



**HIRNBÖCK
STABAU**

KAUF / RÜCKKAUF / MIETE

TRADITION UND KOMPETENZ - DIE HIRNBÖCK STABAU GMBH



Dieser Produktkatalog ersetzt die vorhergehenden Versionen bzw. Stände.

Änderungen in Konstruktion, Ausführung und Angebot vorbehalten. Satzfehler und Irrtümer vorbehalten.

6.0 Auflage - Jänner 2025

Medieninhaber: Hirnböck Stabau GmbH
Gestaltet und Produziert: WDW - www.wdw.at
Druckerei: druck.at, Leobersdorf/Österreich

Inhaltsverzeichnis	3
Die Hirnböck Stabau GmbH	4
Unser Leistungsspektrum	5
Spundbohlen	6-20
VL-Profile	7-9
Larssen Profile	10
Z-Profile	11
Eckprofile	12
Doppel-Box / Dreifach-Box	13
Vierfach-Box	14
Kombinierte Rohrspundwand	14-15
Kombinierte Wände	16-17
Jagged Walls / Kreisrammung	18
Stahlsorten / Lochung	19
Formtoleranzen	20
Kanaldielen	21-22
Leichtprofile	23-25
Bituminöse Schlossdichtung	26-31
Melavill®	27
Melavill Plus®	28
Anwendungsempfehlung	29
Vergießen von Einzelbohlen	30
Vergießen von Doppelbohlen	31
Stahlträger	32-36
HEB-Träger	33
HEA-Träger	34
HEM-Träger	35
UNP-Träger / Doppel-UNP	36
Stahlbleche	37
Stahlrohre	38-39
Schienen	40-41
Aufbereitung / Anarbeitung	42-43



DIE HIRNBÖCK STABAU GMBH

TRADITION UND KOMPETENZ

Friedrich Hirnböck hat im Jahr 2004 mit der Gründung der Spundwand Handels- und Vermietungs GmbH den Handel mit Stahlspundbohlen aufgenommen. Sein Vater, Friedrich Hirnböck sen., hat mit der Firma Friedrich Hirnböck, Stahlhandel, Salzburg vor mehr als 50 Jahren das Produkt Spundwand in Österreich erfolgreich eingeführt. Ab 2012 hat sich die STABAU Holding GmbH, Haida/Deutschland mit 50% an der Spundwand Handels- und Vermietungs GmbH beteiligt. Der Firmenname wurde auf Hirnböck Stabau GmbH abgeändert.

Gemeinsam mit unserem Mitgesellschafter, der STABAU Holding GmbH, steht uns ein Lagervorrat von ca. 100.000 zu Stahlprofilen in neu und gebraucht für den Spezialtiefbau zur Verfügung.

Unser Unternehmen ist Ihr Spezialist für **Kauf – Rückkauf – Miete** von:

- › **Stahlspundbohlen (warmgewalzt / kaltprofiliert)**
für Baugrubensicherungen / Hochwasserschutz / Kaianlagen / Kläranlagen / Pumpwerke / Grundwasserwannen
- › **Kanaldielen** für Kanal- und Grabenverbau
- › **Stahlträger** für Baugrubenaussteifung / Leererüste / Behelfsbrücken / Doppel U-Profile für Gurtungen und Berliner Verbau
- › **Stahlrohre** für Fundierung von Lärmschutzwänden / Forstwegebau / Bachumleitungen / Horizontalpressungen / Baugrubenaussteifung / Rohrspundwand / Rohrdalben
- › **Schienen** für Rammpfähle / Kranbahn
- › **Stahlbleche** für Künettenabdeckungen / Unterlagsplatten für Baustraßen und Lagerflächen



UNSER LEISTUNGSSPEKTRUM

› **Beratung**

Wir stehen Ihnen bei allen Fragen beratend zur Verfügung. Profitieren Sie durch unsere langjährige Erfahrung im Stahlhandel und speziell im Bereich Spezialtiefbau.

› **Materialverfügbarkeit**

Unser gut sortiertes Lager, sowie der uneingeschränkte Zugriff auf die verschiedenen Läger unseres Mitgesellschafters erlauben eine kurzfristige Verfügbarkeit auf das benötigte oder ein gleichwertiges Profil.

› **Verkauf**

Für Profile, welche im Bauwerk verbleiben oder für Ihren eigenen Lagervorrat.

› **Verkauf mit Rückkaufvereinbarung**

Ideal für Einsätze, wo im Vorfeld nicht feststeht, ob die Profile wieder ausgebaut werden. Wir verpflichten uns, die gelieferten Profile zu den bereits beim Kauf festgelegten Bedingungen von Ihnen rückzukaufen.

› **Vermietung**

Die preiswerte Lösung bei temporären Einsätzen. Sie benötigen keinen eigenen Vorrat und haben dadurch keine Kapitalbindung.

› **Lieferung**

Wir bieten unsere Profile ab Lager zur Selbstabholung an oder übernehmen für Sie die Disposition und Lieferung per Frächter zu fixen Terminen.

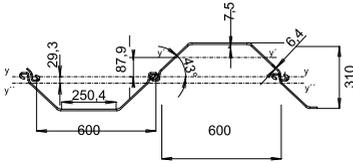


SPUNDBOHLLEN

VL-PROFILE

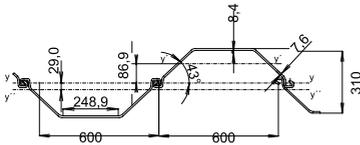
STANDARDPROFILE

VL 601



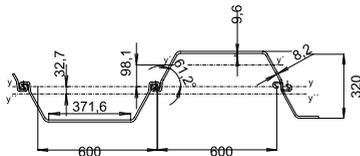
	Gewicht	Widerstands- moment	Trägheits- moment
	kg/m	cm ² /m	cm ⁴ /m
je EB	46,3	221	2360
je DB	92,6	893	13836
je DR	138,9	1044	19235
je m Wand	77,2	744	11530

VL 602



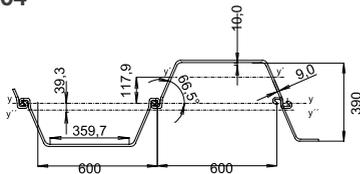
	Gewicht	Widerstands- moment	Trägheits- moment
	kg/m	cm ² /m	cm ⁴ /m
je EB	53,4	252	2698
je DB	106,8	1010	15655
je DR	160,2	1184	21773
je m Wand	89,0	842	13046

VL 603



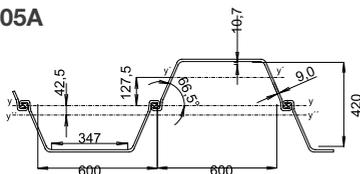
	Gewicht	Widerstands- moment	Trägheits- moment
	kg/m	cm ² /m	cm ⁴ /m
je EB	64,2	304	3641
je DB	128,4	1440	23039
je DR	192,6	1657	31933
je m Wand	107,0	1200	19199

VL 604



	Gewicht	Widerstands- moment	Trägheits- moment
	kg/m	cm ² /m	cm ⁴ /m
je EB	73,1	426	5984
je DB	146,2	1941	37857
je DR	219,3	2240	52471
je m Wand	121,8	1618	31548

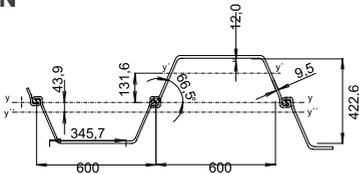
VL 605A



	Gewicht	Widerstands- moment	Trägheits- moment
	kg/m	cm ² /m	cm ⁴ /m
je EB	76,5	475	7113
je DB	153,0	2185	45892
je DR	229,5	2517	63560
je m Wand	127,5	1821	38243

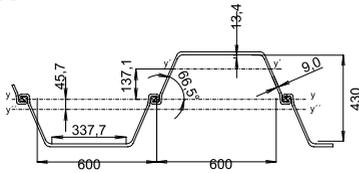
VL-PROFILE

VL 605N



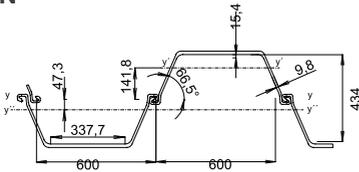
	Gewicht	Widerstands- moment	Trägheits- moment
	kg/m	cm ³ /m	cm ⁴ /m
je EB	82,1	486	7448
je DB	164,2	2423	51197
je DR	246,4	2773	70759
je m Wand	136,9	2019	42664

VL 606A



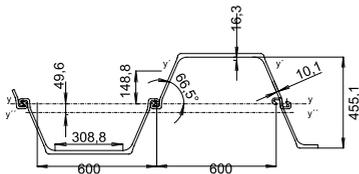
	Gewicht	Widerstands- moment	Trägheits- moment
	kg/m	cm ³ /m	cm ⁴ /m
je EB	85,4	500	7981
je DB	170,8	2646	56883
je DR	256,2	3011	78504
je m Wand	142,3	2205	47402

VL 606N



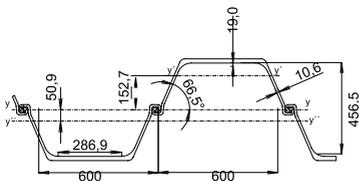
	Gewicht	Widerstands- moment	Trägheits- moment
	kg/m	cm ³ /m	cm ⁴ /m
je EB	94,1	520	8545
je DB	188,2	3008	65266
je DR	282,3	3401	89870
je m Wand	156,8	2506	54389

VL 628



	Gewicht	Widerstands- moment	Trägheits- moment
	kg/m	cm ³ /m	cm ⁴ /m
je EB	101,8	586	10053
je DB	203,6	3409	77568
je DR	305,4	3852	106775
je m Wand	169,6	2841	64640

VL 607

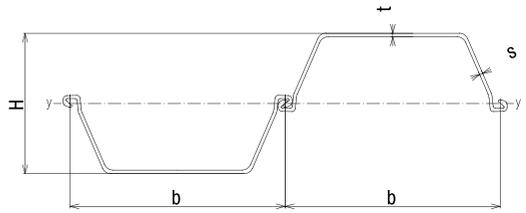


	Gewicht	Widerstands- moment	Trägheits- moment
	kg/m	cm ³ /m	cm ⁴ /m
je EB	112,4	605	10617
je DB	224,8	3854	87960
je DR	337,1	4328	120819
je m Wand	187,3	3211	73300

* EB = Einzelbohle / DB = Doppelbohle / DR = Dreifachbohle

Die Widerstandsmomente der Profile dürfen nur dann in der statischen Berechnung angewendet werden, wenn mindestens jedes zweite Bohlenschloss in der Wand zur Aufnahme der Schubkräfte verriegelt ist.

