



## Europäische Technische Zulassung ETA-12/0276

Handelsbezeichnung <i>Trade name</i>	WBS - Wood Building Screws und CPS - Chipboard Screws
Zulassungsinhaber <i>Holder of approval</i>	YING CHIVAN CORP. 6F, 17, Lane 120, SEC.1, NEI-HU RD. TAIPEI TAIWAN R.O.C
Zulassungsgegenstand und Verwendungszweck  <i>Generic type and use of construction product</i>	WBS - Wood Building Screws und CPS - Chipboard Screws als Holzverbindungsmitel  <i>WBS - Wood Building Screws und CPS - Chipboard Screws for use in timber constructions</i>
Geltungsdauer: <i>Validity:</i>	vom <i>from</i> bis <i>to</i>
Herstellwerk <i>Manufacturing plant</i>	Werk 1, Werk 2, Werk 3, Werk 4, Werk 5

Diese Zulassung umfasst  
*This Approval contains*

26 Seiten einschließlich 3 Anhänge  
*26 pages including 3 annexes*

## I RECHTSGRUNDLAGEN UND ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN

- 1 Diese europäische technische Zulassung wird vom Deutschen Institut für Bautechnik erteilt in Übereinstimmung mit:
  - der Richtlinie 89/106/EWG des Rates vom 21. Dezember 1988 zur Angleichung der Rechts- und Verwaltungsvorschriften der Mitgliedstaaten über Bauprodukte<sup>1</sup>, geändert durch die Richtlinie 93/68/EWG des Rates<sup>2</sup> und durch die Verordnung (EG) Nr. 1882/2003 des Europäischen Parlaments und des Rates<sup>3</sup>;
  - dem Gesetz über das In-Verkehr-Bringen von und den freien Warenverkehr mit Bauprodukten zur Umsetzung der Richtlinie 89/106/EWG des Rates vom 21. Dezember 1988 zur Angleichung der Rechts- und Verwaltungsvorschriften der Mitgliedstaaten über Bauprodukte und anderer Rechtsakte der Europäischen Gemeinschaften (Bauproduktengesetz - BauPG) vom 28. April 1998<sup>4</sup>, zuletzt geändert durch die Verordnung vom 31. Oktober 2006<sup>5</sup>;
  - den Gemeinsamen Verfahrensregeln für die Beantragung, Vorbereitung und Erteilung von europäischen technischen Zulassungen gemäß dem Anhang zur Entscheidung 94/23/EG der Kommission<sup>6</sup>.
- 2 Das Deutsche Institut für Bautechnik ist berechtigt zu prüfen, ob die Bestimmungen dieser europäischen technischen Zulassung erfüllt werden. Diese Prüfung kann im Herstellwerk erfolgen. Der Inhaber der europäischen technischen Zulassung bleibt jedoch für die Konformität der Produkte mit der europäischen technischen Zulassung und deren Brauchbarkeit für den vorgesehenen Verwendungszweck verantwortlich.
- 3 Diese europäische technische Zulassung darf nicht auf andere als die auf Seite 1 aufgeführten Hersteller oder Vertreter von Herstellern oder auf andere als die auf Seite 1 dieser europäischen technischen Zulassung hinterlegten Herstellwerke übertragen werden.
- 4 Das Deutsche Institut für Bautechnik kann diese europäische technische Zulassung widerrufen, insbesondere nach einer Mitteilung der Kommission aufgrund von Art. 5 Abs. 1 der Richtlinie 89/106/EWG.
- 5 Diese europäische technische Zulassung darf - auch bei elektronischer Übermittlung - nur ungekürzt wiedergegeben werden. Mit schriftlicher Zustimmung des Deutschen Instituts für Bautechnik kann jedoch eine teilweise Wiedergabe erfolgen. Eine teilweise Wiedergabe ist als solche zu kennzeichnen. Texte und Zeichnungen von Werbebroschüren dürfen weder im Widerspruch zu der europäischen technischen Zulassung stehen noch diese missbräuchlich verwenden.
- 6 Die europäische technische Zulassung wird von der Zulassungsstelle in ihrer Amtssprache erteilt. Diese Fassung entspricht vollständig der in der EOTA verteilten Fassung. Übersetzungen in andere Sprachen sind als solche zu kennzeichnen.

<sup>1</sup> Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaften L 40 vom 11. Februar 1989, S. 12

<sup>2</sup> Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaften L 220 vom 30. August 1993, S. 1

<sup>3</sup> Amtsblatt der Europäischen Union L 284 vom 31. Oktober 2003, S. 25

<sup>4</sup> Bundesgesetzblatt Teil I 1998, S. 812

<sup>5</sup> Bundesgesetzblatt Teil I 2006, S. 2407, 2416

<sup>6</sup> Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaften L 17 vom 20. Januar 1994, S. 34

## II BESONDERE BESTIMMUNGEN DER EUROPÄISCHEN TECHNISCHEN ZULASSUNG

### 1 Beschreibung des Produkts und des Verwendungszwecks

#### 1.1 Beschreibung des Bauprodukts

CPS und WBS Schrauben sind selbstbohrende Schrauben aus speziellem Kohlenstoffstahl. Die Schrauben werden gehärtet und sie haben eine Korrosionsbeschichtung gemäß Anhang A 1.6. Der Gewindeaußendurchmesser  $d$  beträgt nicht weniger als 3,0 mm und nicht mehr als 12,0 mm. Die Gesamtlänge der Schrauben liegt zwischen 16 mm und 600 mm. Weitere Abmessungen sind in Anhang 3 angegeben. Die Unterlegscheiben bestehen aus Kohlenstoffstahl. Die Abmessungen der Unterlegscheiben sind in Anhang 3 angegeben.

#### 1.2 Vorgesehener Verwendungszweck

Die Schrauben sind für die Verbindung von Holzbauteilen vorgesehen, bei denen Anforderungen an die mechanische Festigkeit und Standsicherheit sowie Nutzungssicherheit im Sinne der wesentlichen Anforderungen Nr. 1 und Nr. 4 der Richtlinie des Rates 89/106/EWG zu erfüllen sind.

Die Schrauben werden für Verbindungen in tragenden Holzbauwerken zwischen Holzbauteilen oder zwischen Holzbauteilen und Stahlbauteilen verwendet:

- Vollholz aus Nadelholz der Festigkeitsklassen C14-C40 nach EN 338<sup>7</sup>/ EN 14081-1<sup>8</sup>,
- Brettschichtholz mindestens der Festigkeitsklasse GL24c nach EN 1194<sup>9</sup>/ EN 14080<sup>10</sup>,
- Furnierschichtholz LVL nach EN 14374<sup>11</sup>, Anordnung der Schrauben nur rechtwinklig zur Furnierebene,
- Balkenschichtholz Duo- und Triobalken nach prEN 14080<sup>12</sup> oder nach den am Ort des Einbaus geltenden nationalen Bestimmungen,
- Brettsperrholz nach europäischer technischer Zulassung oder nach den am Ort des Einbaus geltenden nationalen Bestimmungen,

Die Schrauben können zum Anschluss folgender Holzwerkstoffe an die oben genannten Holzbauteile verwendet werden:

- Sperrholz nach EN 636<sup>13</sup> und EN 13986<sup>14</sup>,
- Oriented Strand Board (OSB) nach EN 300<sup>15</sup> und EN 13986,
- Spanplatten nach EN 312<sup>16</sup> und EN 13986,

7	EN 338:2009	Bauholz für tragende Zwecke - Festigkeitsklassen
8	EN 14081-1:2005+A1:2011	Holzbauwerke - Nach Festigkeit sortiertes Bauholz für tragende Zwecke mit rechteckigem Querschnitt - Teil 1: Allgemeine Anforderungen
9	EN 1194:1999	Holzbauwerke - Brettschichtholz - Festigkeitsklassen und Bestimmung charakteristischer Werte
10	EN 14080:2005	Holzbauwerke - Brettschichtholz - Anforderungen
11	EN 14374:2004	Holzbauwerke - Furnierschichtholz für tragende Zwecke - Anforderungen
12	prEN 14080:2012	Holzbauwerke - Brettschichtholz - Anforderungen
13	EN 636:2003	Sperrholz - Anforderungen
14	EN 13986:2004	Holzwerkstoffe zur Verwendung im Bauwesen - Eigenschaften, Bewertung der Konformität und Kennzeichnung
15	EN 300:2006	Platten aus langen, flachen, ausgerichteten Spänen (OSB) - Definitionen, Klassifizierung und Anforderungen
16	EN 312:2003	Spanplatten - Anforderungen

- Faserplatten nach EN 622-2<sup>17</sup>, EN 622-3<sup>18</sup> und EN 13986
- Zementgebundene Spanplatten nach den am Ort des Einbaus geltenden nationalen Bestimmungen
- Massivholzplatten nach den am Ort des Einbaus geltenden nationalen Bestimmungen.

Holzwerkstoffe dürfen sich nur auf der Seite des Schraubenkopfes befinden.

CPS und WBS Schrauben mit einem Gewindeaußendurchmesser von mindestens 6 mm können auch für die Befestigung von Dämmstoffen auf Sparren oder Holzbauteilen in vertikalen Fassaden verwendet werden.

Der Anwendungsbereich der Schrauben hinsichtlich Widerstand gegen Korrosion ist nach den am Ort des Einbaus geltenden nationalen Bestimmungen unter Berücksichtigung der Umgebungsbedingungen zu definieren. Annex A.1.6 enthält die Angaben zum Korrosionsschutz der CPS und WBS Schrauben.

Die Schrauben können für Verbindungen verwendet werden, die ruhender oder quasi-ruhender Belastung ausgesetzt sind.

Die Bestimmungen dieser europäischen technischen Zulassung beruhen auf einer angenommenen Nutzungsdauer der Schrauben von 50 Jahren, vorausgesetzt, dass die in Abschnitt 4.2 festgelegten Anforderungen erfüllt sind. Die Angaben über die Nutzungsdauer können nicht als Herstellergarantie ausgelegt werden, sondern sind lediglich als Hilfsmittel zur Auswahl der richtigen Produkte angesichts der erwarteten wirtschaftlich angemessenen Nutzungsdauer des Bauwerks zu betrachten.

