

Projekt:

Ausschreibende Stelle:

Leistungstext

Wartehalle System K

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

Additive Stahlkonstruktion im Rastermaß 1.180 mm, lieferbar als 3- und 4-feldrige Ausführung.

Baulänge 3 Felder: ca. 3.840 mm

Baulänge 4 Felder: ca. 5.020 mm

Bautiefe: ca. 1.880 mm

Durchgangshöhe über OKF (ohne Berücksichtigung von Gefällesituationen)
- 2.200 mm

Glasbreite der Seitenwände
- 1.540 mm

Stahlkonstruktion:

Stützenkonstruktion basierend auf Stahlvierkanthrohr 70x70x3 mm S235 JR bzw. statischen Nachweis/Erfordernis.

Aufstellung mittels biegesteifer Fußkonstruktion auf Fundament nach Herstellervorgabe mittels Schwerlastdübeln bzw. Montage auf geeignetem Untergrund.

Alternativ:

Verlängerte Stützen ohne Fußplatten, vorgesehen zur Montage in bauseitige Köcherfundamente nach Herstellervorgabe.

Dacheindeckung:

Querverlaufendes Walmdach als komplette Schweißkonstruktion, umlaufende Dachrinne aus gekantetem 3 mm starken Stahlblech, Dachsparren aus Stahlvierkanthrohr 25x25x3 mm und 50x30x3 mm, Entwässerungsstützen aus Stahlvierkanthrohr 60x60x5 mm.

Dacheindeckung aus klarem Acrylglas, mind. 4 mm stark.

Firstblech aus gebogenem 3 mm starken Aluminiumblech, Glashalteleisten aus Aluminiumflachprofilen .

Verglasung:

Alle Verglasungen müssen den Normen DIN 18008-2 (linienförmige Verglasung) und 18008-3 (punktuelle Verglasung) entsprechen.

Rückwände und Seitenwände in Einscheibensicherheitsglas mit Scheibenmarkierung als Durchlauf- bzw. Vogelschutz im Siebdruckverfahren vandalismussicher eingebrannt. Glasstärke min. 8mm. Im Bereich der Rück- und Seitenwände punktuelle Klemmbefestigung für 8-10 mm Glas, Glashalter aus Aluminium-Zinkdruckguss, RAL 9006 farbbeschichtet. Rückwandverglasung im Standard rechteckig.

Entwässerung:

Entwässerung durch die hinteren Stützen, Wasserauslass ca. 50 mm über OKF. Anzahl der Entwässerungspunkte mind. 2 Stück, 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 Sollsichtdicke für rein verzinkte Bauteile beträgt je nach Materialstärke 60-80µ.

Die Sollgesamtsichtdicke Feuerverzinkung + Pulverbeschichtung beträgt zusammen je nach Materialstärke ca.120-180µ.

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 µ

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).

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).

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

Die Wartehalle ist ausgelegt für eine Regel-Schneelast von 0,93 sk/qm.

Optional:

- Höhere Schneelasten auf Anfrage

Beleuchtung:

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

Sitzbank:

Drahtgittersitzbank als Stahlkonstruktion, vollbadfeuerverzinkt und spezialfarbbeschichtet, Anbindung an die Rückwandstützen der Wartehalle, lieferbar in folgenden Ausführungen:

- 3 Stück Drahtgitter-Einzelsitze ohne Rückenlehne
 - 3-Sitzer Drahtgittersitzbank durchgehend, ohne Rückenlehne
- Breite: ca. 1.600 mm je Feld

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, abgestufte Rückwandscheiben).

Stand:

08/2023