VL-PROFILE

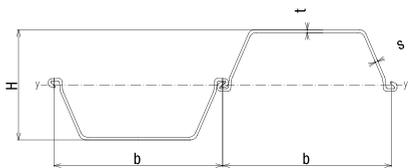


Profil	Breite	Höhe	Rücken- dicke	Stegdicke	Gewicht			Wider- stands- moment	Trägheits- moment
	b	h	t	s	EB	DB	Wand		
	mm	mm	mm	mm	kg/m	kg/m	kg/m ²		
III n	400	290,0	13,0	9,0	62,2	124,4	155,5	1600	23206
VL 504	500	340,0	12,0	9,0	66,6	133,2	133,2	1504	25575
VL 504A	500	340,0	11,2	8,7	63,5	127,0	127,0	1423	24198
VL 504K	500	340,0	13,0	9,3	70,3	140,6	140,6	1602	27233
VL 507A	500	437,0	17,5	10,2	92,3	184,6	184,6	2800	61185
VL 601	600	310,0	7,5	6,4	46,3	92,6	77,2	744	11530
VL 601FP	600	310,0	7,2	7,0	47,4	94,8	79,0	745	11547
VL 601K	600	310,0	7,8	6,8	48,5	97,0	80,8	775	12019
VL 602A	600	310,0	8,0	7,3	51,3	102,6	85,5	806	12499
VL 602	600	310,0	8,4	7,6	53,4	106,8	89,0	842	13046
VL 602K	600	310,0	8,8	7,9	55,4	110,8	92,3	877	13590
VL 603	600	320,0	9,6	8,2	64,2	128,4	107,0	1200	19199
VL 603A	600	320,0	9,0	8,0	61,5	123,0	102,5	1138	18205
VL 603KN	600	320,0	9,8	8,6	66,9	133,8	111,5	1230	19682
VL 603K	600	320,0	9,8	9,0	67,8	135,6	113,0	1241	19853
VL 603N	600	381,2	9,8	7,9	63,4	126,8	105,7	1273	24269
VL 603Z	600	322,0	10,0	10,0	72,1	144,2	120,2	1300	20930
VL 603Z11	600	320,0	11,0	11,0	78,6	157,2	131,0	1404	22470
VL 604	600	390,0	10,0	9,0	73,1	146,2	121,8	1618	31548
VL 604A	600	390,0	9,6	8,8	71,0	142,0	118,3	1564	30495
VL 604K	600	390,0	10,4	9,2	75,2	150,4	125,3	1672	32600
VL 605A	600	420,0	10,7	9,0	76,5	153,0	127,5	1821	38243
VL 605N	600	422,6	12,0	9,5	82,1	164,2	136,9	2019	42664
VL 606A	600	430,0	13,4	9,0	85,4	170,8	142,3	2205	47402
VL 606AN	600	432,0	14,4	9,4	89,8	179,6	149,6	2355	50878
VL 606N	600	434,0	15,4	9,8	94,1	188,2	156,8	2506	54389
VL 628-1,5	600	452,1	14,8	9,5	95,2	190,4	158,6	2607	58938
VL 628AN	600	453,3	15,4	9,8	97,9	195,8	163,1	2701	61219
VL 628	600	455,1	16,3	10,1	101,8	203,6	169,6	2841	64640
VL 628A	600	454,7	16,1	10,0	100,8	201,6	168,0	2809	63856
VL 628K	600	455,9	16,7	10,3	103,5	207,0	172,5	2903	66165
VL 607	600	456,5	19,0	10,6	112,4	224,8	187,3	3211	73300
VL 607K	600	458,5	20,0	11,0	116,8	233,6	194,7	3365	77153

* Die Widerstandsmomente der Profile dürfen nur dann in der statischen Berechnung angewendet werden, wenn mindestens jedes zweite Bohlen-schloss in der Wand zur Aufnahme der Schubkräfte verriegelt ist.



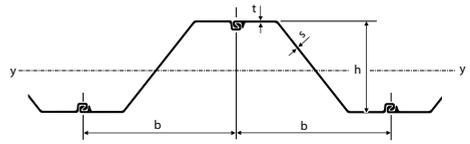
LARSEN PROFILE (DIN EN 10248-2)



Profil	Breite		Höhe	Rücken- dicke	Stegd- dicke	Gewicht			Wider- stands- moment	Trägheits- moment
	b	h	t	s	EB	DB	Wand			
	mm	mm	mm	mm	kg/m	kg/m	kg/m ²			
Larssen 22	500	340	10,0	9,0	61,8	123,6	123,6	1260	21420	
Larssen 23	500	420	11,5	10,0	77,5	155,0	155,0	2000	42000	
Larssen 24	500	420	15,6	10,0	87,5	175,0	175,0	2500	52500	
Larssen 25	500	420	20,0	11,5	103,0	206,0	206,0	3040	63840	
Larssen 703	700	400	9,5	8,0	67,5	135,0	96,4	1210	24200	
Larssen 716	700	440	10,2	9,5	79,9	159,8	114,2	1600	35200	
Larssen 720	750	450	12,0	10,0	96,4	192,8	128,5	2000	45000	

* Die Widerstandsmomente der Profile dürfen nur dann in der statischen Berechnung angewendet werden, wenn mindestens jedes zweite Bohlenschloss in der Wand zur Aufnahme der Schubkräfte verriegelt ist.

Z - PROFILE

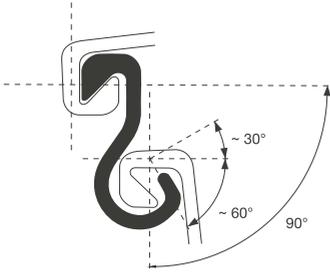


Profil	Breite	Höhe	Rücken- dicke	Stegdicke	Gewicht			Wider- stands- moment	Trägheits- moment
	b	h	t	s	EB	DB	Wand		
	mm	mm	mm	mm	kg/m	kg/m	kg/m ²		
ZZ12-770	770	344	8,6	8,5	72,8	145,6	94,5	1252	21496
ZZ13-770	770	344	9,1	9,0	76,2	152,4	99,0	1304	22433
ZZ14-770	770	345	9,6	9,5	79,6	159,2	103,4	1357	23370
ZZ17-700	700	420	8,5	8,4	73,3	146,6	104,7	1735	36425
ZZ18-700	700	421	9,1	9,0	76,7	153,4	109,6	1807	38001
ZZ19-700	700	421	9,6	9,5	80,2	160,4	114,6	1880	39578
ZZ20-700	700	422	10,1	10,0	83,7	167,4	119,5	1953	41155
ZZ24-700	700	460	11,3	11,2	95,8	191,6	136,9	2437	55949
ZZ26-700	700	460	12,3	12,2	103,0	206,0	147,1	2601	59843
ZZ27-700	700	461	12,8	12,7	106,4	212,8	152,0	2676	61641
ZZ28-700	700	461	13,3	13,2	110,1	220,2	157,3	2764	63740
ZZ36-700	700	500	15,1	11,2	118,7	237,4	169,6	3596	89753
ZZ38-700	700	500	16,1	12,2	126,5	253,0	180,7	3798	94984
ZZ40-700	700	501	17,1	13,2	134,3	268,6	191,8	3999	100219
ZZ42-700	700	500	18,1	14,0	143,0	286,0	204,2	4228	105543
ZZ44-700	700	500	19,1	15,0	150,7	301,4	215,3	4436	110942
ZZ46-700	700	501	20,1	16,0	158,5	317,0	226,5	4635	116159
ZZ48-700	700	503	22,1	15,0	159,3	318,6	227,6	4788	120467
ZZ50-700	700	504	23,1	16,0	166,7	333,4	238,2	4973	125358
ZZ52-700	700	505	24,1	17,0	174,3	348,6	249,0	5162	130403

