

**Zeitschrift:** Schweizer Ingenieur und Architekt  
**Herausgeber:** Verlags-AG der akademischen technischen Vereine  
**Band:** 103 (1985)  
**Heft:** 16

**Artikel:** Vom Einfluss der Verlegemethode auf die Qualität der Vorspannung  
**Autor:** Rüst, Markus / Winkler, Niklaus  
**DOI:** <https://doi.org/10.5169/seals-75756>

### **Nutzungsbedingungen**

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

### **Conditions d'utilisation**

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. [Voir Informations légales.](#)

### **Terms of use**

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. [See Legal notice.](#)

**Download PDF:** 17.03.2025

**ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>**

# Vom Einfluss der Verlegemethode auf die Qualität der Vorspannung

Von Markus Rüst, St. Gallen, und Niklaus Winkler, Zürich

Heute sind verschiedene Methoden für das Verlegen von Spannkabeln gebräuchlich. Im Einzelfall richtet sich der Entscheid für eine dieser Methoden nach den Anforderungen des projektierenden Ingenieurs und insbesondere nach den Wünschen des ausführenden Unternehmers. Neuere Untersuchungen zeigen, dass die Art des Spannkabel-Einbaus die Spannungsverteilung im Kabel und den Kraftverlauf entlang dem Kabel beeinflusst. Die Wahl der Verlegemethode darf daher nicht einzig unter dem Aspekt eines einfachen Bauablaufes und eines möglichen Zeitgewinnes getroffen werden.

Wird die Kraftübertragung entlang dem Kabel (durch die Verlegemethode) beeinträchtigt, so muss dieser negative Einfluss in der statischen Berechnung Berücksichtigung finden. Ist nämlich die effektiv aufgebrachte Vorspannkraft beträchtlich kleiner als berechnet, so entspricht das Gebrauchsverhalten des Bauwerkes nicht den Annahmen, was zu frühzeitigen Schäden führt.

## Einleitung

Im Vergleich zu schlaff bewehrten Betontragwerken weisen vorgespannte Konstruktionen unter Dauerlasten einen günstigeren und gleichmässigeren Spannungsverlauf auf, da die Umlenkkräfte aus Vorspannung den ständigen Lasten entgegenwirken. Als Folge davon ergeben sich kleinere Deformationen. Für das Absenken des Lehrgerüsts und das Ausschalen ist somit eine, bezogen auf die Endfestigkeit, geringere Betonfestigkeit erforderlich. Daraus ergeben sich kurze Ausschalfrieten. Die örtlich begrenzten, hohen Spannungen im Krafteinleitungsbe- reich der Spannkabel können durch eine kräftige Umschnürung aus schlaf- fem Stahl aufgenommen werden. Bei Verwendung einer Spezialverankerung, zum Beispiel mit Doppelspirale (BBRV Rapid-Verankerung), kann die volle Vorspannung schon bei einer Betonfestigkeit von rund 20 N/mm<sup>2</sup> aufge- bracht werden. Häufig lassen sich kür- zere Ausschalfrieten auch durch stufen- weises Vorspannen erreichen.

Die günstigen Ausschalfrieten, die ge- eignete Wahl von Baumethode, Bet- onier- und Schalabschnitten sowie von Kabelgrössen und Kabelführung bewir- ken im Bauablauf wesentliche Zeitein- sparungen.

Im meist äusserst gedrängten Baupro- gramm kann jeder Arbeitsgattung nur eine eng begrenzte Zeitspanne einge- räumt werden. Dies gilt im speziellen auch für die Vorspannarbeiten. Diese Arbeiten sind so einzuplanen, dass sie nicht auf den kritischen Weg des Ar- beitsablaufes fallen. Daraus ergeben sich unterschiedliche Anforderungen an die drei zeitlich getrennten Arbeits- abläufe: Kabelverlegen, Spannen und Injizieren.

Der Zeitpunkt des Kabeleinbaus wird

weitgehend von der Baumethode und von der Kabelanordnung sowie von der Arbeitsaufteilung zwischen Unterneh- mer und Vorspannfirma bestimmt. Ent- weder werden die Spannkabel zusam- men mit der schlaffen Bewehrung in die Schalung verlegt, oder der Spann- stahl wird während des Erhärtens des Betons in vorverlegte Hüllrohre einge- bracht. Im ersten Fall ist es meist schwierig, die Verlegearbeiten aus dem kritischen Weg herauszuhalten, wäh- rend dies im zweiten Fall leichter zu be- werkstelligen ist.

