RAN-GR03



Gruppennummer:

eBKP-H:

Übersicht Bauteilgruppe

05.09.2024

Bauteilgruppe:	Stahlprofil IPE 300

C04.04 Konstruktion Flachdach

Abmessungen*: Stahlprofil IPE 300, 31 Stk. à ca. 816 - 1383 cm

Menge*: ca. 285 lfm

Verortung im Quellobjekt: Halle 72, Pfetten

Beschreibung*: Stahlprofil IPE 300 ohne Beschichtung. Plangrundlage Bestand siehe Minenbeschrieb.

Stückliste*:

HTW003.2-6 / IPE 300: ca. 1292 cm, 5 Stk.

HTW003.9-34 / IPE 300: ca. 816 cm, 20 Stk.

HTW005.1-3,5 / IPE 300: ca. 816 cm, 4 Stk.

HTW005.4 / IPE 300: ca. 1044 cm, 1 Stk.

HTW005.6 / IPE 300: ca. 1383 cm, 1 Stk.

Lasthistorie: Originalstatik vorhanden. Das Bauwerk wurde nicht dynamisch belastet.

Emissionen für ein 30 kg pro lfm

identisches,

neues Bauteil in kg CO2-eq:

Emissionen durch die Wiederverwendung des Bauteils in kg CO2-eq: 3 kg pro lfm

Herstellerin / Baujahr: Nicht bekannt / 1970

^{*}Die Mengen und Masse wurden händisch unter Berücksichtigung der Bestandspläne anhand ausgewählter Stichproben ermittelt. Weitere bauteilspezifische Abklärungen sind in den folgenden Planungsphasen notwendig.



