

# **Revision 1 für EN 14509 Änderungen und Neuerungen**

**Klaus Berner/Ute Pfaff**

**Okt. 2013**

**Tabelle I: Eigenüberwachung**

**Tabelle I: Eigenüberwachung**

Ifd. Nr.	Thematik	Abschnitt	Änderung in Rev. 1	Art der Änderung	Vergleich mit bestehender Fassung	Bemerkung
1	Werkseigene Produktionskontrolle (WPK), Allgemeines	6.3.1 3.und 4. Absatz	<p>Ist die Durchführung alternativer Prüfverfahren nach dieser Norm zulässig, sind alle WPK-Prüfungen unter Anwendung jenes Prüfverfahrens durchzuführen, das für die entsprechenden ITT-Prüfungen angewendet wurde.</p> <p>In Fällen, in denen die CE-Kennzeichnung auf der Verwendung vorhandener ITT-Prüfdaten nach 6.2.2 beruht und in denen eine nachfolgende Änderung der erforderlichen Prüfgeschwindigkeit zu einer wesentlichen Änderung der WPK-Ergebnisse führt, ist es zulässig, für WPK-Prüfungen dieselbe Prüfgeschwindigkeit wie bei den ursprünglichen ITT-Prüfungen zu verwenden.</p>	neu		<p>In Abschnitt 6.3.1 ist eindeutig geregelt, dass für die WPK-Prüfungen stets jene Prüfverfahren angewendet werden müssen mit denen auch die ITT-Prüfungen durchgeführt wurden. Dies gilt insbesondere auch für Prüfungen, bei denen sich aufgrund der Rev. 1 Änderungen hinsichtlich des Verfahrens vorgegeben sind, z.B. in 6.3.1, Absatz 3 und 4.</p>
2	Ergebnisse der WPK-Prüfungen	6.3.2 4.Absatz	<p>Wenn Werte vermindert werden müssen, sind alle zugehörigen Eigenschaften, die nicht der WPK unterliegen, anzupassen.</p>	neu		<p>Wichtiger Hinweis: Wenn z.B. der Schubmodul sich ändert und bei der WPK keine Bauteilversuche durchgeführt werden, ist die Knitterspannung anzupassen. Beispiel: siehe Veröffentlichung: Berner, K., Pfaff, U.: „Rev. 1 zur EN 14509“, Stahlbau 82 (2013), Heft 11</p>

Tabelle I: Eigenüberwachung

Ifd. Nr.	Thematik	Abschnitt	Änderung in Rev. 1	Art der Änderung	Vergleich mit bestehender Fassung	Bemerkung
3	Produktprüfung und -bewertung — WPK	6.3.5.2 6. Absatz	Bei Elementen ohne Fugen im Kern ist eine Durchführung der Knitterspannungsprüfung nicht erforderlich, wenn Gleichung A.20 (A.5.5.3) verwendet wird oder der charakteristische Werte der Knitterspannung und die Biegetragfähigkeit nach A.5 berechnet werden. Dann ist die Überprüfung der Zug- und Druckmoduln im Rahmen der WPK nach Tabelle 7 durchzuführen.	neu		Im Prinzip ist hier nur geregelt, dass keine Bauteilversuche erforderlich sind, falls die Modulwerte bestimmt werden.
4	Überprüfungen der Brandeigenschaften im Rahmen der WPK Mindestprüfhäufigkeiten der Eigenschaften des Brandverhaltens von Komponenten	6.3.5.3 Tabelle 8	Kernwerkstoff Prüfung des Ausgangsstoffs oder der chemischen Zusammensetzung und der Dichte (A.8) 1-mal je 6- oder 8-h-Schicht  Klebstoff Prüfung der maximalen Menge und der Dicke der Klebstoffschicht (C.4) 1-mal je 6- oder 8-h-Schicht	neu		