## 2 Merkmale des Produkts

	Merkmals	Beurteilung des Merkmals
2.1 Mechanische Festigkeit und Standsicherheit <sup>*)</sup>		
2.1.1	Abmessungen	Siehe Anhang 3
2.1.2	Charakteristischer Wert des Fließmoments	Siehe Anhang 1
2.1.3	Charakteristischer Wert des Ausziehparameters	Siehe Anhang 1
2.1.4	Charakteristischer Wert des Kopfdurchziehparameters	Siehe Anhang 1
2.1.5	Charakteristischer Wert der Zugfestigkeit	Siehe Anhang 1
2.1.6	Charakteristischer Wert der Streckgrenze	Keine Leistung festgestellt
2.1.7	Charakteristischer Wert der Torsionsfestigkeit	Siehe Anhang 1
2.1.8	Einschraubdrehmoment	Siehe Anhang 1
2.1.9	Zwischenabstand, End- und Randanstände der Schrauben und Mindestdicke der Holzbauteile	Siehe Anhang 1
2.1.10	Verschiebungsmodul für planmäßig in Richtung der Schraubenachse beanspruchte Schrauben	Siehe Anhang 1

<sup>17</sup>

EN 622-2:2004

Faserplatten - Anforderungen - Teil 2: Anforderungen an harte Platten

<sup>18</sup>

EN 622-3:2004

Faserplatten - Anforderungen - Teil 3: Anforderungen an mittelharte Platten

<sup>\*)</sup>

Siehe Abschnitt 2.1 dieser ETA

	<b>Merkmal</b>	<b>Beurteilung des Merkmals</b>
2.2 Brandschutz		
2.2.1	Brandverhalten	Selbstbohrende Schrauben sind aus Stahl gefertigt, der gemäß der Entscheidung 96/603/EG der Europäischen Kommission sowie deren Ergänzung durch die Entscheidung 2000/605/EG der Europäischen Kommission der Europäischen Klasse A1 zugeordnet wird.
2.3 Hygiene, Gesundheit und Umweltschutz		
2.3.1	Gehalt und/oder Abgabe gefährlicher Stoffe	Das Produkt enthält kein Cadmium. Es besteht kein Risiko, dass Chrom-VI-Verbindungen, die in den gelb chromatierten Schrauben aus Kohlenstoffstahl enthalten sind, unter Berücksichtigung aller möglichen Freisetzungsszenarien freigesetzt werden. <sup>**)</sup>
Nutzungssicherheit		
2.4.1	Abmessungen	Siehe Anhang 3
2.4.2	Charakteristisches Fließmoment	Siehe Anhang 1
2.4.3	Charakteristischer Wert des Ausziehparameters	Siehe Anhang 1
2.4.4	Charakteristischer Wert des Kopfdurchziehparameters	Siehe Anhang 1
2.4.5	Charakteristischer Wert der Zugfestigkeit	Siehe Anhang 1
2.4.6	Charakteristischer Wert der Streckgrenze	Keine Leistung festgestellt
2.4.7	Charakteristischer Wert des Bruchdrehmoments	Siehe Anhang 1
2.4.8	Einschraubdrehmoment	Siehe Anhang 1
2.4.9	Zwischenabstand, End- und Randanstände der Schrauben und Mindestdicke der Holzbauteile	Siehe Anhang 1
2.4.10	Verschiebungsmodul für planmäßig in Richtung der Schraubenachse beanspruchte Schrauben	siehe Anhang 1
Schallschutz		Nicht relevant
Energieeinsparung und Wärmeschutz		Nicht relevant

\*\*)

Gemäß <http://ec.europa.eu/enterprise/construction/cpd-ds/>. In Ergänzung zu den spezifischen Bestimmungen dieser europäischen technischen Zulassung, die sich auf gefährliche Stoffe beziehen, können die Produkte im Geltungsbereich dieser Zulassung weiteren Anforderungen unterliegen (z. B. umgesetzte europäische Gesetzgebung und nationale Rechts- und Verwaltungsvorschriften). Um die Bestimmungen der EG-Bauproduktenrichtlinie zu erfüllen, müssen diese Anforderungen, sofern sie gelten, ebenfalls eingehalten werden.

	<b>Merkmal</b>	<b>Beurteilung des Merkmals</b>
2.5 Allgemeine Aspekte hinsichtlich der Brauchbarkeit für den Verwendungszweck		
2.5.1	Dauerhaftigkeit gegen Korrosion	Siehe Anhang 1
2.5.2	Gebrauchstauglichkeit	Diese Eigenschaft ist durch die Beurteilung für die mechanische Festigkeit und Standsicherheit als auch der Dauerhaftigkeit gegen Korrosion erfasst.

### 2.1 Mechanische Festigkeit und Standsicherheit

Die Anhänge 1 bis 2 beinhalten die Tragfähigkeiten der selbstbohrenden CPS und WBS Schrauben.

Entwurf, Bemessung und Konstruktion sind nach den am Ort des Einbaus geltenden nationalen Bestimmungen entsprechend dem Konzept der Teilsicherheitsbeiwerte durchzuführen, z. B. nach EN 1995-1-1.

## 3 Bewertung und Bescheinigung der Konformität und CE-Kennzeichnung

### 3.1 System der Konformitätsbescheinigung

Gemäß Entscheidung 97/638/EG der Europäischen Kommission<sup>19</sup> ist das System 2+ der Konformitätsbescheinigung anzuwenden.

Dieses System der Konformitätsbescheinigung ist wie folgt definiert:

System 2+: Konformitätserklärung des Herstellers für das Produkt aufgrund von:

- (a) Aufgaben des Herstellers:
  - (1) Erstprüfung des Produkts;
  - (2) werkseigener Produktionskontrolle;
  - (3) Prüfung von im Werk entnommenen Proben nach festgelegtem Prüfplan
- (b) Aufgaben der zugelassenen Stelle:
  - (4) Zertifizierung der werkseigenen Produktionskontrolle aufgrund von:
    - Erstinspektion des Werkes und der werkseigenen Produktionskontrolle;
    - laufender Überwachung, Beurteilung und Anerkennung der werkseigenen Produktionskontrolle.

Anmerkung: Zugelassene Stellen werden auch "notifizierte Stellen" genannt.

### 3.2 Zuständigkeiten

#### 3.2.1 Aufgaben des Herstellers

##### 3.2.1.1 Werkseigene Produktionskontrolle

Der Hersteller soll eine ständige Eigenüberwachung der Produktion durchführen. Alle vom Hersteller vorgegebenen Daten, Anforderungen und Vorschriften sind systematisch in Form schriftlicher Betriebs- und Verfahrensanweisungen festzuhalten, einschließlich der Aufzeichnung der erreichten Ergebnisse. Die werkseigene Produktionskontrolle hat sicherzustellen, dass das Produkt mit dieser europäischen technischen Zulassung übereinstimmt.

Der Hersteller darf nur Rohstoffe verwenden, die in der technischen Dokumentation dieser europäischen Zulassung aufgeführt sind und denen die entsprechenden Prüfbescheinigungen gemäß dem Prüf- und Überwachungsplan beiliegen.

<sup>19</sup>

Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaften L 268/36 vom 19. September 1997

Die werkseigene Produktionskontrolle soll mit dem "Prüf- und Überwachungsplan für die am 6. September 2012 erteilte europäische technische Zulassung ETA-12/0276" der Teil der technischen Dokumentation dieser europäischen technischen Zulassung ist, übereinstimmen. Der Prüf- und Überwachungsplan ist im Zusammenhang mit dem vom Hersteller betriebenen werkseigenen Produktionskontrollsystem festgelegt und beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegt.<sup>20</sup>

Die eingehenden Rohstoffe sollen vor ihrer Annahme durch den Hersteller kontrolliert und geprüft werden. Die Prüfung der Materialien, wie z. B. der Walzdrähte soll eine Kontrolle der vom Lieferanten vorgelegten Prüfbescheinigungen umfassen (Vergleich mit Nennwerten), wobei die Abmessungen zu prüfen und die Materialeigenschaften z. B. chemische Zusammensetzung, mechanische Eigenschaften und Korrosionsschutz zu bestimmen sind.

Die hergestellten Bauteile sollen durch Sichtprüfung und auf Maßgenauigkeit geprüft werden. Der Prüf- und Überwachungsplan enthält Einzelheiten bezüglich Umfang, Art und Häufigkeit der im Rahmen der werkseigenen Produktionskontrolle durchzuführenden Prüfungen und Kontrollen.

Die Ergebnisse der werkseigenen Produktionskontrolle sind festzuhalten und in Übereinstimmung mit den Bestimmungen des Prüf- und Überwachungsplans auszuwerten. Die Aufzeichnungen sollen mindestens folgende Angaben enthalten:

- Bezeichnung des Produkts, der Grundstoffe und der Komponenten,
- Art der Kontrolle oder der Prüfung,
- Datum der Herstellung des Produkts und Datum der Prüfung des Produkts bzw. seiner Grundstoffe und Komponenten,
- Ergebnis der Kontrolle und der Prüfung sowie gegebenenfalls Vergleich mit den Anforderungen,
- Unterschrift der für die werkseigene Produktionskontrolle verantwortlichen Person.

Die Aufzeichnungen sind der für die laufende Überwachung zugelassenen Stelle und auf Anforderung dem Deutschen Institut für Bautechnik vorzulegen.

#### 3.2.1.2 Erstprüfung

Für die Erstprüfung des Produkts dürfen die Ergebnisse der Prüfungen verwendet werden, die als Teil der Beurteilung im Rahmen der europäischen technischen Zulassung durchgeführt wurden, es sei denn, es liegen Änderungen in der Fertigungslinie oder im Herstellwerk vor. In diesen Fällen soll die erforderliche Erstprüfung zwischen dem Deutschen Institut für Bautechnik und der notifizierten Stelle abgestimmt werden.

#### 3.2.1.3 Sonstige Aufgaben des Herstellers

Der Hersteller hat auf der Grundlage eines Vertrags eine Stelle, die für die Aufgaben nach Abschnitt 3.1 für den Bereich der Schrauben zugelassen ist, zur Durchführung der Maßnahmen nach Abschnitt 3.2.2 einzuschalten. Hierfür ist der Prüf- und Überwachungsplan nach den Abschnitten 3.2.1.1 und 3.2.2 vom Hersteller der zugelassenen Stelle vorzulegen.

Der Hersteller hat eine Konformitätserklärung abzugeben mit der Aussage, dass das Bauprodukt mit den Bestimmungen der am 6. September 2012 erteilten europäischen technischen Zulassung ETA-12/0276 übereinstimmt.

<sup>20</sup>

Der "Prüf- und Überwachungsplan" ist ein vertraulicher Bestandteil der europäischen technischen Zulassung und wird nur der/den in das Konformitätsbescheinigungsverfahren eingeschalteten zugelassenen Stelle/Stellen ausgehändigt. Siehe Abschnitt 3.2.2.

### 3.2.2 Aufgaben der zugelassenen Stellen

Die zugelassene Stelle hat folgende Aufgaben durchzuführen

- Erstinspektion des Werks und der werkseigenen Produktionskontrolle und
- laufende Überwachung, Beurteilung und Anerkennung der werkseigenen Produktionskontrolle in Übereinstimmung mit den Bestimmungen des Prüf- und Überwachungsplans.

#### 3.2.2.1 Erstinspektion des Werkes und der werkseigenen Produktionskontrolle

Die zugelassene Stelle hat in Übereinstimmung mit dem festgelegten Prüf- und Überwachungsplan sicher zu stellen, dass das Werk und insbesondere das Personal und die Ausrüstung sowie die werkseigene Produktionskontrolle geeignet sind, eine fortlaufende und ordnungsgemäße Fertigung der Schrauben entsprechend dieser europäischen technischen Zulassung zu gewährleisten.

#### 3.2.2.2 Laufende Überwachung

Die zugelassene Stelle muss die Dokumentation der werkseigenen Produktionskontrolle zweimal jährlich kontrollieren wobei das Werk mindestens einmal jährlich zur Routineüberprüfung aufzusuchen ist. Es soll dabei unter Berücksichtigung des Prüf- und Überwachungsplans sichergestellt werden, dass das System der werkseigenen Produktionskontrolle und die angegebenen Herstellungsprozesse eingehalten werden.

#### 3.2.2.3 Sonstige Aufgaben der zugelassenen Stelle

Die zugelassene Stelle hat die wesentlichen Punkte ihrer oben angeführten Maßnahmen festzuhalten und die erzielten Ergebnisse und die Schlussfolgerungen in einem schriftlichen Bericht zu dokumentieren.

Die Ergebnisse der Zertifizierung und der laufenden Überwachung sind dem Deutschen Institut für Bautechnik von der Zertifizierungsstelle auf Verlangen vorzulegen.

Die vom Hersteller eingeschaltete zugelassene Zertifizierungsstelle hat ein EG-Konformitätszertifikat mit der Aussage zu erteilen, dass die werkseigene Produktionskontrolle mit den Bestimmungen dieser europäischen technischen Zulassung übereinstimmt.