ECKPROFILE

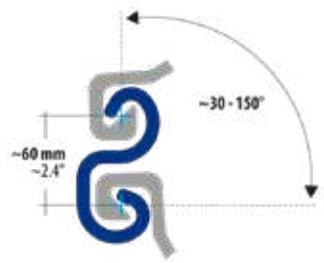
E20XL

11,7 kg/m



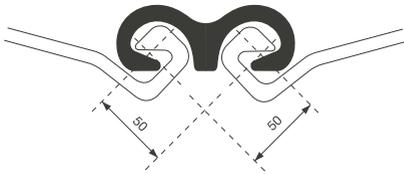
LV20n

13,8 kg/m



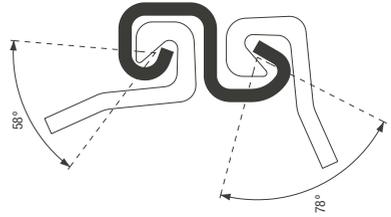
OMEGA

17,3 kg/m



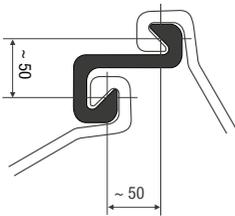
S20

14,7 kg/m



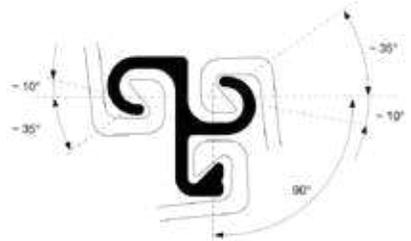
E20

15,4 kg/m



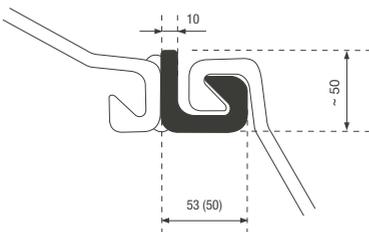
VTS / LT

17,6 kg/m



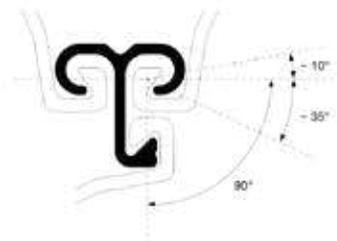
E22

10,2 kg/m

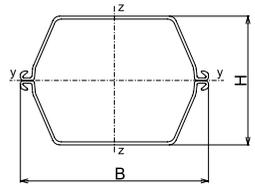


VT / LOT

17,7 kg/m

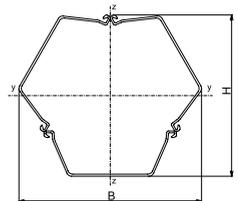


SPUNDBOHNENPFÄHLE



DOPPEL-BOX

Profil	Abmessungen		Umfang	Fläche		Gewicht	Trägheitsmoment		Widerstandsmoment		Beschichtungsfläche
	B	H		Einzelbohle	Box		y-y	z-z	y-y	z-z	
	mm	mm	cm	cm ²	cm ²	kg/m	cm ⁴	cm ⁴	cm ³	cm ³	m ² /m
VL 601	632	348	188	118,0	1593	92,6	18229	48407	1047	1532	1,61
VL 602	633	350	188	136,0	1608	106,8	20976	56067	1197	1771	1,61
VL 603	637	363	202	163,6	1831	128,4	30718	70370	1692	2209	1,74
VL 604	638	435	214	186,3	2180	146,2	48661	82354	2238	2582	1,86
VL 605A	638	465	218	194,9	2299	153,0	58035	84324	2497	2643	1,90
VL 606A	638	475	219	217,6	2340	170,8	71383	87654	3006	2748	1,92
VL 606N	638	479	220	239,7	2362	188,2	81740	93307	3414	2925	1,93
VL 628	638	501	224	259,3	2445	203,6	96749	99749	3854	3127	1,91
VL 607	638	502	223	286,3	2445	224,8	105163	109326	4190	3427	1,97

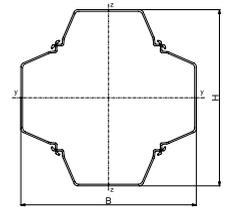


DREIFACH-BOX

Profil	Abmessungen		Umfang	Fläche		Gewicht	Trägheitsmoment		Widerstandsmoment		Beschichtungsfläche
	B	H		Einzelbohle	Box		y-y	z-z	y-y	z-z	
	mm	mm	cm	cm ²	cm ²	kg/m	cm ⁴	cm ⁴	cm ³	cm ³	m ² /m
VL 601	745	724	278	177,0	4035	138,9	111704	111704	3000	2999	2,41
VL 602	747	727	279	204,0	4062	160,2	129056	129056	3457	3454	2,42
VL 603	818	737	299	245,3	4407	192,6	167522	167522	4450	4097	2,61
VL 604	879	773	317	279,4	4936	219,3	213276	213276	5379	4850	2,80
VL 605A	899	789	324	292,4	5115	229,5	232134	232134	5641	5165	2,86
VL 605N	901	791	324	313,8	5136	246,3	251195	251195	6085	5573	2,87
VL 606A	906	794	326	326,4	5176	256,2	264870	265870	6359	5850	2,88
VL 606N	909	796	327	359,6	5209	282,3	294669	294669	7041	6483	2,89
VL 628	929	809	332	389,0	5333	305,4	329063	329063	7664	7083	2,95
VL 607	923	807	331	429,5	5334	337,2	364602	364602	8478	7898	2,92

* Die Schweissnahtmasse ist nicht in die Berechnung einbezogen.
Außenbeschichtungsfläche ohne Einbeziehung der Innenfläche der Schlösser.

SPUNDBOHNENPFÄHLE



VIERTACH-BOX

Profil	Abmessungen		Umfang	Fläche		Gewicht	Trägheitsmoment		Widerstandsmoment		Beschichtungsfläche
	B	H		Einzelbohle	Box		y-y	z-z	y-y	z-z	
	mm	mm		cm ²	cm ²		kg/m	cm ⁴	cm ⁴	cm ³	
VL 601	968	968	369	236,0	7027	185,2	258198	258198	5335	5335	3,20
VL 602	971	971	369	272,0	7068	213,6	298312	298312	6145	6145	3,21
VL 603	986	986	397	327,1	7545	256,8	381896	381896	7744	7744	3,45
VL 604	1059	1059	421	372,6	8257	292,4	475644	475644	8982	8982	3,71
VL 605A	1092	1092	430	418,5	8523	328,4	557375	557375	10211	10211	3,80
VL 605N	1092	1092	430	418,5	8523	328,4	557375	557375	10211	10211	3,80
VL 606A	1099	1099	432	435,2	8576	341,6	587726	587726	10695	10695	3,82
VL 606N	1103	1103	433	479,5	8620	376,4	654278	654278	11863	11863	3,83
VL628	1125	1125	441	518,7	8785	407,2	726613	726613	12920	12920	3,91
VL 607	1126	1126	439	572,6	8787	449,6	806845	806845	14329	14329	3,87

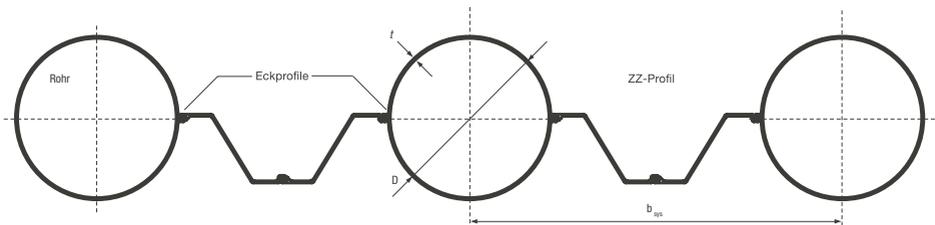
* Die Schweissnahtmasse ist nicht in die Berechnung einbezogen.
Fußenbeschichtungsfläche ohne Einbeziehung der Innenfläche der Schlösser.

KOMBINIERTE ROHRSPUNDWAND

Einen immer größer werdenden Anteil zur Sicherung von großen Geländesprüngen nehmen sogenannte kombinierte Rohrspundwände ein.

Bei dieser wirtschaftlichen Art zur Herstellung einer Wand wechseln sich Rohrtragpfähle mit Stahlspundbohlen ab. Zur kraftschlüssigen Verbindung werden Eckprofile an die Stahlrohre angeschweißt, in die die Spundbohlen beim Einbau eingefädelt und auf Tiefe gebracht werden. Es können für diese Bauweise als Zwischenbohlen sowohl Z-Bohlen als auch U-Bohlen verwendet werden. So entsteht eine wirtschaftliche Wand, die hohe Lasten aufnehmen kann.

In den beiden Tabellen finden Sie einige Beispiele.

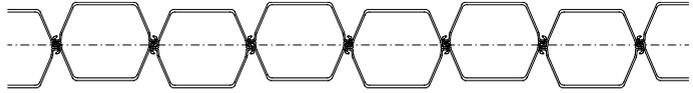


Kombinierte Rohrspundwand			Zwischenbohle ZZ 12-770 mit Eckprofil C 9				
Rohrdurchmesser	Wanddicke	Systembreite	Gewicht 60%	Gewicht 80%	Gewicht 100%	Trägkeitsmoment	Widerstandsmoment
mm	mm	m	kg/m ²	kg/m ²	kg/m ²	cm ⁴ /m	cm ³ /m
813	10	2,40	123,41	137,08	150,74	98 410	2 421
	12		139,64	153,31	166,98	114 586	2 819
	14		155,80	169,46	183,13	130 517	3 211
914	10	2,50	128,38	141,49	154,61	129 098	2 825
	12		145,95	159,06	172,18	151 360	3 312
	14		163,44	176,56	189,67	173 323	3 793
1 016	10	2,61	133,01	145,61	158,21	166 141	3 271
	12		151,82	164,42	177,02	195 740	3 853
	14		170,56	183,16	195,76	224 983	4 429
1 220	12	2,81	162,28	173,97	185,66	307 435	5 040
	14		183,24	194,93	206,61	355 012	5 820
	16		204,13	215,81	227,50	402 113	6 592
1 420	14	3,01	194,01	204,92	215,83	518 717	7 306
	16		216,78	227,69	238,60	588 793	8 293
	18		239,49	250,40	261,31	658 266	9 271
1 620	18	3,21	252,23	262,46	272,69	915 777	11 306
	20		276,54	286,77	297,00	1 012 651	12 502
	22		300,78	311,02	321,25	1 108 791	13 689

