 \text{ kN/m}^2$

Weitere Bautiefen/Sondermaße und Schneelasten auf Anfrage.

Die verwendeten Materialien müssen den Anforderungen der Bauregelliste entsprechen.

Aufstellung mittels Fußplatten auf Fundament nach Herstellervorgabe mittels Schwerlastdübeln.

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. Glasstärke min 8 mm.

Die Rückwandscheiben werden oben und unten in den Aluminiumstrangpressprofilen gehalten. Zusätzliche Punkthalter auf halber Höhe als Schwingungsdämpfer.  
Seitenwandscheiben werden punktuell nach DIN 18008-3 gehalten mit Klemmbefestigung für 8-10 mm Glas. Punkthalter aus Aluminium-Zinkdruckguss, RAL 9006 farbbeschichtet.

#### 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 Sollschildtdicke für rein verzinkte Bauteile beträgt je nach Materialstärke 60-80µm.

Die Sollgesamtschildtdicke 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 Sollschildtdstärke einschichtig ca. 50-100 µm

Alle zu beschichtenden 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).

Sonderevereinbarungen, wie erhöhte Korrosivitätsklassen, abweichende Schildtdicken 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:

Optionale LED-Beleuchtung mittels separaten Lichteisten unterhalb der T-Profile.



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, abgestufte Rückwandscheiben).

Statischer Nachweis:

Für die Wartehalle muss auf Verlangen des AG eine Statik nach DIN EN 1991 / DIN EN 1992 / DIN EN 1993 vorgelegt werden.

Optional (Kostenpflichtig):

- Prüffähige bzw. geprüfte Statiken auf Anfrage

Optional: Erhöhte Schneelast auf Anfrage

**Stand:**

08/2023