Wenn die Bestimmungen der europäischen technischen Zulassung und des zugehörigen Prüf- und Überwachungsplans nicht mehr erfüllt sind, hat die Zertifizierungsstelle das Konformitätszertifikat zurückzuziehen und unverzüglich das Deutsche Institut für Bautechnik zu informieren.

### 3.3 CE-Kennzeichnung

Die CE-Kennzeichnung ist auf jeder Verpackung der selbstbohrenden Schrauben anzubringen. Hinter den Buchstaben "CE" sind die Kennnummer der zugelassenen Zertifizierungsstelle anzugeben sowie die folgenden zusätzlichen Angaben zu machen:

- Name und Adresse des Herstellers (für die Herstellung verantwortliche juristische Person),
- die letzten beiden Ziffern des Jahres, in dem die CE-Kennzeichnung angebracht wurde,
- Nummer des EG-Konformitätszertifikats für die werkseigene Produktionskontrolle,
- Nummer der europäischen technischen Zulassung,
- Produktname,
- Gewindeaußendurchmesser und Länge der selbstbohrenden Schrauben,
- Typ und mittlere Dicke des Korrosionsschutzes (Angabe ggf. in den Begleitpapieren),



#### **4 Annahmen, unter denen die Brauchbarkeit des Produkts für den vorgesehenen Verwendungszweck positiv beurteilt wurde**

##### **4.1 Herstellung**

Selbstbohrende CPS und WBS Schrauben sollen entsprechend den Bestimmungen der europäischen technischen Zulassung unter Anwendung der in der Überprüfung der Fertigungsanlage durch die notifizierte Prüfstelle festgestellten und in der technischen Dokumentation beschriebenen Herstellungsprozesse hergestellt werden.

Die europäische technische Zulassung wurde für das Produkt auf der Grundlage abgestimmter Daten und Informationen erteilt, die beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegt sind und der Identifizierung des beurteilten und bewerteten Produkts dienen. Änderungen am Produkt oder am Herstellungsverfahren, die dazu führen könnten, dass die hinterlegten Daten und Informationen nicht mehr korrekt sind, sind vor ihrer Einführung dem Deutschen Institut für Bautechnik mitzuteilen. Das Deutsche Institut für Bautechnik wird darüber entscheiden, ob sich solche Änderungen auf die Zulassung und folglich auf die Gültigkeit der CE-Kennzeichnung auf Grund der Zulassung auswirken oder nicht, und ggf. feststellen, ob eine zusätzliche Beurteilung oder eine Änderung der Zulassung erforderlich ist.

##### **4.2 Einbau**

Die Schrauben können in Holzbauteile ohne Vorbohren oder in vorgebohrte Holzbauteile eingedreht werden, wobei der Durchmesser des vorgebohrten Loches den Kerndurchmesser der Schraube  $d_1$  nicht überschreiten darf.

Die Schraubenlöcher in Stahlbauteilen sollen mit einem geeigneten Durchmesser, der größer als der Gewindeaußendurchmesser ist, vorgebohrt werden.

Bei der Befestigung von Aufdach-Dämmsystemen sind die Schrauben ohne Vorbohren in einem Arbeitsgang durch die oberhalb des Dämmstoffs angeordneten Konterlatten und durch den Dämmstoff hindurch in den Sparren einzuschrauben.

Tragende Verbindungen müssen mindestens zwei Schrauben enthalten.

In Holzbauteile aus Vollholz, Brettschichtholz, Brettsperrholz und aus Furnierschichtholz oder Balkenschichtholz dürfen Schrauben mit einem Gewindeaußendurchmesser  $d \geq 8$  mm ohne Vorbohren nur bei Verwendung der Holzarten Fichte, Kiefer oder Tanne eingeschraubt werden.

Senkkopfschrauben dürfen mit Unterlegscheiben nach Anhang 3.7 verwendet werden. Nach dem Eindrehen der Schraube sollen die Unterlegscheiben vollständig auf der Oberfläche des Holzbauteils aufliegen.

Bei Befestigung von Schrauben in Holzbauteilen sollen die Schraubenköpfe bündig mit der Oberfläche des Holzbauteils sein, bei Schrauben mit Pan Head, Tellerkopf, Sechskantkopf und Sechskantkopf mit Scheibe ohne dem Kopfteil.

#### **5 Vorgaben für den Hersteller**

##### **5.1 Nutzung, Instandhaltung, Instandsetzung**

Die Beurteilung der Brauchbarkeit gründet auf der Annahme, dass eine Instandhaltung während der angenommenen Nutzungsdauer nicht erforderlich ist.

Georg Feistel  
Abteilungsleiter

Beglaubigt

## ANHANG 1 - Charakteristische Werte der Tragfähigkeiten

Tabelle 1.1 Charakteristische Werte der Tragfähigkeiten von selbstbohrenden CPS und WBS Schrauben

Gewindeaußendurchmesser [mm]	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0
Charakteristischer Wert des Fließmoments $M_{y,k}$ [Nm]	1,6	2,3	3,3	4,5	5,9	9,5	20,0	36,0	58,0
Charakteristischer Wert der Zugtragfähigkeit $f_{tens,k}$ [kN]	2,5	4,0	5,0	6,0	8,0	9,5	19,0	25,0	42,0
Charakteristischer Wert des Bruchdrehmoments $f_{tor,k}$ [Nm]	1,6	2,2	3,3	4,5	6,1	9,0	24,0	40,0	68,0

### A.1.1 Allgemeines

Die Mindesteinbindetiefe der Schrauben in den tragenden Holzbauteilen muss  $4 \cdot d$  betragen, wobei  $d$  der Gewindeaußendurchmesser ist.

Beim Eindrehen der Schrauben in Brettsperrholz muss der Gewindeaußendurchmesser der Schrauben mindestens 6 mm betragen. Der Kerndurchmesser  $d_1$  der Schrauben muss größer als die Breite der Fuge in den Lagen des Brettsperrholzes sein.

### A.1.2 Beanspruchung rechtwinklig zur Schraubenachse

#### A.1.2.1 Allgemeines

Der Gewindeaußendurchmesser  $d$  soll als wirksamer Durchmesser der Schraube in Übereinstimmung mit EN 1995-1-1 verwendet werden.

#### A.1.2.2 Brettsperrholz

Die Lochleibungsfestigkeit, bei parallel in die Lagen des Brettsperrholzes eingedrehten Schrauben, kann unabhängig vom Winkel der Schraubenachse zur Faser der Brettlage  $0^\circ \leq \alpha \leq 90^\circ$  nach Gleichung (1.1) angenommen werden zu:

$$f_{hk} = 20 \cdot d^{-0,5} \text{ [N/mm}^2\text{]} \quad (1.1)$$

wobei  $d$  der Gewindeaußendurchmesser der Schrauben in mm ist.

Gleichung (1.1) gilt nur für Lagen aus Nadelholz. Die Festlegungen in den europäischen technischen oder nationalen Zulassungen des Brettsperrholzes sind zu beachten.

Bei Bezugnahme auf die charakteristische Rohdichte der äußeren Lage kann die Lochleibungsfestigkeit bei in den Seitenflächen von Brettsperrholz eingedrehten Schrauben wie für Vollholz angenommen werden. Wenn relevant, ist der Winkel zwischen Kraft und Faserrichtung der äußeren Lage zu berücksichtigen. Die Kraft muss rechtwinklig zur Schraubenachse und parallel zur Seitenfläche des Brettsperrholzes wirken.

### A.1.3 In Achsrichtung beanspruchte Schrauben

Der Rechenwert des Verschiebungsmoduls  $K_{ser}$  des Gewindeteils planmäßig in Achsrichtung beanspruchter Schrauben beträgt für den Grenzzustand der Gebrauchstauglichkeit unabhängig vom Winkel  $\alpha$  zur Faserrichtung je Schnitrufer:

$$K_{ser} = 780 \cdot d^{0,2} \cdot l_{ef}^{0,4} \text{ [N/mm]} \quad (1.2)$$

Hierbei ist:

$d$  Gewindeaußendurchmesser der Schraube [mm]  
 $l_{ef}$  Einbindetiefe der Schraube im Holzbauteil [mm].

WBS - Wood Building Screws und CPS - Chipboard Screws	Anhang 1.1
Charakteristische Werte der Tragfähigkeiten	

### A.1.3.1 Axiale Tragfähigkeit auf Herausziehen

Der charakteristische Wert des Ausziehparameters bei einem Winkel von  $30^\circ < \alpha \leq 90^\circ$  zur Faserrichtung auf der Grundlage einer charakteristischen Rohdichte der Holzbaustoffe von  $350 \text{ kg/m}^3$  beträgt für CPS und WBS Schrauben:

$$f_{ax,k} = 12,0 \text{ N/mm}^2 \text{ für Schrauben mit } 3,0 \text{ mm} \leq d \leq 5,0 \text{ mm},$$

$$f_{ax,k} = 11,0 \text{ N/mm}^2 \text{ für Schrauben mit } 6,0 \text{ mm} \leq d \leq 8,0 \text{ mm},$$

$$f_{ax,k} = 10,0 \text{ N/mm}^2 \text{ für Schrauben mit } d \geq 10,0 \text{ mm}.$$

Für Schrauben, die in mehr als eine Lage einbinden, können die verschiedenen Lagen anteilmäßig berücksichtigt werden. In den Schmalflächen des Brettsperrholzes sollen die Schrauben so eingedreht werden, dass sie vollständig in einer Lage einbinden.

Der charakteristische Wert des Ausziehparameters von Schrauben, die unabhängig vom Winkel zwischen Schraubenachse und Faserrichtung,  $0^\circ \leq \alpha \leq 90^\circ$ , parallel zu den Seitenflächen des Brettsperrholzes angeordnet werden, darf wie folgt ermittelt werden:

$$F_{\alpha,Rk} = 20 \cdot d^{0,8} \cdot l_{ef}^{0,9} \tag{1.3}$$

Hierbei sind

d Gewindeaußendurchmesser der Schraube [mm]

$l_{ef}$  Einbindelänge des Gewindeteils der Schraube im Holzbauteil [mm].

Gleichung (1.3) gilt nur für sehr kurze und kurze Einwirkungen.

### A.1.3.2 Kopfdurchziehtragfähigkeit

Der charakteristische Wert des Kopfdurchziehparameters für CPS und WBS Schrauben für eine charakteristische Dichte von  $350 \text{ kg/m}^3$  des Holzes und für Holzwerkstoffe wie

- Sperrholz nach EN 636 und EN 13986
- Oriented Strand Board (OSB) nach EN 300 und EN 13986
- Spanplatten nach EN 312 and EN 13986
- Faserplatten nach EN 622-2, EN 622-3 und EN 13986
- Zementgebundene Spanplatten nach den am Ort des Einbaus geltenden nationalen Bestimmungen
- Massivholzplatten nach den am Ort des Einbaus geltenden nationalen Bestimmungen mit einer Dicke von mehr als 20 mm ist

$$f_{head,k} = 9,4 \text{ N/mm}^2.$$

Die charakteristische Rohdichte der Holzwerkstoffe darf in Gleichung (8.40b) der Norm EN 1995-1-1 mit maximal  $380 \text{ kg/m}^3$  in Rechnung gestellt werden.

