Nenngewichte und Bestellmengen

Gerade gerippte Stäbe nach DIN 488-1/-2. Die Stahlliste bestimmt Durchmesser, Anzahl und Formen. Dieses redaktionelle Blatt ist keine Bemessung, Produktzulassung oder Lieferbescheinigung.

Durchmesser	Nenngewicht kg/m	12-m-Stab: Nenngewicht kg
Ø 6 mm	0,222	2,664
Ø 8 mm	0,395	4,74
Ø 10 mm	0,617	7,404
Ø 12 mm	0,888	10,656
Ø 14 mm	1,21	14,52
Ø 16 mm	1,58	18,96
Ø 20 mm	2,47	29,64
Ø 25 mm	3,85	46,2
Ø 28 mm	4,83	57,96

Vorhandene Kombinationen

Ø 6 mm: 12 und 14 m. Ø 8, 10, 12, 14, 16, 20, 25 und 28 mm: 6, 12 und 14 m. Keine Lagerverfügbarkeitszusage. Ein Stück bezeichnet einen geraden Stab; fertige Bügel und weitere Biegeformen separat nach Biegeliste bestellen.

Nenngewicht und Abrechnung

Nenngewichte sind theoretische Planungswerte. Tatsächliche Liefer-/Wiegemasse und anwendbare Toleranzen unterscheiden. Abrechnung nach Stück, theoretischer Masse oder Wiegemasse im Angebot eindeutig vereinbaren. Keine feste Bundgröße oder Palettenmenge vorgegeben.

Umrechnung und Zuschnitt

Beispiel 1: Stückzahl bekannt

20 Stäbe Ø 12 mm × 12 m ergeben 240 m. 240 m × 0,888 kg/m = 213,12 kg theoretisches Nenngewicht.

Beispiel 2: Nenngewicht bekannt

1 t = 1.000 kg. Ein 12-m-Stab Ø 12 mm wiegt rechnerisch 10,656 kg. 1.000 ÷ 10,656 = ca. 93,84 Stäbe. Für mindestens diesen rechnerischen Bedarf auf 94 Stäbe aufrunden: 1.128 m und 1.001,664 kg Nenngewicht. Keine Gewichtsobergrenze und keine garantierte Wiegemasse.

Beispiel 3: Warum die Längensumme nicht genügt

Vier ungestoßene Abschnitte à 7 m ergeben 28 m. Rein nach Summe wären drei 12-m-Stäbe ausreichend; ohne zulässigen Stoß braucht jedoch jeder 7-m-Abschnitt einen eigenen 12-m-Stab: vier Stück. Andere Lieferlängen nur passend zum Zuschnitt- und Bewehrungsplan wählen.

Reserve nur einmal

Bei vollständiger Stahlliste und fertig zugeschnittenen Positionen keinen automatischen Zuschlag ansetzen. Für frühe Materialschätzungen kann ein frei wählbarer Startwert von 5 % dienen. Einzelzuschnitte prüfen; Übergreifungen und Verankerungen gehören zur geplanten Bewehrung und sind kein pauschaler Verschnitt.

Bestellpositionen erfassen

Position / Durchmesser	Länge / Form	Stückzahl
_____	_____	_____
_____	_____	_____
_____	_____	_____
_____	_____	_____
_____	_____	_____

Liefer- und Einbaucheck

Planung

Sorte, Durchmesser, Anzahl, Lage, Verankerung und Stöße aus dem Bewehrungsplan übernehmen. Größere Durchmesser und andere Duktilitätsklassen nicht eigenmächtig ersetzen.

Zubehör

Passende Abstandhalter für Betondeckung und Einbausituation, Bindeverbindungen und bei Bedarf Unterstützung der oberen Lage vorsehen. Bindungen dienen der Lagesicherung, nicht dem Ersatz eines kraftübertragenden Stoßes.

Werkzeug

Geeignete Monier-/Rabitzange oder Bindegerät, Aufmaß, Schneid- und gegebenenfalls Biegetechnik vorsehen. Erforderlichen Schnitt-, Augen- und Handschutz einsetzen.

Schweißen und Biegen

Schweißeignung allein erlaubt keine beliebigen Baustellenschweißarbeiten. Verfahren und Qualifikation nach anwendbaren Vorgaben beachten. Biegerollendurchmesser, Rückbiegen und Erwärmen nicht frei festlegen.

Transport und Entladung

Zufahrt, Kurven, Höhen, Ablagefläche und Lieferlänge klären. Kranreichweite, zulässige Last, Aufstellung, Zuständigkeit und Kosten vereinbaren. Bundbänder nicht ohne Eignungsnachweis als Anschlagmittel verwenden.

Lagerung

Tragfähige Unterlagen über dem Boden nutzen, gegen Wegrollen sichern und Positionen getrennt halten. Vor Öl und Schmutz schützen; zweifelhaften Zustand prüfen lassen.

Lieferung und Nachweise

Sorte, Maße, Kennzeichnung und erforderliche Übereinstimmungsnachweise kontrollieren. Teilmengen, Mindestabnahme, Abrechnung und Teillieferungen getrennt vereinbaren.

Vor Betonage

Lage, Betondeckung, Stöße, Verankerungen und Sauberkeit kontrollieren und vorgesehene Freigabe einholen.