Kombinierte Rohrspundwand			Zwischenbohle ZZ 20-700 mit Eckprofil C 9				
Rohrdurchmesser	Wanddicke	Systembreite	Gewicht 60%	Gewicht 80%	Gewicht 100%	Trägkeitsmoment	Widerstandsmoment
mm	mm	m	kg/m ²	kg/m ²	kg/m ²	cm ⁴ /m	cm ³ /m
914	10	2,36	141,51	157,25	172,99	147 111	3 219
	12		160,13	175,86	191,60	170 691	3 735
	14		178,65	194,39	210,12	193 955	4 244
1 016	10	2,47	145,86	160,95	176,03	185 512	3 652
	12		165,74	180,83	195,91	216 791	4 268
	14		185,54	200,63	215,71	247 695	4 876
1 220	12	2,67	175,69	189,62	203,56	332 734	6 455
	14		197,75	211,68	225,61	382 806	6 276
	16		219,73	233,66	247,60	432 376	7 088
1 420	14	2,87	208,03	220,99	233,95	552 560	7 783
	16		231,91	244,88	257,84	626 054	8 818
	18		255,73	268,70	281,66	698 916	9 844
1 520	16	2,97	237,39	249,92	262,44	739 209	9 726
	18		262,07	274,60	287,12	825 983	10 868
	20		286,68	299,21	311,73	912 058	12 001
1 620	18	3,07	267,99	280,11	292,23	965 522	11 920
	20		293,41	305,53	317,64	1 066 813	13 171
	22		316,76	330,88	343,00	1 167 338	14 412
1 820	18	3,27	278,76	290,13	301,50	1 262 627	14 095
	20		305,63	317,01	328,38	1 418 541	15 588
	22		332,45	343,83	355,20	1 553 543	17 072
2 020	20	3,47	316,44	327,16	337,88	1 827 503	18 094
	22		344,56	355,28	366,00	2 002 665	19 628
	24		372,62	383,34	394,06	2 176 767	21 552

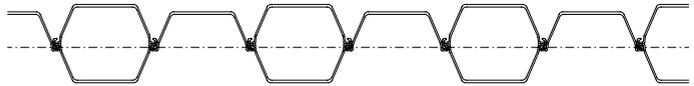
KOMBINIERTE WÄNDE

1/1



Profil	Gewicht	Widerstandsmoment	Trägheitsmoment
	kg/m ²	cm ³ /m	cm ⁴ /m
VL 601	154,4	1754	30450
VL 602	177,9	2007	35160
VL 603	214,0	2835	51460
VL 604	243,7	3742	81360
VL 605A	255,1	4170	96930
VL 605N	273,7	4615	107870
VL 606A	284,7	5016	119110
VL 606N	313,7	5693	136334
VL 628	339,3	6425	160829
VL 607	374,6	7258	182168

1/2



Profil	Gewicht	Widerstandsmoment	Trägheitsmoment
	kg/m ²	cm ³ /m	cm ⁴ /m
VL 601	115,8	1009	17570
VL 602	133,4	1152	20170
VL 603	160,5	1616	29330
VL 604	182,8	2144	46630
VL 605A	191,3	2388	55500
VL 605N	205,3	2626	61379
VL 606A	213,5	2840	67420
VL 606N	235,2	3199	76593
VL 628	254,5	3600	90124
VL 607	280,9	4033	101233

KOMBINIerte WÄNDE

1/3



Profil	Gewicht	Widerstandsmoment	Trägheitsmoment
	kg/m ²	cm ³ /m	cm ⁴ /m
VL 601	102,9	1032	17960
VL 602	118,6	1173	20540
VL 603	142,7	1660	30120
VL 604	162,5	2225	48390
VL 605A	170,0	2498	58070
VL 605N	182,5	2768	64700
VL 606A	189,8	3017	71630
VL 606N	209,1	3428	82086
VL 628	226,2	3881	97155
VL 607	249,7	4387	110111

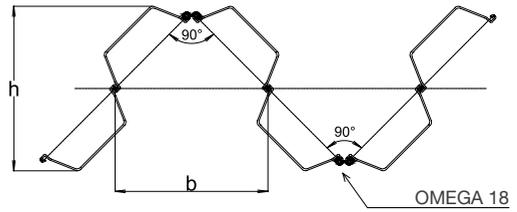
1/4



Profil	Gewicht	Widerstandsmoment	Trägheitsmoment
	kg/m ²	cm ³ /m	cm ⁴ /m
VL 601	96,5	897	15620
VL 602	111,2	1017	17820
VL 603	133,7	1439	26120
VL 604	152,3	1940	42180
VL 605A	159,4	2182	50720
VL 605N	171,1	2416	56479
VL 606A	177,9	2634	62540
VL 606N	196,0	2991	71618
VL 628	212,1	3389	84832
VL 607	234,1	3827	96064

* Die Schweißnahtmasse ist nicht in die Berechnung einbezogen.

JAGGED WALLS



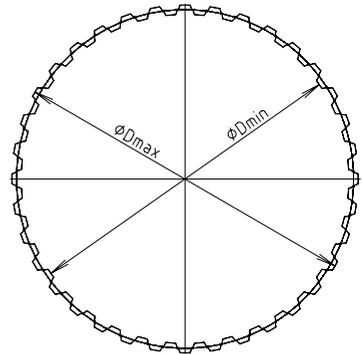
OMEGA 18

Profil	Abmessungen		Gewicht	Trägheitsmoment		Widerstandsmoment	
	B	H		Omega 18 *)	Omega 18 **)	Omega 18 *)	Omega 18 **)
	mm	mm		cm ⁴	cm ⁴	cm ³	cm ³
VL 601	912	910	116,4	126475	162021	2897	3562
VL 602	912	910	131,9	145271	180817	3325	3975
VL 603	912	930	155,6	184720	220266	3975	4739
VL 604	912	978	175,2	230065	265611	4706	5433
VL 605A	912	990	182,6	249309	284855	5039	5757
VL 605N	912	992	194,9	270008	305554	5446	6162
VL 606A	912	994	202,1	284767	320313	5731	6446
VL 606N	912	997	221,2	317023	352569	6362	7075
VL 628	912	1011	238,1	352163	387709	6964	7666
VL 607	912	1004	261,3	390930	426475	7784	8492

Omega 18 *) eingefädelt und mit der Doppelbohle nicht verschweißt, sondern nur geheftet.
 Omega 18 **) eingefädelt und mit der Doppelbohle verschweißt.

KREISRAMMUNG

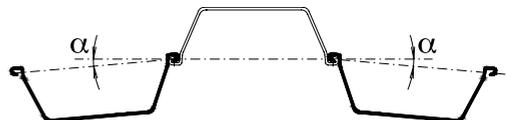
Profil	Abmessungen		5 Grad Verdrehung	
	B	H	Ø Dmin	Ø Dmax
	mm	mm	m	m
Illn	400	290	8,87	9,45
VL 504	500	340	11,11	11,79
VL 507A	500	437	11,01	11,88
VL 601	600	310	13,43	14,05
VL 602	600	310	13,43	14,05
VL 603	600	320	13,42	14,06
VL 603N	600	422,6	13,32	14,16
VL 604	600	390	13,35	14,13
VL 605	600	420	13,32	14,16
VL 606	600	430	13,31	14,17
VL 628	600	455,1	13,29	14,20



Theoretische Verdrehung des Schlosses

Max Drehwinkel des Schlosses

a-max = 5°



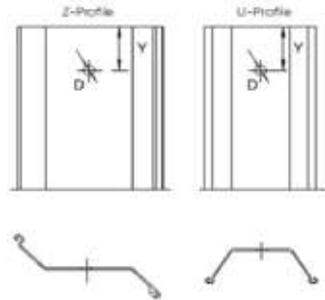
STAHLSORTEN

VON WARMGEWALZTE SPUNDBOHLLEN GEMÄSS DIN EN 10248-1

Stahlsorte	Mindeststeckgrenze	Mindestzugfestigkeit	Mindestbruchdehnung
	N/mm ²	N/mm ²	%
S240GP	240	340	26
S270GP	270	410	24
S320GP	320	440	23
S355GP	355	480	22
S390GP	390	490	20
S430GP	430	510	19
S460GP	460	530	17
S500GP	500	580	15

LOCHUNG STANDARDABMESSUNGEN

Durchmesser D 40mm
 Abstand Y 300mm



FORMTOLERANZEN

GRENZABMASSE UND FORMTOLERANZEN FÜR WARMGEWALZTE SPUNDBOHLN AUS UNLEGIERTEN STÄHLEN GEMÄSS DIN EN 10 248-2.

- › **Bohlenbreite** bei Einzelbohlen $\pm 2\%$; bei Doppel- oder Dreifachbohlen $\pm 3\%$
- › **Wanddicke** t: bis 8,5 mm = $\pm 0,5$ mm; über 8,5 mm = $\pm 6\%$ t
- › **U-Profile** s: bis 8,5 mm = $-0,5$ mm; über 8,5 mm = -6% s
- › **Wanddicke, Z-Profile und Flachprofile** t, s: bis 8,5 mm = $\pm 0,5$ mm; über 8,5 mm = $\pm 6\%$ s, t
- › **Höhe U-Profile** h: bis 200 mm = ± 4 mm; über 200 mm = ± 5 mm
- › **Höhe Z-Profile** h: bis 200 mm = ± 5 mm; von 200 bis 300 mm = ± 6 mm; über 300 mm = ± 7 mm
- › **Abweichung von der Geraden** Die Abweichung von der Geraden in Längsrichtung darf 0,2 % der Bohlenlänge nicht überschreiten.
- › **Bohlenlänge** Die Längen der Spundbohlen dürfen um ± 200 mm von den bestellten Längen abweichen.
- › **Trennschnitt** Rechtwinkliger Trennschnitt zur Längsachse. Die Gesamtabweichung zwischen dem höchsten und dem niedrigsten Punkt der Schnittebene, an einer Einzelbohle in Richtung der Längsachse gemessen, darf nicht mehr als 2 % der Bohlenbreite betragen
- › **Gewicht** Spielraum zwischen rechnerischem Gewicht (laut Profiltabellen) und gewogenem Gewicht der Gesamtlieferung höchstens $\pm 5\%$.
- › **Schlossverbindungen der Profile** Die Schlösser müssen mit ausreichendem Spielraum so ineinander passen, dass sich die Bohlen gut ineinanderschieben lassen und die für den rechnerismäßigen Verbund erforderlichen Kräfte übertragen werden können.