Für Holzwerkstoffe mit einer Dicke zwischen 12 mm und 20 mm beträgt der charakteristische Wert des Kopfdurchziehparameters für CPS und WBS Schrauben:

$$f_{head,k} = 8 \text{ N/mm}^2.$$

Für Holzwerkstoffe mit einer Dicke unter 12 mm ist der charakteristische Wert der Kopfdurchziehtragfähigkeit für CPS und WBS Schrauben mit einem charakteristischen Wert des Kopfdurchziehparameters von  $8 \text{ N/mm}^2$  anzusetzen. Die Kopfdurchziehtragfähigkeit ist auf 400 N zu begrenzen. Es sind eine Mindestdicke der Holzwerkstoffe von  $1,2 \cdot d$  mit  $d$  als Gewindeaußendurchmesser und die in Tabelle 1.2 aufgeführten Mindestdicken einzuhalten.

WBS - Wood Building Screws und CPS - Chipboard Screws	Anhang 1.2
Charakteristische Werte der Tragfähigkeiten	

Tabelle 1.2 Mindestdicke der Holzwerkstoffe

Holzwerkstoff	Mindestdicke in mm
Sperrholz	6
Faserplatten (harte Platten und mittelharte Platten)	6
Oriented Strand Boards, OSB	8
Spanplatten	8
Zementgebundene Spanplatten	8
Massivholzplatten	12

In Stahl-Holz-Verbindungen ist die Kopfdurchziehtragfähigkeit nicht maßgebend.  
Scheiben mit einem Außendurchmesser von mehr als 32 mm dürfen nicht berücksichtigt werden.

#### A.1.4 Mindestabstände der Schrauben und Mindestbauteildicken

Bei Schrauben mit einem Gewindeaußendurchmesser  $d < 8$  mm muss die Dicke der anzuschließenden Holzbauteile mindestens 24 mm, bei Schrauben mit einem Gewindeaußendurchmesser  $d = 8$  mm mindestens 30 mm, bei Schrauben mit einem Gewindeaußendurchmesser  $d = 10$  mm mindestens 40 mm und bei Schrauben mit einem Gewindeaußendurchmesser  $d = 12$  mm mindestens 80 mm betragen.

##### A.1.4.1 Rechtwinklig zur Schraubenachse und/oder in Achsrichtung beanspruchte Schrauben

Vorgebohrte Holzbauteile

Beim Eindrehen von CPS und WBS Schrauben in vorgebohrte Holzbauteile dürfen die Werte der Mindestabstände nach EN 1995-1-1:2004+A1:2008, Abschnitt 8.3.1.2 und Tabelle 8.2, wie bei Nägeln mit vorgebohrten Nagellöchern, angesetzt werden. Dabei ist der Gewindeaußendurchmesser  $d$  zu verwenden.

Nicht vorgebohrte Holzbauteile

Beim Eindrehen von CPS und WBS Schrauben in nicht vorgebohrte Holzbauteile dürfen die Werte der Mindestabstände nach EN 1995-1-1:2004+A1:2008, Abschnitt 8.3.1.2 und Tabelle 8.2, wie bei Nägeln mit nicht vorgebohrten Nagellöchern, angesetzt werden. Dabei ist der Gewindeaußendurchmesser  $d$  zu verwenden.

Bei Holzbauteilen aus Douglasie sind die Mindestabstände in Faserrichtung um 50 % zu erhöhen.

Bei Schrauben mit einem Gewindeaußendurchmesser  $d \geq 8$  mm und Bauteildicken  $t < 5 \cdot d$  muss der Abstand vom beanspruchten und unbeanspruchten Rand parallel der Faserrichtung mindestens  $15 \cdot d$  betragen.

Wenn bei CPS und WBS Schrauben der Abstand in Faserrichtung untereinander und zum Hirnholzende mindestens  $25 \cdot d$  beträgt, darf auch bei Bauteildicken  $t < 5 \cdot d$  der Abstand zum unbeanspruchten Rand rechtwinklig zur Faserrichtung auf  $3 \cdot d$  verringert werden.

##### A.1.4.2 In Achsrichtung beanspruchte Schrauben

Für CPS und WBS Schrauben sind die Mindestabstände EN 1995-1-1:2004+A1:2008, Abschnitt 8.7.2 und Tabelle 8.6 zu entnehmen.

##### A.1.4.3 Brettsperrholz

Die Anforderungen an die Mindestabstände der Schrauben in den Seiten- und Stirnflächen von Brettsperrholz können Tabelle 1.3 entnommen werden. Die Definitionen der Mindestabstände enthalten die Abbildungen 1.1 und 1.2. Die Mindestabstände in den Stirnflächen sind unabhängig vom Winkel zwischen Schraubenachse und Faserrichtung. Voraussetzung für den Ansatz der Mindestabstände ist die Einhaltung der folgenden Anforderungen:

- Minimale Dicke des Brettsperrholzes:  $10 \cdot d$
- Minimale Einbindetiefe der Schrauben in der Stirnfläche des Brettsperrholzes:  $10 \cdot d$

Bei Beanspruchungen rechtwinklig zu den Seitenflächen (siehe Abbildung 1.2 rechts) aus Zug, sollten die Bauteile aus Brettsperrholz mit Schrauben verstärkt werden.

WBS - Wood Building Screws und CPS - Chipboard Screws	Anhang 1.3
Charakteristische Werte der Tragfähigkeiten	

Tabelle 1.3: Mindestabstände der Schrauben in den Seiten- und Stirnflächen von Brettsperrholz

	$a_1$	$a_{1,t}$	$a_{1,c}$	$a_2$	$a_{2,t}$	$a_{2,c}$
Seitenflächen (siehe Abbildung 1.1)	$4 \cdot d$	$6 \cdot d$	$6 \cdot d$	$2,5 \cdot d$ <td><math>6 \cdot d</math></td> <td><math>2,5 \cdot d</math></td>	$6 \cdot d$	$2,5 \cdot d$
Stirnflächen (siehe Abbildung 1.2)	$10 \cdot d$	$12 \cdot d$	$7 \cdot d$	$4 \cdot d$	$6 \cdot d$	$3 \cdot d$

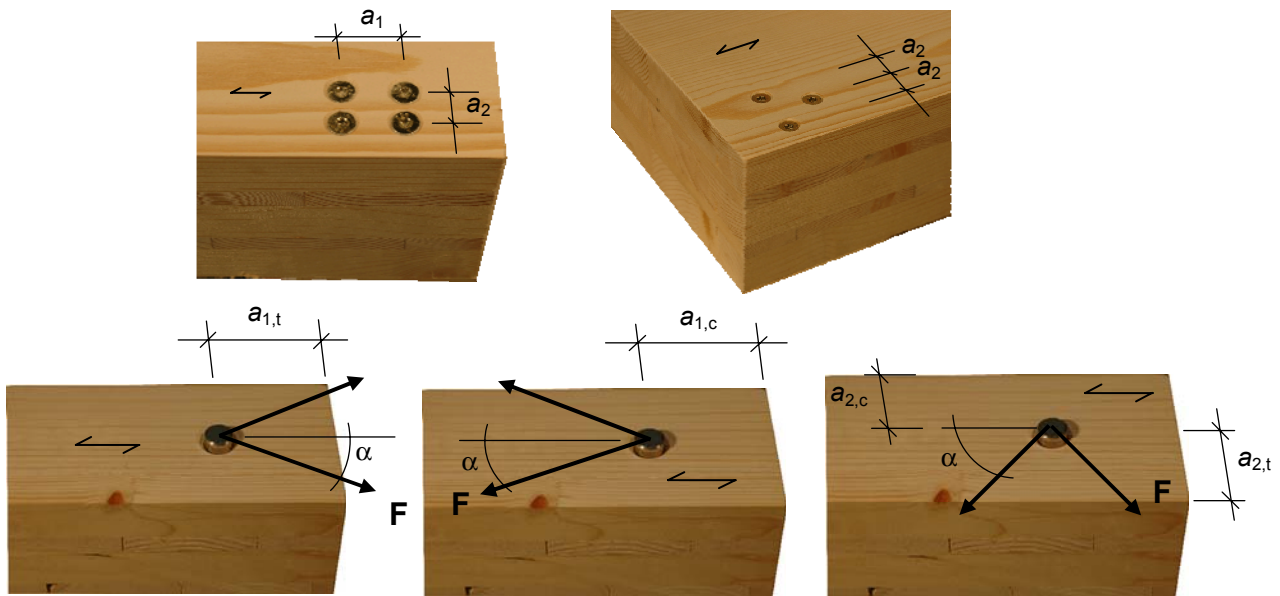


Abbildung 1.1: Definition der Mindestabstände in der Seitenfläche

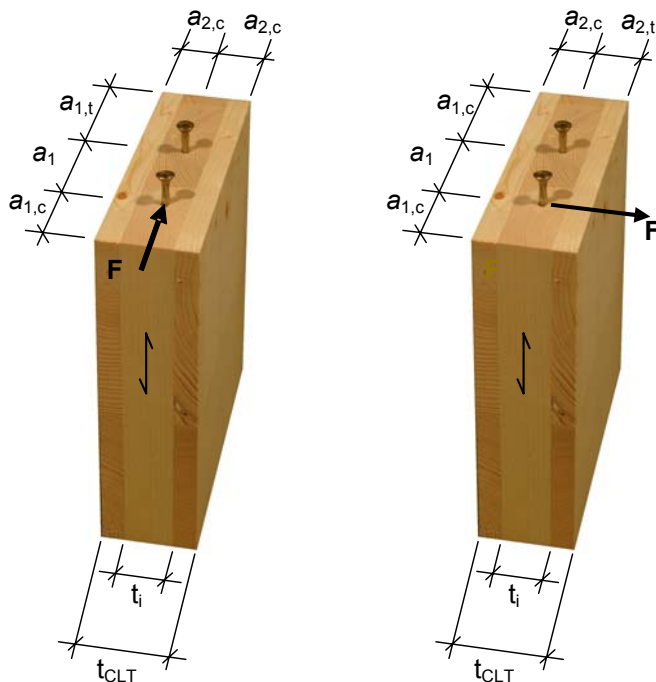


Abbildung 1.2: Definition der Mindestabstände in den Stirnflächen

WBS - Wood Building Screws und CPS - Chipboard Screws	Anhang 1.4
Charakteristische Werte der Tragfähigkeiten	

### A.1.5 Einschraubdrehmoment

Die Anforderungen an das Verhältnis von Bruchdrehmoment  $f_{\text{tor,k}}$  zum Einschraubdrehmoment  $R_{\text{tor,mean}}$  werden von allen Schrauben erfüllt.

### A1.6 Korrosionsbeständigkeit

Schrauben und Unterlegscheiben aus Kohlenstoffstahl haben einen Korrosionsschutz nach Tabelle 1.4.

Tabelle 1.4 Korrosionsschutz der CPS und WBS Schrauben

Korrosionsschutz		Mittlere Dicke des Korrosionsschutzes [ $\mu\text{m}$ ]
Galvanisch verzinkt	Blau chromatiert	5
	Gelb chromatiert	
Zink-Nickel-Beschichtung		4
Messingbeschichtung		5
Brüniert		5
Nickelbeschichtung		5

WBS - Wood Building Screws und CPS - Chipboard Screws	Anhang 1.5
Charakteristische Werte der Tragfähigkeiten und Korrosionsbeständigkeit	

## ANHANG 2 - Befestigung von Aufdach-Dämmsystemen

### A.2.1 Allgemeines

CPS und WBS Schrauben mit einem Gewindeaußendurchmesser von mindestens 6 mm dürfen für die Befestigung von Aufdach-Dämmsystemen auf Sparren oder Holzbauteilen in vertikalen Fassaden verwendet werden. Im Folgenden bezieht sich die Bezeichnung Sparren auch auf Holzbauteile mit einer Neigung von 0° bis 90°.