(Belastung, Exposition, Verbindungsart) sind weitere (zerstörende) Prüfungen durch das Zielobjekt vorzusehen. Zusammenfassung aus dem Prüfbericht vom 02.11.2023: Festigkeitszuorndung mittels Härteprüfung: min. S 235 Streckgrenze und Dehnung müssen mittels zerstörender Prüfung getestet werden. halbberuhigte, unlegierte Baustähle teils hohen Phosphorwerte könnten auf Thomasstahl hindeuten. Ausschluss von Thomasstahl wäre mit der Messung des Stickstoffgehalts möglich. keine Versprödungsanzeichen messbar-> die Gefahr von Alterungsversprodung ist wegen des Mangangehalts > 0.5% klein, Weiteres Vorgehen: In einem zweiten Schritt sollten pro Testgruppe mechanisch-technologische Versuche (Zug- und Kerbschlagbiegeversuche) durchgeführt werden, um die mobilen Resultate zu verifizieren. Vollständiger Bericht des SSC siehe Minenbeschrieb (BVB Rank_SSC_Mobile Stahluntersuchung). Zerstörende Stahlprüfungen: Stand August 2024: Aktuell laufen zerstörende Prüfungen an einigen Trägern. Die Ergebnisse stehen aus. Die Ergebnisse werden weiteren Projekten zur Verfügung gestellt sind jedoch nur bedingt übertragbar. Ein HTW003 Träger wird dabei getestet, das Ergebniss sollte aus die HTW005 übertragbar sein. Die restliche Stahlprobe steht nach den Tests im Lager IBS bereit und kann zusätzlich gemäss den Anforderungen des zukünftigen Zielobjekts geprüft werden. Schweissnähte: Kopfplatten und Steifen in kleinem Umfang vorhanden. Sollen die Schweissnähte weiterverwendet werden sind diese zu prüfen. Neue Schweissnähte sind an die Zusammensetzung des vorliegenden Stahls anzupassen. Falls es sich um Thomasstahl handelt, sind Schweissversuche empfehlenswert (Stichwort: Seigerungen und Dicke der Speckschicht.). Die Stahlträger waren mit einem stakt PCB- und bleihaltigen Anstriche beschichtet. Die Träger werden nach dem Ausbau im Sommer 2024 sandgestrahlt und liegen danach schadstofffrei vor. Die Oberfläche der rohen Träger wird wähenend der Lagerzeit leicht korrodieren, es ist nicht	Stahlqualität:	Auch wenn SIA 269-3 ab 1954 Mindestqualität von S235 suggeriert, ist diese Annahme mit Vorsicht zu behandeln, da bis ca. in die 80er Jahre
Stickstoffgehalts möglich. •keine Versprödungsanzeichen messbar-> die Gefahr von Alterungsversprodung ist wegen des Mangangehalts > 0.5% klein, •Weiteres Vorgehen: In einem zweiten Schritt sollten pro Testgruppe mechanisch-technologische Versuche (Zug- und Kerbschlagbiegeversuche) durchgeführt werden, um die mobilen Resultate zu verifizieren. Vollständiger Bericht des SSC siehe Minenbeschrieb (BVB Rank_SSC_Mobile Stahluntersuchung). Zerstörende Stahlprüfungen: Stand August 2024: Aktuell laufen zerstörende Prüfungen an einigen Trägern. Die Ergebnisse stehen aus. Die Ergebnisse werden weiteren Projekten zur Verfügung gestellt sind jedoch nur bedingt übertragbar. Ein HTW003 Träger wird dabei getestet, das Ergebniss sollte aus die HTW005 übertragbar sein. Die restliche Stahlprobe steht nach den Tests im Lager IBS bereit und kann zusätzlich gemäss den Anforderungen des zukünftigen Zielobjekts geprüft werden. Schweissnähte: Kopfplatten und Steifen in kleinem Umfang vorhanden. Sollen die Schweissnähte weiterverwendet werden sind diese zu prüfen. Neue Schweissnähte sind an die Zusammensetzung des vorliegenden Stahls anzupassen. Falls es sich um Thomasstahl handelt, sind Schweissversuche empfehlenswert (Stichwort: Seigerungen und Dicke der Speckschicht.) Oberfläche: Die Träger waren mit einem stakt PCB- und bleihaltigen Anstriche beschichtet. Die Träger werden nach dem Ausbau im Sommer 2024 sandgestrahlt und liegen danach schadstofffrei vor. Die Oberfläche is nach den Strahlen roh und verhältnismässig rau. Die Oberfläche der rohen Träger wird während der Lagerzeit leicht korrodieren, es ist nicht mit strukturellen Schäden oder signifikanten Querschnittseinbussen zu rechnen.		St33 Anwendung fand, der geringere Festigkeiten aufweist. Dieser ist ab 1974 nicht mehr in der SIA 261 geführt und in Zuge dessen wohl nicht mehr verbaut. Um eine Voreinschätzung der Stahlqualität zu erhalten wurden 7 verschiedene Träger der Halle 72 (HTW) mittels zerstörungsfreier Prüfungen vor Ort am 24. & 25.10.2023 durch das Swiss Safety Center geprüft (SSC Lauf-Nr. 1, 2, 3, 5, 6, 7, 8). Diese Prüfungen sind als Vorprüfungen zu sehen. Je nach geplantem Einsatz (Belastung, Exposition, Verbindungsart) sind weitere (zerstörende) Prüfungen durch das Zielobjekt vorzusehen. Zusammenfassung aus dem Prüfbericht vom 02.11.2023: •Festigkeitszuorndung mittels Härteprüfung: min. S 235 Streckgrenze und Dehnung müssen mittels zerstörender Prüfung getestet werden. •halbberuhigte, unlegierte Baustähle •teils hohen Phosphorwerte könnten auf Thomasstahl hindeuten.
Zerstörende Stahlprüfungen: Stand August 2024: Aktuell laufen zerstörende Prüfungen an einigen Trägern. Die Ergebnisse stehen aus. Die Ergebnisse werden weiteren Projekten zur Verfügung gestellt sind jedoch nur bedingt übertragbar. Ein HTW003 Träger wird dabei getestet, das Ergebniss sollte aus die HTW005 übertragbar sein. Die restliche Stahlprobe steht nach den Tests im Lager IBS bereit und kann zusätzlich gemäss den Anforderungen des zukünftigen Zielobjekts geprüft werden. Schweissnähte: Kopfplatten und Steifen in kleinem Umfang vorhanden. Sollen die Schweissnähte weiterverwendet werden sind diese zu prüfen. Neue Schweissnähte sind an die Zusammensetzung des vorliegenden Stahls anzupassen. Falls es sich um Thomasstahl handelt, sind Schweissversuche empfehlenswert (Stichwort: Seigerungen und Dicke der Speckschicht.) Oberfläche: Die Stahlträger waren mit einem stakt PCB- und bleihaltigen Anstriche beschichtet. Die Träger werden nach dem Ausbau im Sommer 2024 sandgestrahlt und liegen danach schadstofffrei vor. Die Oberfläche der rohen Träger wird während der Lagerzeit leicht korrodieren, es ist nicht mit strukturellen Schäden oder signifikanten Querschnittseinbussen zu rechnen. Rückbaustand: August 2024: Die Träger sind bereits rückgebaut. Sie werden aktuell		Stickstoffgehalts möglich. •keine Versprödungsanzeichen messbar-> die Gefahr von Alterungsversprodung ist wegen des Mangangehalts > 0.5% klein, •Weiteres Vorgehen: In einem zweiten Schritt sollten pro Testgruppe mechanisch-technologische Versuche (Zug- und Kerbschlagbiegeversuche) durchgeführt werden, um die mobilen
Trägern. Die Ergebnisse stehen aus. Die Ergebnisse werden weiteren Projekten zur Verfügung gestellt sind jedoch nur bedingt übertragbar. Ein HTW003 Träger wird dabei getestet, das Ergebniss sollte aus die HTW005 übertragbar sein. Die restliche Stahlprobe steht nach den Tests im Lager IBS bereit und kann zusätzlich gemäss den Anforderungen des zukünftigen Zielobjekts geprüft werden. Schweissnähte: Kopfplatten und Steifen in kleinem Umfang vorhanden. Sollen die Schweissnähte weiterverwendet werden sind diese zu prüfen. Neue Schweissnähte sind an die Zusammensetzung des vorliegenden Stahls anzupassen. Falls es sich um Thomasstahl handelt, sind Schweissversuche empfehlenswert (Stichwort: Seigerungen und Dicke der Speckschicht.) Oberfläche: Die Stahlträger waren mit einem stakt PCB- und bleihaltigen Anstriche beschichtet. Die Träger werden nach dem Ausbau im Sommer 2024 sandgestrahlt und liegen danach schadstofffrei vor. Die Oberfläche ist nach den Strahlen roh und verhältnismässig rau. Die Oberfläche der rohen Träger wird während der Lagerzeit leicht korrodieren, es ist nicht mit strukturellen Schäden oder signifikanten Querschnittseinbussen zu rechnen. Rückbaustand: August 2024: Die Träger sind bereits rückgebaut. Sie werden aktuell		
Schweissnähte weiterverwendet werden sind diese zu prüfen. Neue Schweissnähte sind an die Zusammensetzung des vorliegenden Stahls anzupassen. Falls es sich um Thomasstahl handelt, sind Schweissversuche empfehlenswert (Stichwort: Seigerungen und Dicke der Speckschicht.) Oberfläche: Die Stahlträger waren mit einem stakt PCB- und bleihaltigen Anstriche beschichtet. Die Träger werden nach dem Ausbau im Sommer 2024 sandgestrahlt und liegen danach schadstofffrei vor. Die Oberfläche ist nach den Strahlen roh und verhältnismässig rau. Die Oberfläche der rohen Träger wird während der Lagerzeit leicht korrodieren, es ist nicht mit strukturellen Schäden oder signifikanten Querschnittseinbussen zu rechnen. Rückbaustand: August 2024: Die Träger sind bereits rückgebaut. Sie werden aktuell	Zerstörende Stahlprüfungen:	Trägern. Die Ergebnisse stehen aus. Die Ergebnisse werden weiteren Projekten zur Verfügung gestellt sind jedoch nur bedingt übertragbar. Ein HTW003 Träger wird dabei getestet, das Ergebniss sollte aus die HTW005 übertragbar sein. Die restliche Stahlprobe steht nach den Tests im Lager IBS bereit und kann zusätzlich gemäss den
beschichtet. Die Träger werden nach dem Ausbau im Sommer 2024 sandgestrahlt und liegen danach schadstofffrei vor. Die Oberfläche ist nach den Strahlen roh und verhältnismässig rau. Die Oberfläche der rohen Träger wird während der Lagerzeit leicht korrodieren, es ist nicht mit strukturellen Schäden oder signifikanten Querschnittseinbussen zu rechnen. Rückbaustand: August 2024: Die Träger sind bereits rückgebaut. Sie werden aktuell	Schweissnähte:	Schweissnähte weiterverwendet werden sind diese zu prüfen. Neue Schweissnähte sind an die Zusammensetzung des vorliegenden Stahls anzupassen. Falls es sich um Thomasstahl handelt, sind Schweissversuche empfehlenswert (Stichwort: Seigerungen und Dicke
ı	Oberfläche:	beschichtet. Die Träger werden nach dem Ausbau im Sommer 2024 sandgestrahlt und liegen danach schadstofffrei vor. Die Oberfläche ist nach den Strahlen roh und verhältnismässig rau. Die Oberfläche der rohen Träger wird während der Lagerzeit leicht korrodieren, es ist nicht mit strukturellen Schäden oder signifikanten Querschnittseinbussen zu
	Rückbaustand:	