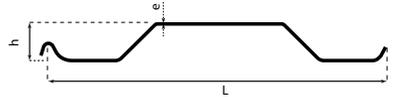
KANALDIELEN

CR 430 - CR 450



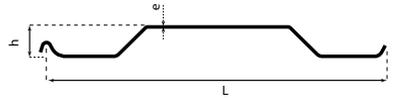
Profil	Breite	Höhe	Stärke	Gewicht		Widerstands- moment
	L	h	e	kg/m	kg/m ²	
	mm	mm	mm			
CR 430	330	34	3	9,72	29,45	40
CR 435	330	35	3,5	11,21	33,96	44
CR 440	330	35	4	12,96	39,29	52
CR 450	330	36	5	16,09	48,76	63

KD 400



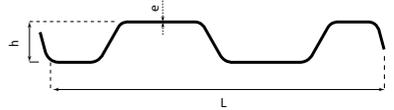
KD 400-5	400	49	5	18,52	46,30	84
KD 400-6	400	50	6	22,23	55,57	99

KD 500



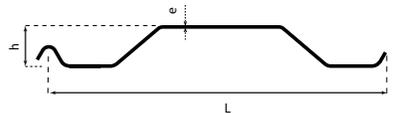
KD 500-5	500	49	5	22,45	44,90	86
KD 500-6	500	50	6	26,94	53,88	101

KD 600



KD 600-6	600	78	6	37,50	62,00	184
KD 600-8	600	80	8	50,00	83,00	237
KD 600-9	600	81	9	55,53	92,55	263

KD 750

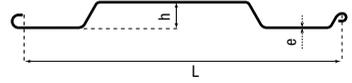


KD 750-5	742	91	5	33,79	45,54	163
KD 750-6	742	92	6	40,90	54,66	194
KD 750-7	742	93	7	47,03	63,40	224
KD 750-8	742	94	8	53,56	72,18	254
KD 750-9	742	95	9	60,26	81,21	283



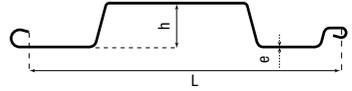
LEICHTPROFILE

L 8



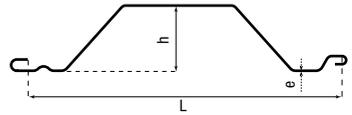
Profil	Breite	Höhe	Stärke	Gewicht		Widerstandsmoment
	L	h	e	kg/m	kg/m ²	
	mm	mm	mm			cm ³ /m
L 8	434	38	3,5	14,39	33,15	52

FLP 500



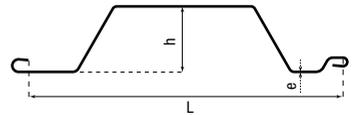
FLP 500-5	494	74	5	28,02	56,72	156
FLP 500-6	494	75	6	33,53	67,88	186

FLP 600



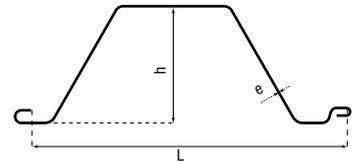
FLP 600-3	600	127	3	19,73	32,90	156
FLP 600-3,5	600	128	3,5	23,08	38,30	183
FLP 600-4	600	128	4	26,15	43,58	207
FLP 600-5	600	129	5	32,72	54,10	257
FLP 600-6	600	130	6	38,80	64,60	306

FLP 700



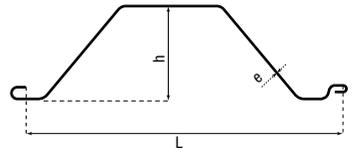
FLP 700-4	700	147	4	31,40	44,85	276
FLP 700-5	700	148	5	39,40	56,20	343
FLP 700-6	700	149	6	47,20	66,90	409
FLP 700-7	700	150	7	54,34	77,60	474
FLP 700-8	700	151	8	61,90	88,45	540

FLP 750



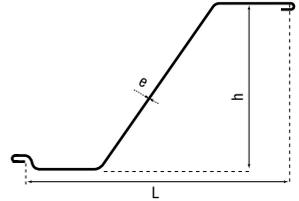
FLP 750-6	750	283	6	57,46	76,60	788
FLP 750-7	750	284	7	67,00	89,30	912
FLP 750-8	750	285	8	76,60	102,00	1044
SLP 750-8XL	750	348	8	85,60	115,50	1512
SLP 750-9XL	750	349	9	98,50	131,40	1702

FLP 840



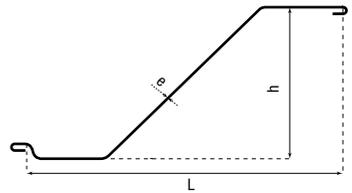
Profil	Breite	Höhe	Stärke	Gewicht		Widerstands- moment
	L	h	e	kg/m	kg/m ²	
	mm	mm	mm			cm ² /m
FLP 840-6	840	250	6	57,46	68,40	617
FLP 840-7	840	251	7	67,00	79,76	718
FLP 840-8	840	252	8	76,61	91,20	817

ZP 700



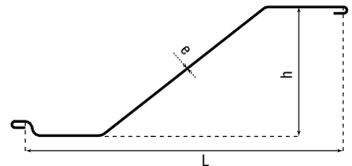
ZP 700-6	1400	440	6	51,00	72,85	1289
ZP 700-7	1400	441	7	59,50	85,00	1500
ZP 700-8	1400	442	8	68,00	97,14	1709

ZP 774

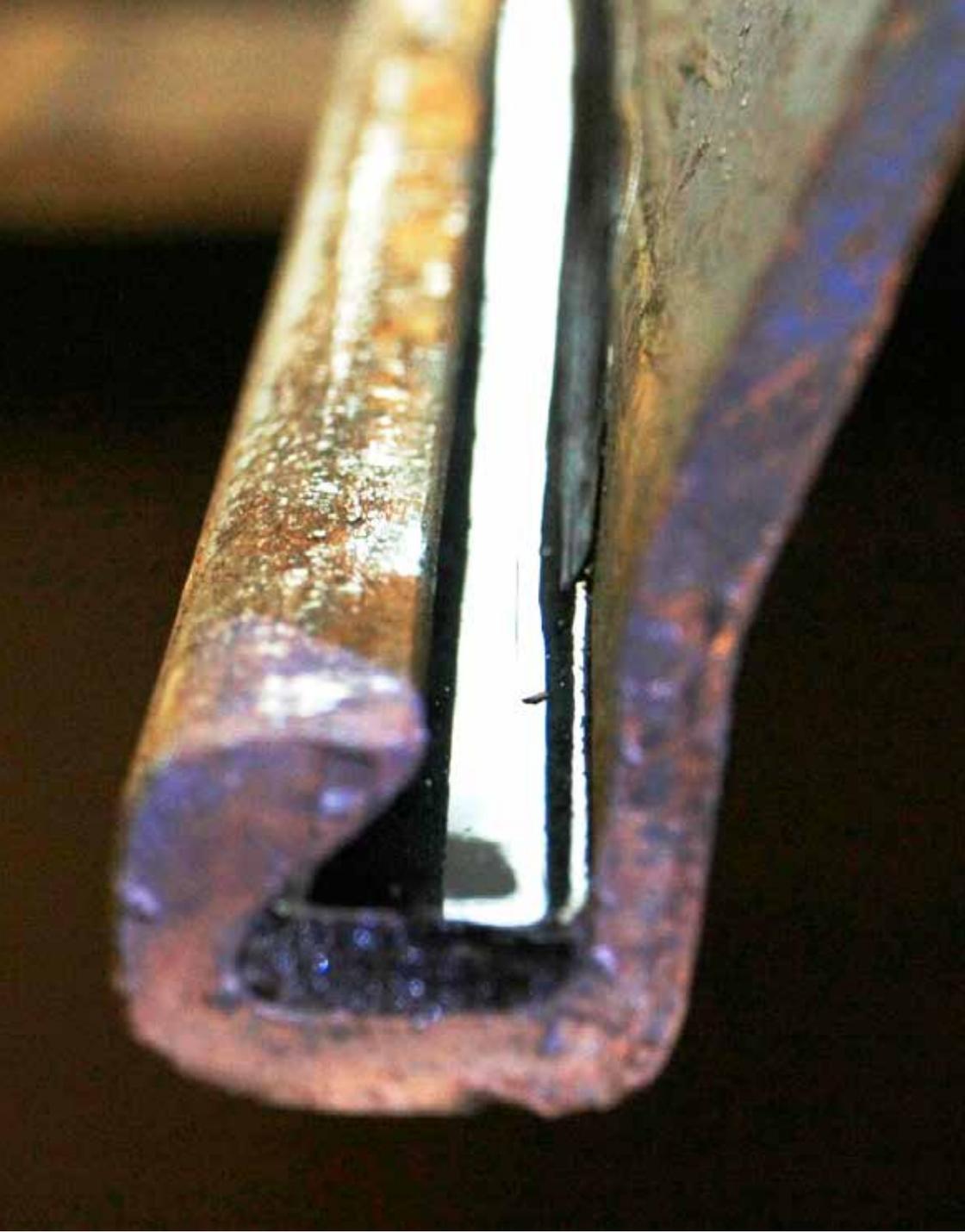


ZP 774-6	1548	375	6	51,00	65,90	982
ZP 774-7	1548	376	7	59,50	76,90	1142
ZP 774-8	1548	377	8	68,00	87,90	1300

ZP 809



ZP 809-6	1618	335	6	51,00	63,00	830
ZP 809-7	1618	336	7	59,50	75,50	965
ZP 809-8	1618	337	8	68,00	84,00	1100



SCHLOSSDICHUNG MELAVILL®

BITUMEN-HEISSVERGUSMASSE

ZUR ABDICHTUNG VON SPUNDWANDSCHLÖSSER

Melavill® ist eine lösemittelfreie Bitumenklebemasse zur Abdichtung von Spundwandschlössern vor dem Rammen bzw. Einfädeln der Spundbohlen.