Die Dicke der Wärmedämmung darf maximal 300 mm betragen. Die Wärmedämmung muss in Übereinstimmung mit den am Ort des Einbaus geltenden nationalen Bestimmungen als Aufsparren- oder Fassadendämmung anwendbar sein.

Die Konterlatten müssen aus Vollholz nach EN 338/EN 14081-1 bestehen. Die minimale Dicke  $t$  und die minimale Breite  $b$  der Konterlatten gemäß Tabelle 2.1 sind einzuhalten.

Tabelle 2.1 Minimale Dicke und Breite der Konterlatten

Gewindeaußendurchmesser [mm]	Minimale Dicke $t$ [mm]	Minimale Breite $b$ [mm]
6 und 8	30	50
10	40	60
12	80	100

Anstelle von Latten dürfen die im Anhang A.2.2.1 aufgeführten Holzwerkstoffe verwendet werden. Nur Senkkopfschrauben dürfen zum Anschluss von Holzwerkstoffplatten auf Aufdach-Dämmsystemen verwendet werden.

Die Sparren müssen mindestens 60 mm breit sein.

Der Abstand zwischen den Schrauben darf nicht mehr als 1,75 m betragen.

Reibungskräfte dürfen bei der Ermittlung der charakteristischen Ausziehungskraft der Schrauben nicht in Rechnung gestellt werden.

Bei der Bemessung der Konstruktion sind die Verankerung von Windsogkräften sowie die Biegebeanspruchung der Latten zu berücksichtigen. Falls erforderlich, sind zusätzliche Schrauben rechtwinklig zur Sparrenlängsachse anzuordnen (Winkel  $\alpha = 90^\circ$ ).

### A.2.2 Parallel geneigte Schrauben und auf Druck beanspruchte Wärmedämmung

#### A.2.2.1 Statisches Modell

Das aus Sparren, Wärmedämmung auf dem Sparren und Konterlatten parallel zum Sparren bestehende System kann als elastisch gebetteter Balken betrachtet werden. Die Konterlatte stellt den Träger dar und die Wärmedämmung auf dem Sparren die elastische Bettung. Die Wärmedämmung muss bei 10 % Stauchung eine Druckspannung, gemessen nach EN 826<sup>1</sup>, von mindestens  $\sigma_{(10\%)} = 0,05 \text{ N/mm}^2$  haben. Die Latte wird rechtwinklig zur Achse durch Punktlasten  $F_b$  belastet. Weitere Einzellasten  $F_s$  ergeben sich aus dem Dachschub aus ständiger Last und Schneelast, die über die Schraubenköpfe in die Konterlatten eingeleitet werden.

Anstatt von Latten dürfen die folgend aufgeführten Holzwerkstoffe als obere Abdeckung der Aufdach-Dämmung verwendet werden, wenn sie für diesen Verwendungszweck geeignet sind:

- Sperrholz nach EN 636 und EN 13986,
- Oriented Strand Board (OSB) nach EN 300 und EN13986,
- Spanplatten nach EN 312 and EN 13986,
- Faserplatten nach EN 622-2, EN 622-3 und EN 13986.

Die Holzwerkstoffplatten müssen mindestens 22 mm dick sein.

Das Wort Latten beinhaltet im Folgenden auch die oben genannten Holzwerkstoffe.

<sup>1</sup> EN 826:1996 Wärmedämmstoffe für das Bauwesen - Bestimmung des Verhaltens bei Druckbeanspruchung

WBS - Wood Building Screws und CPS - Chipboard Screws	Anhang 2.1
Anlagenbeschreibung	

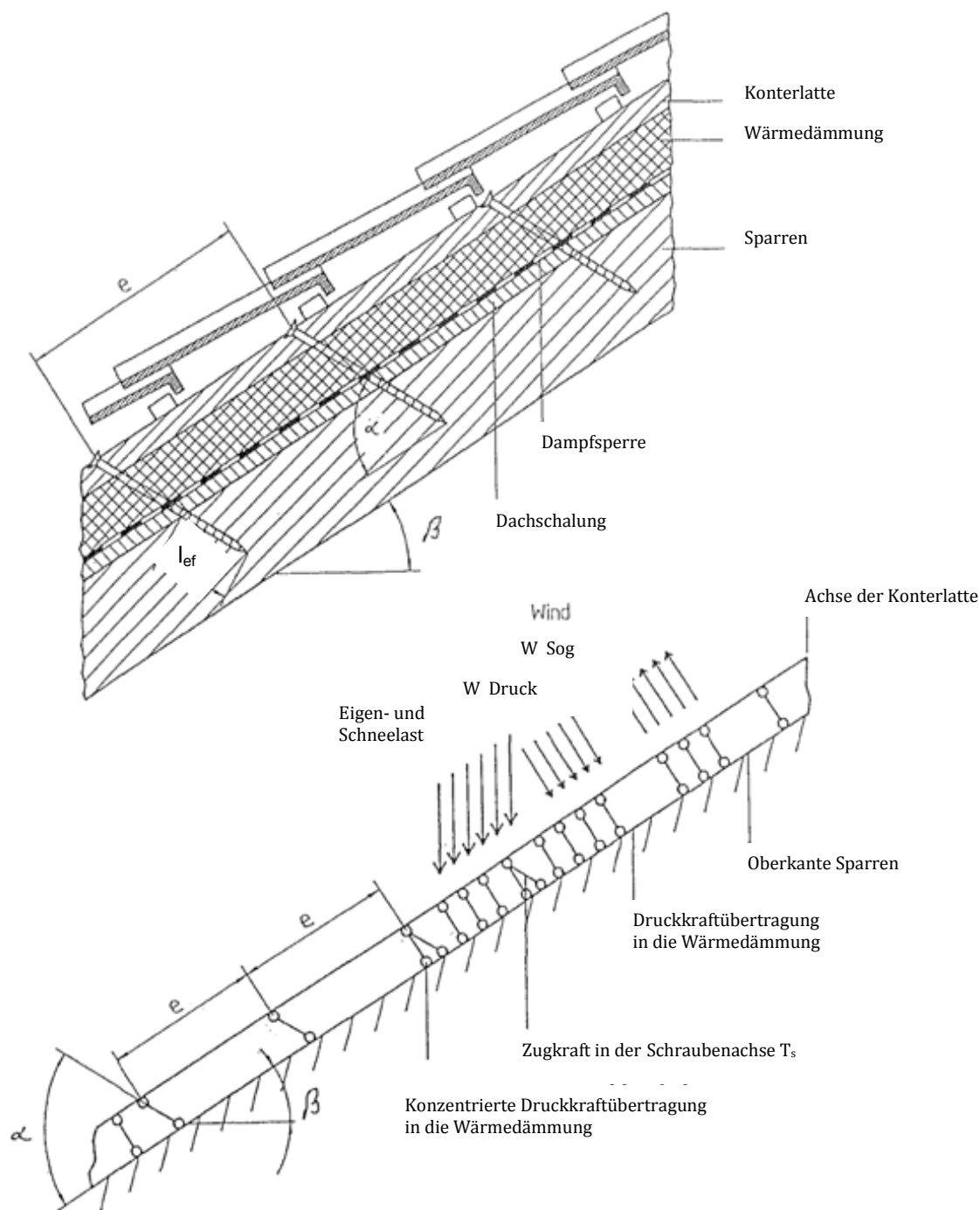


Abbildung 2.1: Befestigung von Aufdach-Dämmsystemen auf Sparren- Statisches Modell für parallel angeordnete Schrauben

WBS - Wood Building Screws und CPS - Chipboard Screws	Anhang 2.2
Befestigung von Aufdach-Dämmsystemen	



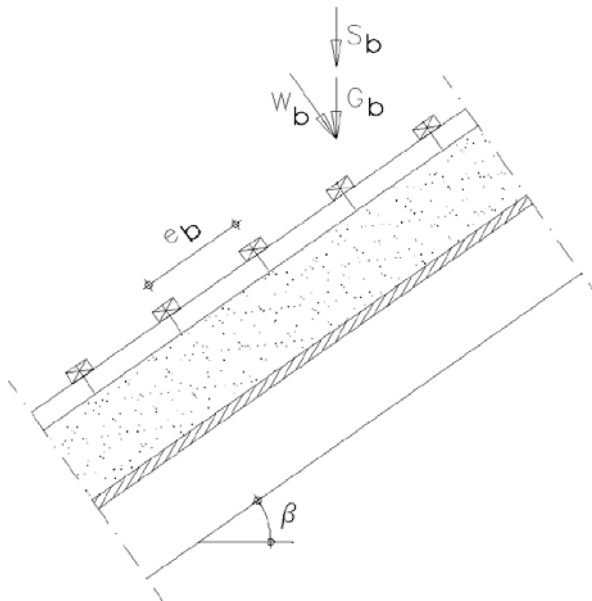


Abbildung 2.2: Einzellasten  $F_b$  rechtwinklig zu den Konterlatten

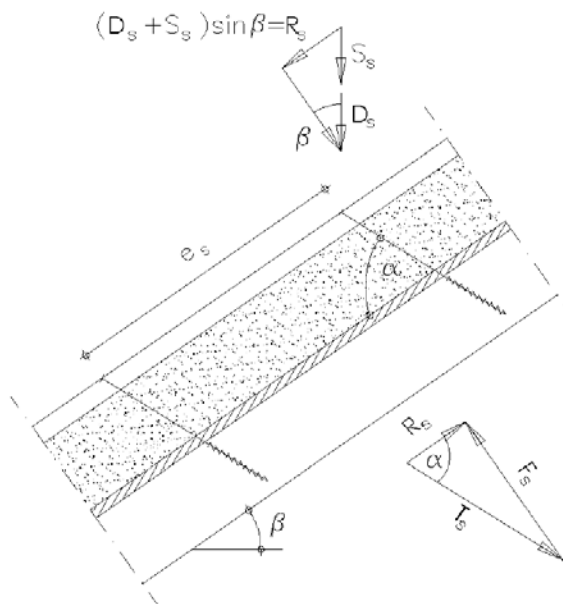


Abbildung 2.3: Einzellasten  $F_s$  rechtwinklig zu den Konterlatten, Lastangriff im Bereich des Schraubenkopfes

WBS - Wood Building Screws und CPS - Chipboard Screws	Anhang 2.3
Befestigung von Aufdach-Dämmsystemen	

### A.2.2.2 Bemessung der Konterlatten

Es wird angenommen, dass der Abstand der Konterlatten die charakteristische Länge  $l_{\text{char}}$  überschreitet. Die charakteristischen Werte der Biegebeanspruchungen können wie folgt berechnet werden:

$$M_k = \frac{(F_{b,k} + F_{s,k}) \cdot l_{\text{char}}}{4} \quad (2.1)$$

Dabei ist

$$l_{\text{char}} = \text{charakteristische Länge } l_{\text{char}} = \sqrt[4]{\frac{4 \cdot EI}{w_{\text{ef}} \cdot K}} \quad (2.2)$$

$EI$  = Biegesteifigkeit der Latte

$K$  = Bettungsziffer

$w_{\text{ef}}$  = Effektive Breite der Wärmedämmung

$F_{b,k}$  = charakteristischer Wert der Einzellasten rechtwinklig zu den Latten

$F_{s,k}$  = charakteristischer Wert der Einzellasten rechtwinklig zu den Latten, Lastangriff im Bereich der Schraubenköpfe

Die Bettungsziffer  $K$  kann aus dem Elastizitätsmodul  $E_{\text{HI}}$  und der Dicke  $t_{\text{HI}}$  der Wärmedämmung berechnet werden, wenn die effektive Breite  $w_{\text{ef}}$  der Wärmedämmung unter Druck bekannt ist. Aufgrund der Lastausbreitung in der Wärmedämmung ist die effektive Breite  $w_{\text{ef}}$  größer als die Breite der Latte bzw. des Sparrens. Für weitere Berechnungen kann die effektive Breite  $w_{\text{ef}}$  der Wärmedämmung wie folgt bestimmt werden:

$$w_{\text{ef}} = w + t_{\text{HI}} / 2 \quad (2.3)$$

mit

$w$  = Minimum aus der Breite der Latte bzw. des Sparrens

$t_{\text{HI}}$  = Dicke der Wärmedämmung

$$K = \frac{E_{\text{HI}}}{t_{\text{HI}}} \quad (2.4)$$

Folgende Bedingung muss erfüllt werden:

$$\frac{\sigma_{m,d}}{f_{m,d}} = \frac{M_d}{W \cdot f_{m,d}} \leq 1 \quad (2.5)$$

Bei der Berechnung des Widerstandsmomentes  $W$  ist der Nettoquerschnitt zu berücksichtigen.