Der früheste Zeitpunkt für das Span- nen ist gegeben durch das Erreichen der erforderlichen Betonfestigkeit. Die Ar- beit der massgeblichen Spannetappe fällt auf den kritischen Weg und soll da- her mit möglichst kleinem Zeitaufwand erledigt werden. Die zweckmässige Wahl der Kabelgrössen, eine einfache Spannreihenfolge (mit geringem Auf- wand für das Umsetzen der Geräte von Spannanker zu Spannanker) und eine gute Zugänglichkeit der Spannstellen führen zu entscheidendem Zeitgewinn. Die Zementinjektion nach dem Span- nen erzeugt den Verbund zwischen Spannkabel und Beton und gewährt gleichzeitig einen zuverlässigen und ak- tiven Korrosionsschutz. Das Verpres- sen der Spannkanäle ist normalerweise im Bauprogramm nicht starr festgelegt und kann zu einem geeigneten Zeit- punkt gleichzeitig mit anderen Arbei- ten ausgeführt werden. Der zeitliche Spielraum für die Injektion wird aller- dings dann wesentlich eingeschränkt, wenn die erforderliche Bruchsicherheit für die Bauzustände ohne Verbund nicht erreicht wird.

Um das Abbinden und Erhärtens des Ze- mentmörtels zu gewährleisten, ist eine Bauwerkstemperatur von mindestens +5 °C notwendig. Diese Bedingung ist zu berücksichtigen, falls Injektionsar- beiten während der Wintermonate ein- geplant sind. Fällt ein Aufheizen des

Bauwerkes ausser Betracht, kann es nö- tigt werden, diese Arbeiten zu verschie- ben. Dann sind besondere Korrosions- schutzmassnahmen zur Überwinterung der eingebauten Spannkabel und oft auch eine spezielle Ausbildung der In- jektionsanschlüsse erforderlich.

Die meisten Baustellen sind gut mecha- nisiert, um einen rationellen und ras- chen Bauablauf sicherzustellen. In vie- len Fällen berücksichtigen jedoch die installierten Krane und Gerüste die Er- fordernisse der Vorspannung bezüglich Kapazität und Reichweite zuwenig. Wegen gleichzeitig laufenden anderen Arbeiten ist zudem die zeitliche Verfüg- barkeit der bauseitigen Hebezeuge häu- fig beschränkt. Insbesondere die Kabel- verlegearbeiten müssen diesen Gege- benheiten angepasst werden. Nötigen- falls ist der Einsatz von separaten, lei- stungsfähigen Kleingeräten einzupla- nen.

## Kabeleinbau

Grundsätzlich sind heute zwei Einbau- methoden gebräuchlich:

- *Das Verlegen von kompletten, werk- gefertigten Kabeln* (Bild 1).  
Der Spannstahl wird im Werk auf die genaue Länge zugeschnitten und mit Hüllrohr und beiden Veranke- rungen versehen. Die fertigen Kabel werden, je nach Länge, offen oder auf Transportbobinen auf die Bau- stelle angeliefert und mittels Kran auf die Kabelhalter verlegt.
- *Das Einbringen (vor oder nach dem Betonieren) des Spannstahles in vor- verlegte Hüllrohre* (Bild 2).  
Die Ankerplatten und Hüllrohre werden in die Schalung verlegt. Der Spannstahl wird im Werk genau ab- gelängt, als geordnetes Bündel auf Transportbobinen aufgerollt und auf der Baustelle in die bereits ver- legten Hüllrohre eingezogen. Diese Art des Einbaus ist in gleichem Mas- se für Draht- und Litzenbündel ge- eignet. Bei Litzenkabel werden die Ankerköpfe beidseits nach dem Ein- ziehen angebaut. Drahtbündel wer- den mit einseitig im Werk angebau- tem Ankerkopf angeliefert; der zweite Ankerkopf wird nach dem Einziehen montiert. (In Ausnahmef- ällen ist es möglich, beide Veranke- rungen werkseits anzubringen.)