EINGETRANGENE MARKE



Produktnorm
EN 13304

Anwendung

Melavill® besitzt eine ausgezeichnete Haftung auf Metalluntergründen. Die Masse ist je Umgebungstemperatur flüssig, weich bis zäh oder hart.

Die Masse verhindert weiters das Eindringen von Bodenbestandteilen in das Spundbohlenschloss und somit auch das Festfressen der Bohlen beim Rammen. Weiters reduziert Melavill® durch die weitere Funktion als Gleitmittel die Schlossreibung.

Eigenschaften

Bitumen enthält keine wasserlöslichen oder wasserbelasteten Stoffe.

Aufgrund dieser Eigenschaften ist Bitumen von der Kommission zur Bewertung wassergefährdender Stoffe als nicht wassergefährdend eingestuft (Deutsches Umweltbundesamt, Bitumen Kenn-Nr. 326).

Verarbeitung

Melavill® wird in dem dafür geeigneten indirekt beheizten Rührwerkskocher auf max. 200 °C erwärmt. Melavill® ist schonend aufzuwärmen, kontinuierlich zu entnehmen und darf höchstens zweimal aufgeheizt werden. Nach Erkalten der Masse kann die Spundbohle weiterverarbeitet werden.

Der Verbrauch liegt im Schnitt bei ca. 0,35 kg je lfm Spundbohlenschloss. Das Spundbohlenschloss muss vor dem Vergießen trocken, sauber, frei von losen Teilen, fett-, öl- und staubfrei sein.

Überhitzte Vergussmasse sollte nicht mehr verarbeitet werden. Während der kalten Jahreszeit sollte Melavill® vor der Verarbeitung mindestens 12 Stunden frostfrei (+5°C) lagern.

Lagerung

Melavill® ist in innen beschichtetem Faltpapier verpackt. Vor Sonneneinstrahlung, UV-Strahlung und extremen äußeren Einflüssen wie Hitze, Kälte, Feuchtigkeit ist es geschützt zu halten.

Verpackung

Blöcke im Faltpapier je ca. 15 kg

Technische Daten	Prüfverfahren/Klassifikation	Einheit	Wert
Farbe			schwarz
Dichte	EN ISO 3838	g/cm ³	1,0 – 1,1
Erweichungspunkt Ring & Kugel	EN 1427	°C	80 – 90
Nadelpenetration bei 25°C	EN 1426	°C	20 – 30
Brechpunkt	EN 12593	°C	≤ -10
Flammpunkt (Cleveland)	EN ISO	°C	≥ 250

MELAVILL PLUS®

ZUSATZMITTEL ZUR VERBESSERUNG DER VISKOSITÄT VON MELAVILL®

Melavill Plus® ist ein Spezialzusatz zur Verbesserung der Viskosität von Melavill® bei kalten Temperaturen.

Anwendung

Melavill Plus® ist ein fester Zuschlagsstoff (Granulat – fein bis grob) welcher der heißverarbeitbaren, vergüteten Vergussmasse Melavill® zugegeben wird.

Die so verbesserten Produkteigenschaften von Melavill® wirken sich positiv auf die Verarbeitbarkeit der Bitumen-Heissvergussmasse bei kalten Temperaturen aus und verbessern die Gleifähigkeit beim Rammen der Spundwandelemente.

Verarbeitung

Melavill Plus® wird direkt dem Melavill®, die in dem dafür geeigneten indirekt beheizten Rührwerkskocher auf max. 200 °C erwärmt wird, in geringen Mengen beigegeben und homogen mit der Vergussmasse verrührt. Überhitzte Vergussmasse sollte nicht mehr verarbeitet werden.

Die Zusatzmenge richtet sich nach der jeweiligen Außentemperatur:

über + 5°C : kein Zusatz erforderlich

bis 0 °C : ca. 1,5 % (=5kg) je Palette Melavill®

unter 0 °C : ca. 3,0 % (=10kg) je Palette Melavill®

Lagerung

Das Produkt ist original verpackt, vor Sonneneinstrahlung, UV-Strahlung und extremen äußeren Einflüssen wie Hitze, Kälte, Feuchtigkeit geschützt zu.

ANWENDUNGSEMPFEHLUNG

Verarbeitung

Melavill® ohne Verpackung in dem dafür geeigneten indirekt beheizten Rührwerkskocher auf max. 200 Grad C. erwärmt.

Vorbereitung

Die Spundbohlenschlösser müssen trocken, sauber, frei von losen Teilen, fett-, öl-, und staubfrei sein. Damit Melavill® in den Schlössern haften kann, wird andernfalls eine Reinigung mittels Druckluft, Drahtbürste oder Hochdruckwasserstrahl empfohlen. Die Bohlen müssen in vollkommen horizontaler Lage ausgelegt sein. Um das Ausfließen des flüssigen Melavill® an den Enden aus den Schlössern zu verhindern, müssen diese mit Kitt o.ä. verschlossen werden.

Verbrauch

- ca. 0,30 kg pro lfm im Fädelschloss
- ca. 0,10 kg pro lfm im verpressten Mittelschloss
- ca. 0,35 kg pro m² Spundwand - bei 600 mm-Spundbohlenbreite
- ca. 0,30 kg pro m² Spundwand - bei 700 mm-Spundbohlenbreite
- ca. 0,25 kg pro m² Spundwand - bei 750 mm-Spundbohlenbreite

Die angeführten Mengen sind bezogen auf das Larssen-Schloss gemäß EN 10248. Bei anderen Schlossformen kann der Verbrauch entsprechend variieren.

Haltbarkeit

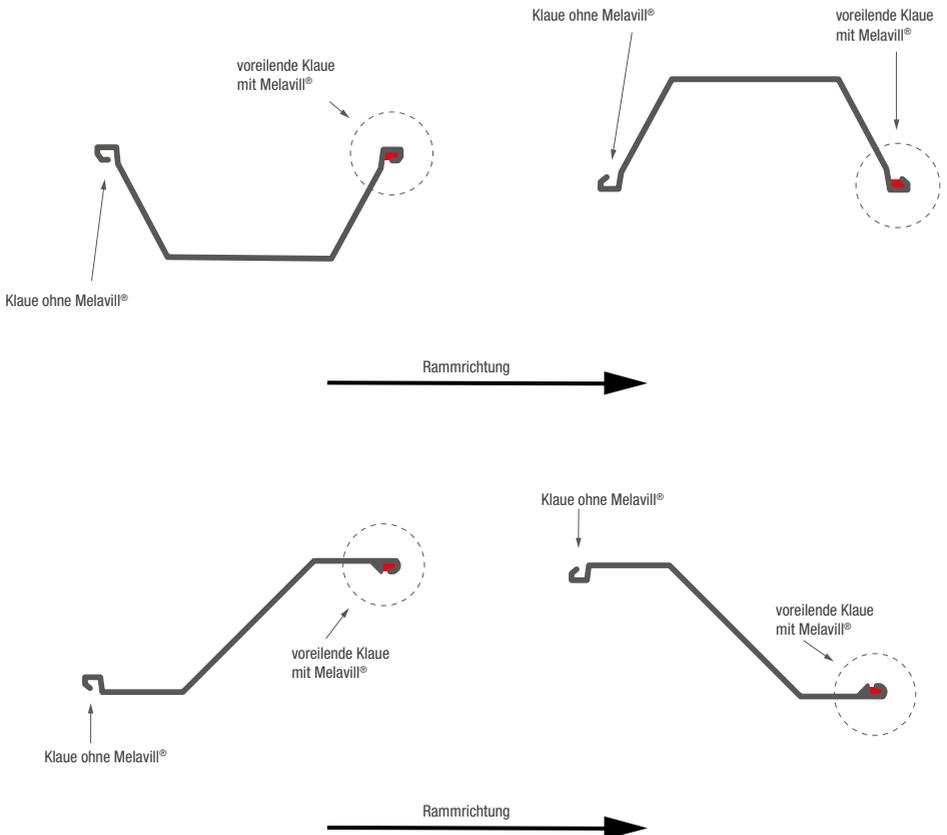
Die Haltbarkeit von Melavill® in der verfüllten Spundwand ist:

im Wasser mit einem pH-Wert von 3,5 bis 11,5:	sehr gut
im Meerwasser:	sehr gut
in Mineralöl:	gering
in Benzin und Rohöl:	sehr gering