Der charakteristische Wert der Beanspruchung aus Schub ist wie folgt zu berechnen:

$$V_k = \frac{(F_{b,k} + F_{s,k})}{2} \quad (2.6)$$

Folgende Bedingung soll erfüllt werden

$$\frac{\tau_d}{f_{v,d}} = \frac{1,5 V_d}{A \cdot f_{v,d}} \leq 1 \quad (2.7)$$

Bei der Berechnung der Querschnittsfläche ist der Nettoquerschnitt zu berücksichtigen.

### A.2.2.3 Bemessung der Wärmedämmung

Der charakteristische Wert der Druckspannung in der Wärmedämmung ist wie folgt zu berechnen:

$$\sigma_k = \frac{1,5 \cdot F_{b,k} + F_{s,k}}{2 \cdot l_{\text{char}} \cdot w} \quad (2.8)$$

Der Bemessungswert der Druckspannung soll nicht größer als 110 % der Druckspannung bei 10 % Stauchung sein, berechnet nach EN 826.

WBS - Wood Building Screws und CPS - Chipboard Screws	Anhang 2.4
Befestigung von Aufdach-Dämmsystemen	

#### A.2.2.4 Bemessung der Schrauben

Die Schrauben werden vorwiegend in Richtung der Schraubenachse beansprucht. Der charakteristische Wert der axialen Zugkraft in der Schraube kann aus den Schubbeanspruchungen des Daches  $R_s$  berechnet werden:

$$T_{S,k} = \frac{R_{S,k}}{\cos \alpha} \quad (2.9)$$

Die Tragfähigkeit der in Achsrichtung beanspruchten Schrauben ist das Minimum aus den Bemessungswerten der axialen Tragfähigkeit auf Herausziehen des Schraubengewindes, der Kopfdurchziehfähigkeit der Schraube und der Zugtragfähigkeit der Schraube nach Anhang 1.

Um die Verformung des Schraubenkopfes bei einer Dicke der Wärmedämmung von über 220 mm bzw. einer Druckfestigkeit der Wärmedämmung unter 0,12 N/mm<sup>2</sup> zu begrenzen, ist die Tragfähigkeit der Schrauben auf Herausziehen mit den Faktoren  $k_1$  und  $k_2$  abzumindern:

$$F_{ax,\alpha,Rd} = \min \left\{ \frac{f_{ax,d} \cdot d \cdot l_{ef,r} \cdot k_1 \cdot k_2}{1,2 \cdot \cos^2 \alpha + \sin^2 \alpha} \cdot \left( \frac{\rho_k}{350} \right)^{0,8}; f_{head,d} \cdot d_h^2 \cdot \left( \frac{\rho_k}{350} \right)^{0,8}; \frac{f_{tens,k}}{\gamma_{M2}} \right\} \quad \text{für CPS and WBS Schrauben} \quad (2.10)$$

$$F_{ax,\alpha,Rd} = \min \left\{ \begin{array}{l} \frac{f_{ax,d} \cdot d \cdot l_{ef,r} \cdot k_1 \cdot k_2}{1,2 \cdot \cos^2 \alpha + \sin^2 \alpha} \cdot \left( \frac{\rho_k}{350} \right)^{0,8} \\ \max \left\{ f_{head,d} \cdot d_h^2 \cdot \left( \frac{\rho_k}{350} \right)^{0,8}; \frac{f_{ax,d} \cdot d \cdot l_{ef,b}}{1,2 \cdot \cos^2 \alpha + \sin^2 \alpha} \cdot \left( \frac{\rho_k}{350} \right)^{0,8} \right\} \\ \frac{f_{tens,k}}{\gamma_{M2}} \end{array} \right\} \quad \text{für WBS TT Schrauben} \quad (2.11)$$

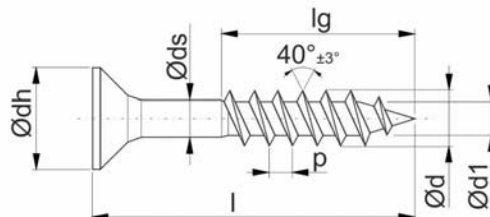
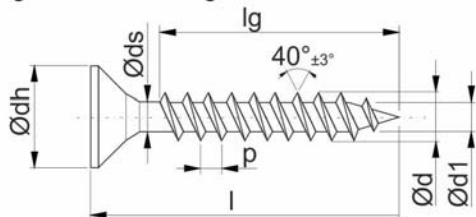
mit:

- $f_{ax,d}$  Bemessungswert der Ausziehtragfähigkeit des Gewindeteils der Schrauben nach Anhang A.1.3.1,  $f_{ax,d}$  darf nicht bei Holzwerkstoffplatten angesetzt werden [N/mm<sup>2</sup>]
- $d$  Gewindeaußendurchmesser der Schrauben [mm]
- $l_{ef,r}$  Einbindetiefe des Gewindeteils der Schrauben im Sparren,  $l_{ef} \geq 40$  mm
- $l_{ef,b}$  Einbindetiefe des Gewindeteils der Konterlatten im Sparren [mm]
- $\rho_k$  Charakteristische Rohdichte des Holzbauteils [kg/m<sup>3</sup>], bei Holzwerkstoffen  $\rho_k = 350$  kg/m<sup>3</sup>
- $\alpha$  Winkel  $\alpha$  zwischen Schraubenachse und Faserrichtung,  $30^\circ \leq \alpha \leq 90^\circ$
- $f_{head,d}$  Bemessungswert der Kopfdurchziehtragfähigkeit der Schrauben [N/mm<sup>2</sup>]
- $d_h$  Kopfdurchmesser der Schrauben [mm]
- $f_{tens,k}$  Charakteristische Zugtragfähigkeit der Schrauben nach Anhang 1 [N]
- $\gamma_{M2}$  Teilsicherheitsbeiwert nach EN 1993-1-1 oder dem jeweiligen nationalen Anhang
- $k_1$   $\min \{1; 220/t_{HI}\}$
- $k_2$   $\min \{1; \sigma_{10\%}/0,12\}$
- $t_{HI}$  Dicke der Wärmedämmung [mm]
- $\sigma_{10\%}$  Druckspannung der Wärmedämmung unter 10% Stauchung [N/mm<sup>2</sup>]

Wenn Gleichung (2.10) oder (2.11) erfüllt ist, braucht die Verformung der Latten bei der Bemessung der Tragfähigkeit der Schrauben nicht berücksichtigt zu werden.

WBS - Wood Building Screws und CPS - Chipboard Screws	Anhang 2.5
Befestigung von Aufdach-Dämmsystemen	

CPS - Vollgewinde und Teilgewindeschrauben, aus Kohlenstoffstahl



Kopfformen und Gewindeform für d = 3 mm

Alle Abmessungen in mm

			[mm]	Min.	Max.
			d	2,75	3,00
			d1	1,70	2,10
			ds	2,15	
			p	1,35 ±10%	
			Pozi	1	
			Tx	10	
Senkkopf Ausführung mit und ohne Fräsrippen	Linsensenkopf Ausführung mit und ohne Fräsrippen	Pan Head Ausführung	Gewindeform		

Längen für d=3 mm: l=16 bis 50 ±2% lg=12 bis 46 ±2% Gewindelängen zwischen lg min und lg max möglich

Kopfformen und Gewindeform für d = 3,5 mm

Alle Abmessungen in mm

			[mm]	Min.	Max.
			d	3,30	3,50
			d1	2,00	2,20
			ds	2,45	
			p	1,60 ±10%	
			Pozi	2	
			Tx	10 oder 15 oder 20	
Senkkopf Ausführung mit und ohne Fräsrippen	Linsensenkopf Ausführung mit und ohne Fräsrippen	Pan Head Ausführung	Gewindeform		

Längen für d=3,5 mm: l=18 bis 50 ±2% lg=14 bis 44 ±2% Gewindelängen zwischen lg min und lg max möglich

Kopfformen und Gewindeform für d = 4 mm

Alle Abmessungen in mm

			[mm]	Min.	Max.
			d	3,75	4,00
			d1	2,25	2,50
			ds	2,72	
			p	1,80 ±10%	
			Pozi	2	
			Tx	15 oder 20	
Senkkopf Ausführung mit und ohne Fräsrippen	Linsensenkopf Ausführung mit und ohne Fräsrippen	Pan Head Ausführung	Gewindeform		

Längen für d=4 mm: l=20 bis 70 ±2% lg=16 bis 64 ±2% Gewindelängen zwischen lg min und lg max möglich

Ausführung Gewindespitzen



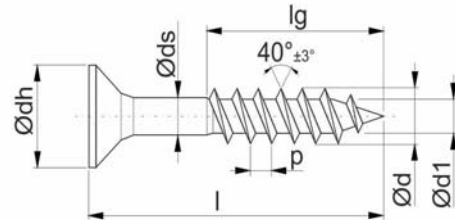
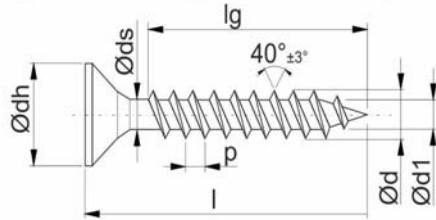
typ A1 Schabenut an Spitze oder versetzt  
typ B Sägeverzahnung x=1/3 lg  
typ B1 Sägeverzahnung x=1/3 lg mit Schabenut

WBS - Wood Building Screws und CPS - Chipboard Screws

CPS – Chipboard Screws mit Voll- und Teilgewinde

Anhang 3.1

CPS - Vollgewinde und Teilgewindeschrauben, aus Kohlenstoffstahl



Kopfformen und Gewindeform für d = 4,5 mm

Alle Abmessungen in mm

			[mm]	Min.	Max.
			d	4,25	4,50
			d1	2,45	2,70
			ds	3,10	
			p	2,00 ±10%	
			Pozi	2	
			Tx	20 oder 25	

Senkkopf Ausführung mit und ohne Fräsrippen

Linsensenkopf Ausführung mit und ohne Fräsrippen

Pan Head Ausführung

Gewindeform

Längen für d=4,5 mm: l=25 bis 80 ±<sub>2,0</sub><sup>1,0</sup> lg=18 bis 74 ±<sub>2,0</sub><sup>1,0</sup> Gewindelängen zwischen lg min und lg max möglich