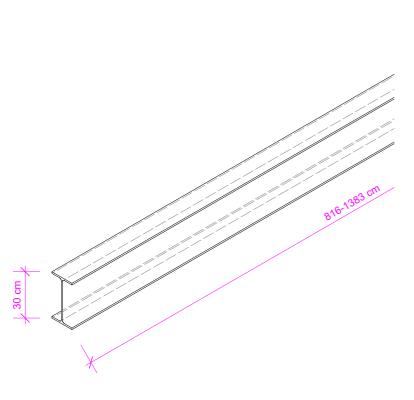


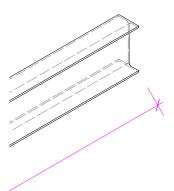
Gruppennummer: RAN-GR03 03.09.2024

Anhang:









31 Stk.

Datenqualität			
☐ Schätzung ☐ ungefähre Masse ☐ genaue Masse			
 ⋈ händische Massaufnahme durch Marty ☐ LIDAR ☐ Bestandespläne 			
verschweisste Elemente, Angaben ungefähr			

RAN-GR03

31 Stk.	Stahlprofil IPE 300	Massstab	
		Plangrösse	A4
BVB	BVB Garage Rank, Basel	Gezeichnet	haw
	2.2 0 3.3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3	Datum	29.08.2024