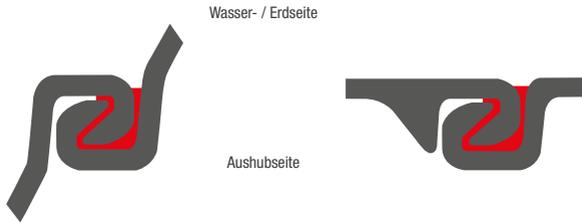
Heißeinbringung von Melavill® in die Spundwandschlösser



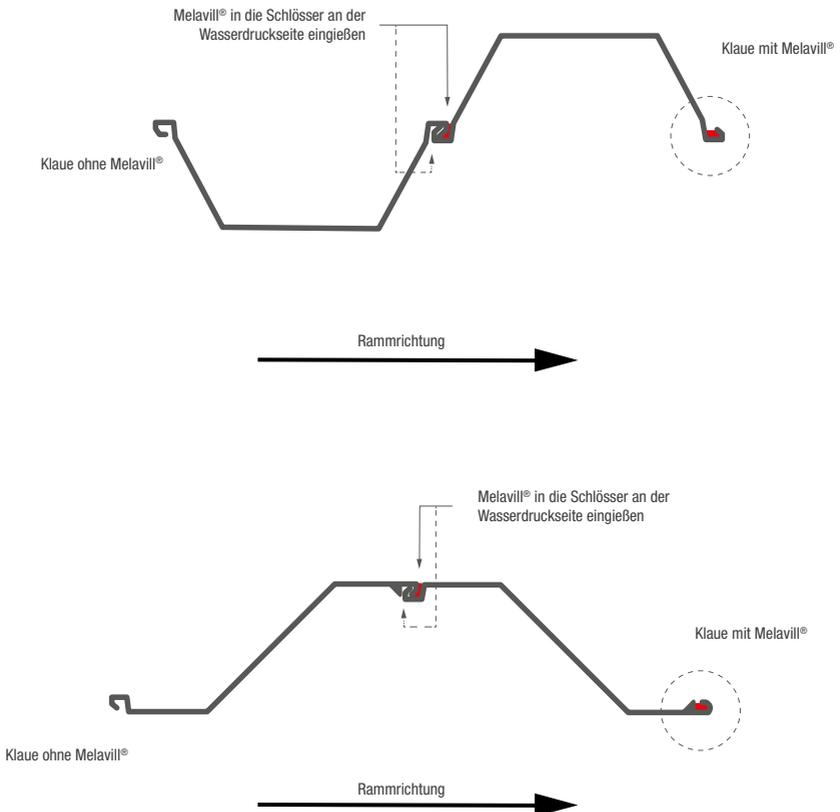
Heißeinbringung von Melavill® in die Klauen von Einzelbohlen



Heißeinbringung von Melavill® in die Spundwandschlösser



Heißeinbringung von Melavill® in die Schlösser von zusammengezogenen Spundbohlen

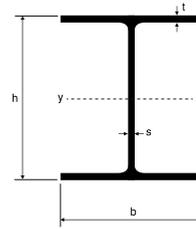




STAHLTRÄGER

HEB-BREITFLANSCHTRÄGER

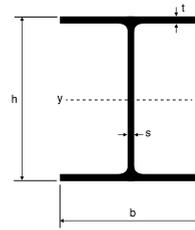
(DIN 1025-2/ EN 10 034)



HEB	Höhe	Breite	Stegdicke	Flanshdicke	Widerstands- moment	Handelsgewicht
	h	b	s	t		
	mm	mm	mm	mm	WX/cm ³	kg/m
100	100	100	6	10	90	20,9
120	120	120	6,5	11	144	27,4
140	140	140	7	12	216	34,5
160	160	160	8	13	311	43,7
180	180	180	8,5	14	426	52,5
200	200	200	9	15	570	63
220	220	220	9,5	16	736	73
240	240	240	10	17	938	85
260	260	260	10	17,5	1150	95
280	280	280	10,5	18	1380	106
300	300	300	11	19	1680	120
320	320	300	11,5	20,5	1930	130
340	340	300	12	21,5	2160	137
360	360	300	12,5	22,5	2400	146
400	400	300	13,5	24	2880	159
450	450	300	14	26	3550	175
500	500	300	14,5	28	4290	192
550	550	300	15	29	4970	204
600	600	300	15,5	30	5700	217
650	650	300	16	31	6480	231
700	700	300	17	32	7340	247
800	800	300	17,5	33	8980	269
900	900	300	18,5	35	10980	298
1000	1000	300	19	36	12890	322

HEA-BREITFLANSCHTRÄGER

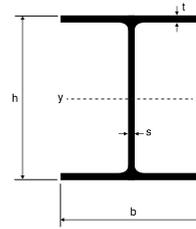
(DIN 1025-2/ EN 10 034)



HEA	Höhe	Breite	Stegdicke	Flanshdicke	Widerstandsmoment	Handelsgewicht
	h	b	s	t		
	mm	mm	mm	mm		
100	96	100	5	8	73	17,1
120	114	120	5	8	106	20,4
140	133	140	5,5	8,5	155	25,3
160	152	160	6	9	220	31,2
180	171	180	6	9,5	294	36,4
200	190	200	6,5	10	389	43
220	210	220	7	11	515	52
240	230	240	7,5	12	675	62
260	250	260	7,5	12,5	836	70
280	270	280	8	13	1010	78
300	290	300	8,5	14	1260	90
320	310	300	9	15,5	1480	100
340	330	300	9,5	16,5	1680	108
360	350	300	10	17,5	1890	115
400	390	300	11	19	2310	128
450	440	300	11,5	21	2900	143
500	490	300	12	23	3550	159
550	540	300	12,5	24	4150	170
600	590	300	13	25	4790	182
650	640	300	13,5	26	5470	195
700	690	300	14,5	27	6240	209
800	790	300	15	28	7680	230
900	890	300	16	30	9480	258
1000	990	300	16,5	31	11190	279

HEM-BREITFLANSCHTRÄGER

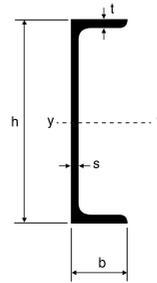
(DIN 10 025-4 / EN 10 034)



HEM	Höhe	Breite	Stegdicke	Flanschdicke	Widerstandsmoment WX/cm ³	Handelsgewicht kg/m
	h	b	s	t		
	mm	mm	mm	mm		
100	120	106	12	20	190	42,8
120	140	126	12,5	21	288	53,4
140	160	146	13	22	411	64,8
160	180	166	14	23	566	78,1
180	200	186	14,5	24	748	91,1
200	220	206	15	25	967	106
220	240	226	15,5	26	1220	120
240	270	248	18	32	1800	161
260	290	268	18	32,5	2160	176
280	310	288	18,5	33	2550	194
300	340	310	21	39	3480	244
320	359	309	21	40	3800	251
340	377	309	21	40	4050	254
360	395	308	21	40	4300	256
400	432	307	21	40	4820	262
450	478	307	21	40	5500	270
500	524	306	21	40	6180	277
550	572	306	21	40	6920	285
600	620	305	21	40	7660	292
650	668	305	21	40	8430	300
700	716	304	21	40	9200	309
800	814	303	21	40	10870	325
900	910	302	21	40	12540	341
1000	1008	302	21	40	14330	358



UNP-FORMSTAHL (DIN 10 026-1 / EN 10 279)



UNP	Höhe	Breite	Stegdicke	Flanschdicke	Widerstandsmoment WX/cm ³	Einzel-U Handelsgewicht	Doppel-U Handelsgewicht
	h mm	b mm	s mm	t mm		kg/m	kg/m
200	200	75	8,5	11,5	191	26	54,6
220	220	80	9	12,5	245	30	63
240	240	85	9,5	13	300	34	71,4
260	260	90	10	14	371	39	81,9
280	280	95	10	15	448	43	90,3
300	300	100	10	16	535	48	100,8
320	320	100	14	17,5	679	61	128,1
350	350	100	14	16	734	62	130,2
380	380	102	13,5	16	829	65	136,5
400	400	110	14	18	1020	74	155,4

Doppel-UNP 200 bis 400:

- › **Standardausführung mit 150 mm Spreizung**
- › **Laschengröße: 100 x 10 x 300 mm**
- › **Laschenanordnung: 0,55 m vom Trägerkopf**
- › **Laschenabstand: 1,50 m**



STAHLBLECHE

Stärke	Gewicht	1000 x 2000 mm	1250 x 2500 mm	1500 x 3000 mm	2000 x 4000 mm	2000 x 6000 mm
mm	kg/m ²	kg/Tafel	kg/Tafel	kg/Tafel	kg/Tafel	kg/Tafel
5	40	80	125	180	320	480
6	48	96	150	216	384	576
8	64	128	200	288	512	768
10	80	160	250	360	640	960
12	96	192	300	432	768	1152
15	120	240	375	540	960	1440
20	160	320	500	720	1280	1920
25	200	400	625	900	1600	2400
30	240	480	750	1080	1920	2880
40	320	640	1000	1440	2560	3840
50	400	800	1250	1800	3200	4800