Kopfformen und Gewindeform für d = 5 mm

Alle Abmessungen in mm

			[mm]	Min.	Max.
			d	4,75	5,00
			d1	2,70	3,00
			ds	3,40	
			p	2,20 ±10%	
			Pozi	2	
			Tx	20 oder 25	

Senkkopf Ausführung mit und ohne Fräsrippen

Linsensenkopf Ausführung mit und ohne Fräsrippen

Pan Head Ausführung

Gewindeform

Längen für d=5 mm: l=25 bis 120 ±<sub>2,0</sub><sup>1,0</sup> lg=20 bis 75 ±<sub>2,0</sub><sup>1,0</sup> Gewindelängen zwischen lg min und lg max möglich

Kopfformen und Gewindeform für d = 6 mm

Alle Abmessungen in mm

			[mm]	Min.	Max.
			d	5,80	6,00
			d1	3,40	3,70
			ds	4,20	
			p	2,60 ±10%	
			Pozi	3	
			Tx	25 oder 30	

Senkkopf Ausführung mit und ohne Fräsrippen

Linsensenkopf Ausführung mit und ohne Fräsrippen

Pan Head Ausführung

Gewindeform

Längen für d=6 mm: l=30 bis 300 ±<sub>2,0</sub><sup>1,0</sup> lg=24 bis 75 ±<sub>2,0</sub><sup>1,0</sup> Gewindelängen zwischen lg min und lg max möglich

l=30 to 200 ±<sub>2,0</sub><sup>1,0</sup>  
mit Reibeteil:  
l=220 to 300 ±<sub>2,0</sub><sup>1,0</sup>



Ausführung Gewindespitzen



typ A1 Schabenut an Spitze oder versetzt

typ B Sägeverzahnung x=1/3 lg

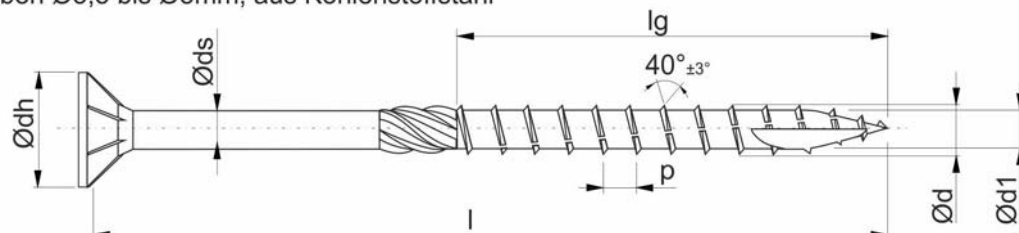
typ B1 Sägeverzahnung x=1/3 lg mit Schabenut

WBS - Wood Building Screws und CPS - Chipboard Screws

CPS – Chipboard Screws mit Voll- und Teilgewinde

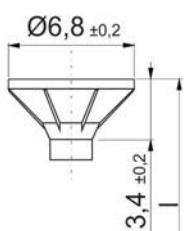
Anhang 3.2

„WBS“ Schrauben Ø3,5 bis Ø5mm, aus Kohlenstoffstahl

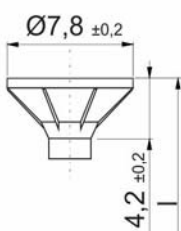


Alle Abmessungen in mm

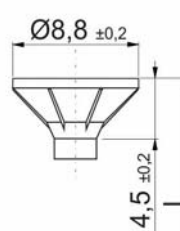
Kopfformen für „WBS“ Schrauben Ø3,5 bis Ø5mm



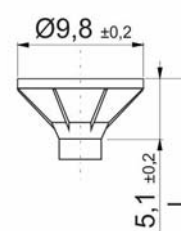
Kopfform für Ø3,5 mm



Kopfform für Ø4 mm

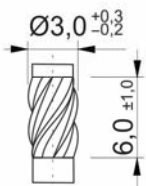


Kopfform für Ø 4,5 mm

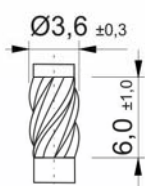


Kopfform für Ø 5 mm

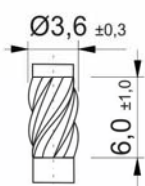
Reibeteilausführung für „WBS“ Schrauben Ø3mm bis Ø5mm, über alle Längen wahlweise



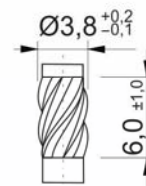
Ausführung Reibeteil Ø3,5mm



Ausführung Reibeteil Ø4mm



Ausführung Reibeteil Ø4,5mm



Ausführung Reibeteil Ø5mm

[mm]	Min.	Max.	[mm]	Min.	Max.	[mm]	Min.	Max.	[mm]	Min.	Max.
d	3,20	3,50	d	3,70	4,00	d	4,20	4,50	d	4,70	5,00
d1	1,90	2,10	d1	2,05	2,50	d1	2,40	2,90	d1	2,80	3,30
ds	2,50		ds	2,80		ds	3,16		ds	3,47	
p	2,70 ±10%		p	2,80 ±10%		p	3,10 ±10%		p	3,20 ±10%	
Tx	10, 15 oder 20		Tx	15 oder 20		Tx	20 oder 25		Tx	20 oder 25	

Gewindeform für Ø3,5 mm

Gewindeform für Ø4 mm

Gewindeform für Ø4,5 mm

Gewindeform für Ø 5 mm

Längen für „WBS“ Schrauben Ø3mm bis Ø5mm, Gewindelängen zwischen lg min und lg max möglich

Längen für d=3,5 mm: l=20 bis 70 ±<sub>2,0</sub><sup>1,0</sup> lg=14 bis 42 ±<sub>3,0</sub><sup>1,0</sup>

Längen für d=4 mm: l=20 bis 80 ±<sub>2,0</sub><sup>1,0</sup> lg=16 bis 49 ±<sub>3,0</sub><sup>1,0</sup>

Längen für d=4,5 mm: l=20 bis 80 ±<sub>2,0</sub><sup>1,0</sup> lg=18 bis 49 ±<sub>3,0</sub><sup>1,0</sup>

Längen für d=5 mm: l=25 bis 120 ±<sub>2,0</sub><sup>1,0</sup> lg=20 bis 74 ±<sub>3,0</sub><sup>1,0</sup>

Ausführung Gewindespitzen

typ A1 Schabenut an Spitze oder versetzt

typ B Sägeverzahnung x=1/3 lg

typ B1 Sägeverzahnung x=1/3 lg mit Schabenut

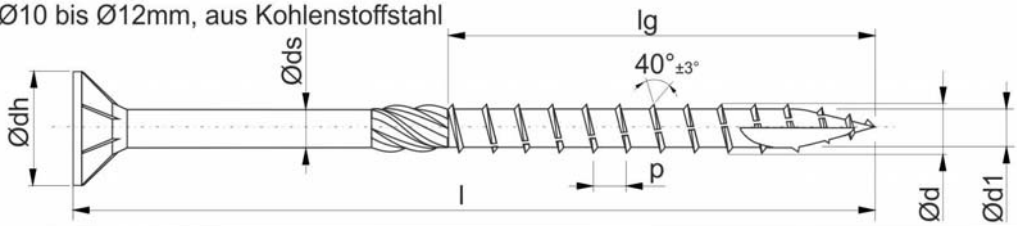
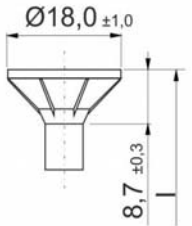
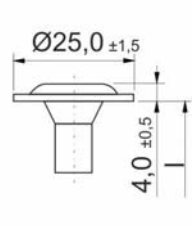
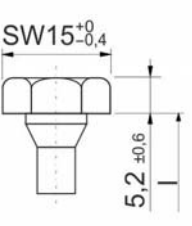
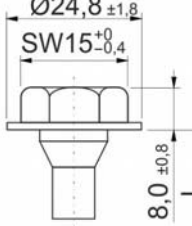
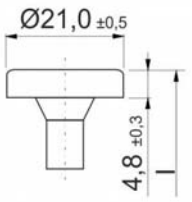
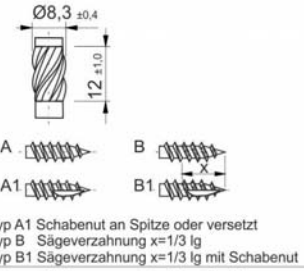
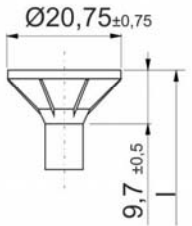
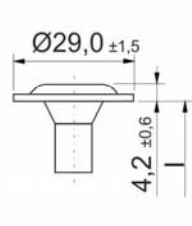
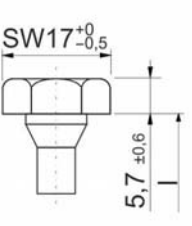
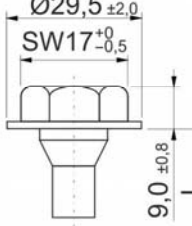
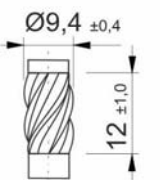
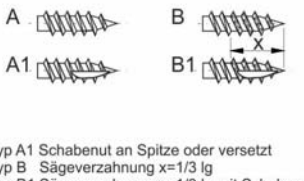