STAHLROHRE

NAHTLOS UND GESCHWEISST

Aussendurchmesser mm	Wandstärke mm	4	4,5	5	5,6	6,3	7,1	8	8,8	10	11	12,5	14,2	16
		Gewicht (kg/m)												
159		15,3	17,1	19	21,2	23,7	26,6	29,8	32,6	36,7	40,1	45,2	50,7	
165		15,9	17,8	19,7	22	24,7	27,7	31	33,9	38,2	41,8	47	52,8	
168		16,2	18,2	20,1	22,5	25,2	28,2	31,6	34,6	39	42,7	48	54	
177		17,1	19,2	21,3	23,8	26,6	29,9	33,5	36,7	41,4	45,2	51	57,3	
193		18,7	21	23,3	26	29,1	32,7	36,6	40,1	45,3	49,6	55,9	62,9	
219		21,1	23,8	26,4	29,5	33,1	37,1	41,6	45,6	51,6	56,4	63,7	71,8	
244		23,7	26,8	29,5	33	37	41,6	46,7	51,2	57,8	63,3	71,5	80,6	
273		26,5	29,8	33	36,9	41,4	46,6	52,3	57,3	64,9	71,1	80,3	90,6	
323		31,6	35,4	39,3	44	49,3	55,5	62,3	68,4	77,4	84,9	96	108,4	
355		34,7	39	43,2	48,3	54,3	61	68,6	75,3	85,2	93,5	106	120	
406		39,7	44,6	49,5	55,4	62,2	69,9	78,6	86,3	97,8	107	121	137	154
457		44,7	50,2	55,7	62,3	70	78,8	88,6	97,3	110	121	137	155	174
508		49,5	55,9	62	69,4	77,9	87,7	98,6	108	123	135	153	173	194
559			61,5	68,3	76,4	85,9	96,6	109	119	135	149	168	191	214
610			67,2	74,6	83,5	93,8	106	119	130	148	162	184	209	234
660			72,7	80,8	90,4	102	114	129	141	160	176	200	226	254
711			78,4	87,1	97,4	109	123	139	152	173	190	215	244	274
762			84,1	93,3	104	117	132	149	163	185	204	231	262	294
813			89,7	99,6	112	125	141	159	175	198	218	247	280	314
864			95,4	106	119	133	150	169	186	211	231	262	298	335
914			101	112	125	141	159	179	196	223	245	278	315	354
1.016			112	125	140	157	177	199	219	248	273	309	351	395
1.220					168	189	221	239	263	298	328	372	422	475
1.420						220	247	279	306	348	382	434	492	554

SPIRALGESCHWEISSTE STAHLROHRE

Durchmesser (mm)	Wandstärke (mm)	Lieferbare Stahlgüte:
219 - 3.200	3,5 - 26	Nach EN-Norm, GOST-Norm, API5L-Norm und ASTM-Norm.

LÄNGSGESCHWEISSTE STAHLROHRE

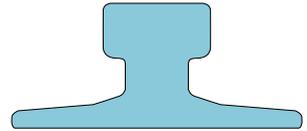
Durchmesser (mm)	Wandstärke (mm)	Lieferbare Stahlgüte:
219 – 5.600	2 – 150	Nach EN-Norm, GOST-Norm, API5L-Norm und ASTM-Norm.

NAHTLOSE STAHLROHRE

Durchmesser (mm)	Wandstärke (mm)	Lieferbare Stahlgüte:
21,3 - 711	2,5 - 120	Nach EN-Norm, GOST-Norm, API5L-Norm und ASTM-Norm.

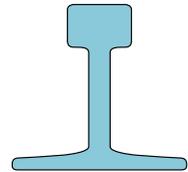


SCHIENEN



KRANSCHIENEN

Type	Kopfbreite K	Gesamthöhe H	Fußbreite F	Gewicht kg/m
A45	45	55	125	22,1
A55	55	65	150	31,8
A65	65	75	175	43,1
A75	75	85	200	56,2
A100	100	95	200	74,3
A120	120	105	220	100



VIGNOLSCHIENEN

Type	Kopfbreite K	Gesamthöhe H	Fußbreite F	Gewicht kg/m
S7	25	65	50	6,75
S24	53	115	90	24,43
XXIVa	53	110	95	26,15
S33	58	134	105	33,47
Xa	58	125	110	35,78
S49	67	149	125	49,43
S54	70	154	125	54,54
UIC54E	70	161	125	53,81
UIC60	74	172	150	60,34



AUFBEREITUNG / ANARBEITUNG

AUFBEREITUNG

Aufbereitung von gebrauchten Spundbohlen nach Mieteinsatz oder aus Rückkauf:

- › Die Bohlen werden einzeln ausgelegt, Profil und Länge ermittelt und die Maßhaltigkeit wird geprüft.
- › Gegebenenfalls werden verschlagene Bohlenköpfe winkeligerecht abgeschnitten und neue Ziehlöcher gebrannt.
- › Vorhandene Anschweißungen und Anhaftungen werden entfernt, Ankerlöcher dicht verschweißt.
- › Verschmutzte Bohlen und Bohlenklauen werden nach Notwendigkeit gereinigt.
- › Verbogene Profile werden nach Möglichkeit ausgerichtet.
- › Alle Mängel werden fotografiert und protokolliert.

ANARBEITUNG

Anarbeitung bei Spundbohlen:

- › Fädeln von Einzelbohlen auf Doppelbohlen oder Dreifachbohlen
- › Verschweißen der Mittelschlösser zur Aufnahme der Schubkräfte
- › Fädeln und verschweißen von Eckprofile auf Spundbohlen
- › Bituminöse Abdichtung der Spundbohlenschlösser mit Melavill®
- › Verzinken von Spundbohlen

Anarbeitung bei Stahlträger

- › Spitzen des Trägerfußes und Einbrennen eines Ziehloches am Trägerkopf bei Rammschleppträger
- › Herstellung von Doppel U-Träger nach Vorgaben gelascht

Anarbeitung bei Stahlrohren

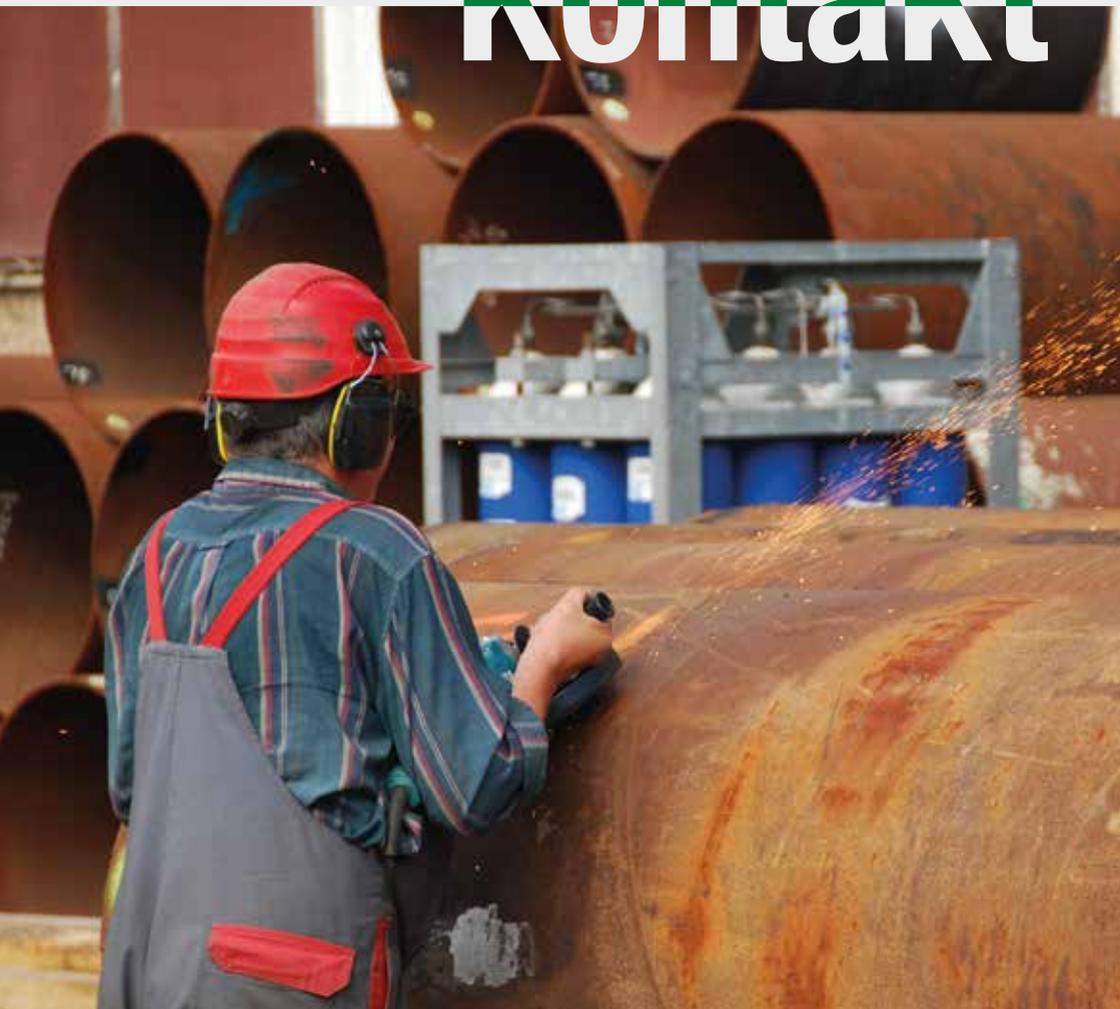
- › Feuerverzinken der Rohre

Anarbeiten bei Stahlblechen

- › Anfertigung von Brennzuschnitte
- › Anbringen von Manipulationslöcher

Mit den gefertigten Bauteilen werden in der Hauptsache Baustellen im Spezialtiefbau und Tiefbau, Ingenieurbau, Wasserbau, Verkehrswegebau, Leitungs- und Infrastrukturbau beliefert.

Kontakt



Hirnböck Stabau GmbH
Aubergstraße 27
5161 Elixhausen bei Salzburg
Österreich

T.: +43 662 450 613
F.: +43 662 450 613 - 514
E.: office@spundbohle.at



Salzburg · Wien · Graz · Riva del Garda · Athen

www.spundbohle.at