WBS - Wood Building Screws und CPS - Chipboard Screws

WBS – Wood Building Screws

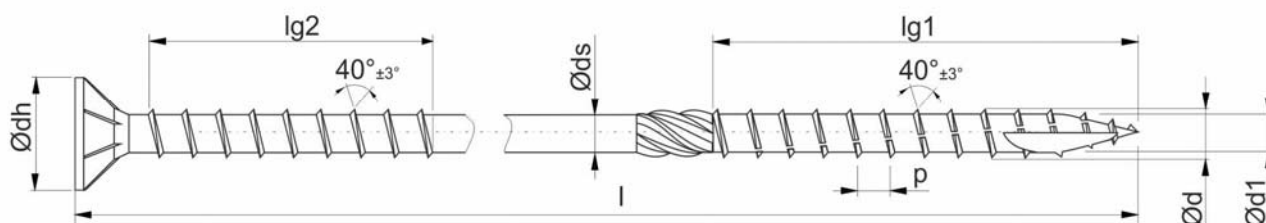
Anhang 3.3

"WBS" Schrauben Ø6 bis Ø8mm, aus Kohlenstoffstahl																														
Kopfformen für d = 6 mm		Alle Abmessungen in mm																												
Senkkopf Ausführung	Tellerkopf Ausführung	Sechskantkopf Ausführung	Sechskantkopf Ausführung mit angepresster Scheibe																											
	<p>typ A1 Schabenut an Spitze oder versetzt typ B Sägeverzahnung x=1/3 lg typ B1 Sägeverzahnung x=1/3 lg mit Schabenut</p>	<table border="1"> <thead> <tr> <th>[mm]</th> <th>Min.</th> <th>Max.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>d</td> <td>5,80</td> <td>6,20</td> </tr> <tr> <td>d1</td> <td>3,65</td> <td>4,00</td> </tr> <tr> <td>ds</td> <td>4,15</td> <td>4,35</td> </tr> <tr> <td>p</td> <td>4,50 ±10%</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Tx</td> <td>25 oder 30</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	[mm]	Min.	Max.	d	5,80	6,20	d1	3,65	4,00	ds	4,15	4,35	p	4,50 ±10%		Tx	25 oder 30		<table border="1"> <thead> <tr> <th>[mm]</th> <th>Min.</th> <th>Max.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>l</td> <td>40 ±2,0</td> <td>300 ±2,0</td> </tr> <tr> <td>lg</td> <td>24 ±1,5</td> <td>75 ±1,5</td> </tr> </tbody> </table> <p>bei l &lt; 60 ohne Reibeteil Gewindelängen zwischen lg min und lg max möglich Längen für Ø 6mm</p>	[mm]	Min.	Max.	l	40 ±2,0	300 ±2,0	lg	24 ±1,5	75 ±1,5
[mm]	Min.	Max.																												
d	5,80	6,20																												
d1	3,65	4,00																												
ds	4,15	4,35																												
p	4,50 ±10%																													
Tx	25 oder 30																													
[mm]	Min.	Max.																												
l	40 ±2,0	300 ±2,0																												
lg	24 ±1,5	75 ±1,5																												
Pan Head Ausführung	Ausführung Reibeteil und Gewindespitzen	Gewindeform für Ø 6mm	Längen für Ø 6mm																											
Kopfformen für d = 8 mm		Alle Abmessungen in mm																												
Senkkopf Ausführung	Tellerkopf Ausführung	Sechskantkopf Ausführung	Sechskantkopf Ausführung mit angepresster Scheibe																											
	<p>typ A1 Schabenut an Spitze oder versetzt typ B Sägeverzahnung x=1/3 lg typ B1 Sägeverzahnung x=1/3 lg mit Schabenut</p>	<table border="1"> <thead> <tr> <th>[mm]</th> <th>Min.</th> <th>Max.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>d</td> <td>7,60</td> <td>8,25</td> </tr> <tr> <td>d1</td> <td>5,05</td> <td>5,50</td> </tr> <tr> <td>ds</td> <td>5,70</td> <td>5,90</td> </tr> <tr> <td>p</td> <td>5,20 ±10%</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Tx</td> <td>40</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	[mm]	Min.	Max.	d	7,60	8,25	d1	5,05	5,50	ds	5,70	5,90	p	5,20 ±10%		Tx	40		<table border="1"> <thead> <tr> <th>[mm]</th> <th>Min.</th> <th>Max.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>l</td> <td>40 ±2,0</td> <td>600 ±2,0</td> </tr> <tr> <td>lg</td> <td>32 ±1,5</td> <td>150 ±1,5</td> </tr> </tbody> </table> <p>bei l &lt; 60 ohne Reibeteil Gewindelängen zwischen lg min und lg max möglich Längen für Ø 8mm</p>	[mm]	Min.	Max.	l	40 ±2,0	600 ±2,0	lg	32 ±1,5	150 ±1,5
[mm]	Min.	Max.																												
d	7,60	8,25																												
d1	5,05	5,50																												
ds	5,70	5,90																												
p	5,20 ±10%																													
Tx	40																													
[mm]	Min.	Max.																												
l	40 ±2,0	600 ±2,0																												
lg	32 ±1,5	150 ±1,5																												
Pan Head Ausführung	Ausführung Reibeteil und Gewindespitzen	Gewindeform für Ø 8mm	Längen für Ø 8mm																											
WBS - Wood Building Screws und CPS - Chipboard Screws			Anhang 3.4																											
WBS – Wood Building Screws																														

"WBS" Schrauben Ø10 bis Ø12mm, aus Kohlenstoffstahl																														
																														
Kopfformen für d = 10mm		Alle Abmessungen in mm																												
																														
Senkkopf Ausführung	Tellerkopf Ausführung	Sechskantkopf Ausführung	Sechskantkopf Ausführung mit angepresster Scheibe																											
	 <p>typ A1 Schabenut an Spitze oder versetzt typ B Sägeverzahnung x=1/3 lg typ B1 Sägeverzahnung x=1/3 lg mit Schabenut</p>	<table border="1"> <thead> <tr> <th>[mm]</th> <th>Min.</th> <th>Max.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>d</td> <td>9,60</td> <td>10,25</td> </tr> <tr> <td>d1</td> <td>6,20</td> <td>6,70</td> </tr> <tr> <td>ds</td> <td>6,80</td> <td>7,30</td> </tr> <tr> <td>p</td> <td>5,60 ±10%</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Tx</td> <td>40</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	[mm]	Min.	Max.	d	9,60	10,25	d1	6,20	6,70	ds	6,80	7,30	p	5,60 ±10%		Tx	40		<table border="1"> <thead> <tr> <th>[mm]</th> <th>Min.</th> <th>Max.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>l</td> <td>80 ±2,0</td> <td>600 ±2,0</td> </tr> <tr> <td>lg</td> <td>40 ±1,5</td> <td>150 ±1,5</td> </tr> </tbody> </table> <p>Gewindelängen zwischen lg min und lg max möglich Längen für Ø 10mm</p>	[mm]	Min.	Max.	l	80 ±2,0	600 ±2,0	lg	40 ±1,5	150 ±1,5
[mm]	Min.	Max.																												
d	9,60	10,25																												
d1	6,20	6,70																												
ds	6,80	7,30																												
p	5,60 ±10%																													
Tx	40																													
[mm]	Min.	Max.																												
l	80 ±2,0	600 ±2,0																												
lg	40 ±1,5	150 ±1,5																												
Pan Head Ausführung	Ausführung Reibeteil und Gewindespitzen	Gewindeform für Ø 10mm	Längen für Ø 10mm																											
Kopfformen für d = 12mm		Alle Abmessungen in mm																												
																														
Senkkopf Ausführung	Tellerkopf Ausführung	Sechskantkopf Ausführung	Sechskantkopf Ausführung mit angepresster Scheibe																											
	 <p>typ A1 Schabenut an Spitze oder versetzt typ B Sägeverzahnung x=1/3 lg typ B1 Sägeverzahnung x=1/3 lg mit Schabenut</p>	<table border="1"> <thead> <tr> <th>[mm]</th> <th>Min.</th> <th>Max.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>d</td> <td>11,60</td> <td>12,30</td> </tr> <tr> <td>d1</td> <td>7,00</td> <td>7,50</td> </tr> <tr> <td>ds</td> <td>7,90</td> <td>8,40</td> </tr> <tr> <td>p</td> <td>6,00 ±10%</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Tx</td> <td>40 oder 50</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	[mm]	Min.	Max.	d	11,60	12,30	d1	7,00	7,50	ds	7,90	8,40	p	6,00 ±10%		Tx	40 oder 50		<table border="1"> <thead> <tr> <th>[mm]</th> <th>Min.</th> <th>Max.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>l</td> <td>80 ±2,0</td> <td>600 ±2,0</td> </tr> <tr> <td>lg</td> <td>50 ±1,5</td> <td>150 ±1,5</td> </tr> </tbody> </table> <p>Gewindelängen zwischen lg min und lg max möglich Längen für Ø 12mm</p>	[mm]	Min.	Max.	l	80 ±2,0	600 ±2,0	lg	50 ±1,5	150 ±1,5
[mm]	Min.	Max.																												
d	11,60	12,30																												
d1	7,00	7,50																												
ds	7,90	8,40																												
p	6,00 ±10%																													
Tx	40 oder 50																													
[mm]	Min.	Max.																												
l	80 ±2,0	600 ±2,0																												
lg	50 ±1,5	150 ±1,5																												
Ausführung Reibeteil	Ausführung Gewindespitzen	Gewindeform für Ø 12mm	Längen für Ø 12mm																											
WBS - Wood Building Screws und CPS - Chipboard Screws			Anhang 3.5																											
WBS – Wood Building Screws																														

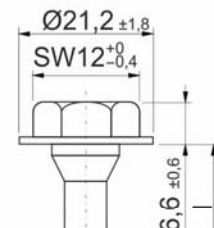
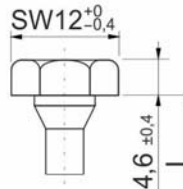
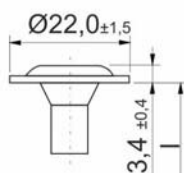
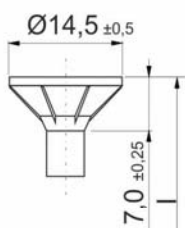


“WBS TT” Schrauben Ø8mm, aus Kohlenstoffstahl



Kopfform für d = 8mm

Alle Abmessungen in mm

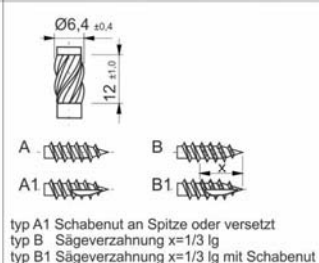
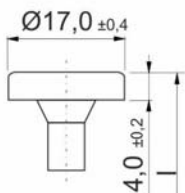


Senkkopf Ausführung

Tellerkopf Ausführung

Sechskantkopf Ausführung

Sechskantkopf Ausführung  
mit angepresster Scheibe



[mm]	Min.	Max.	[mm]	Min.	Max.
d	8,30	8,60	l	80 ±2,0	600 ±2,0
d1	5,40	5,70	lg1	98,5	101,5
ds	5,90	6,10	lg2	58	60
p	5,60	5,90			
Tx	40				

Pan Head Ausführung

Ausführung Reibeteil  
und Gewindespitzen

Gewindeform für Ø 8mm

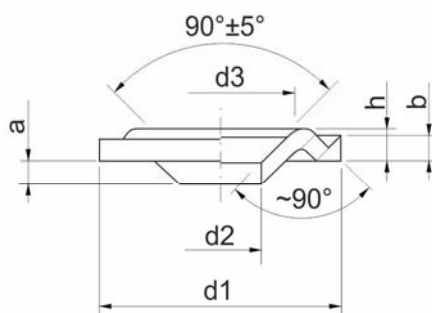
Längen für Ø 8mm

WBS - Wood Building Screws und CPS - Chipboard Screws

WBS TT Schrauben

Anhang 3.6

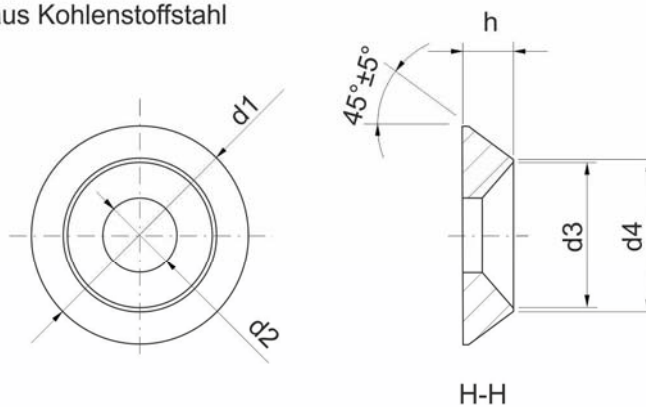
Senkscheiben Typ A, aus Kohlenstoffstahl



	$d1 \pm 0,5$	$d2 + 0,5$	$d3 \pm 1$	$a \pm 0,8$	$b \pm 0,5$	$h \pm 0,5$
6	22	6,5	13	2,4	2,5	3,0
8	28	8,5	16	3,3	3,0	3,5
10	33	10,5	19,5	3,4	3,0	4,3
12	42	12,5	23	3,0	4,0	5,0

Alle Abmessungen in mm

Senkscheiben Typ B, aus Kohlenstoffstahl



	$d1 \pm 0,3$	$d2 \pm 0,3$	$d3 \pm 0,3$	$d4 \pm 0,3$	$h \pm 0,3$
6	19,5	8,0	8,5	9,5	4,8
8	25	8,5	16,5	17,5	5,0
10	32	11	21,5	22,5	6,0

Alle Abmessungen in mm

WBS - Wood Building Screws und CPS - Chipboard Screws

Unterlegscheiben

Anhang 3.7