Aus diesen zwei grundsätzlich verschie- denen Einbauarten sind Varianten ent- wickelt worden, um die individuellen Bedürfnisse der Baustellen bezüglich Bauprogramm und Installationen mög- lichst optimal zu berücksichtigen. Beim Einbringen von Litzenkabeln in vor- verlegte Hüllrohre liegt der Gedanke

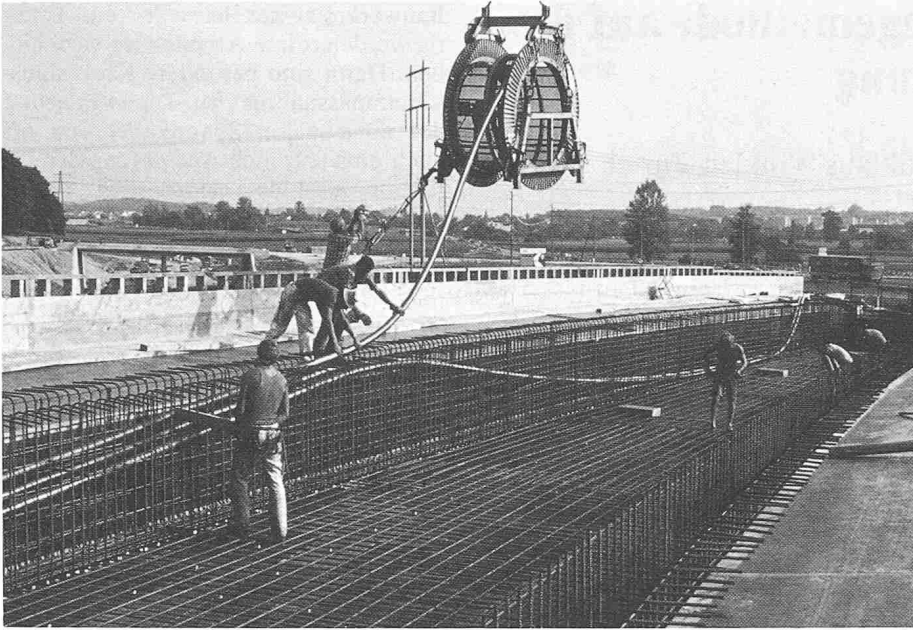


Bild 1. Verlegen von werkgefertigten Kabeln

nahe, die Litzen einzeln einzustossen und abzulängen. Diese Baustellenfertigung von Litzenkabeln ist sehr gebräuchlich. Es stellt sich die Frage, ob bei einer solchen baumässigen Herstellung nicht ein Produkt entsteht, das in seinen Eigenschaften wesentlich von einem werkgefertigten Kabel abweichen kann und inwieweit dadurch allenfalls die Qualität des Bauwerkes beeinträchtigt wird.

Das Gebrauchsverhalten und die Dauerhaftigkeit eines vorgespannten Tragwerkes werden ganz wesentlich von folgenden Faktoren beeinflusst:

- Art des Kabeleinbaus
- Baumethode
- Sorgfalt der Ausführung.

Neuere Untersuchungen bestätigen, dass diese Einflüsse für das Reibungsverhalten und damit für den Kraftverlauf entlang dem Kabel, die Kraftverteilung auf die einzelnen Elemente des Spannstahlbündels sowie den Spannweg des Kabels entscheidend sind.

Eine ungeeignete Verlegemethode kann Brüche einzelner Spannstäbe (als Folge einer ungleichmässigen Kraftverteilung im Bündelquerschnitt) oder zu hohe Reibungsverluste im Spannglied verursachen. Die möglichen Auswirkungen sind frühzeitige Risse und Schädigungen des Bauwerkes.

Zur Kontrolle des tatsächlichen Kraftverlaufes ist es üblich, aus dem gemessenen Spannweg die Dehnung des Kabels zu ermitteln (Bild 3) und mit dem berechneten, theoretischen Wert zu vergleichen. Die Übereinstimmung von theoretischem und gemessenem Dehnweg garantiert aber noch nicht die Richtigkeit der tatsächlich eingetragenen Vorspannkraft. Der Vergleich ist nur dann aussagekräftig, wenn im ge-

spannten Kabel zwei wichtige Voraussetzungen erfüllt sind:

- Die Spannkraft muss sich auf alle Einzelelemente (Litzen oder Drähte) des Bündels gleichmässig verteilen. Die Spannung in einem Bündelquerschnitt muss für alle Einzelelemente gleich hoch sein.
- Die Einzelelemente dürfen sich während des Spannens nicht gegenseitig behindern oder gar verklemmen, das heisst, das Reibungsverhalten des Spanngliedes darf nicht wesentlich von den theoretischen Annahmen abweichen (Bild 3).

#### Litzenkabel

In einem durch Einstossen von Einzellitzen zusammengebauten Spannglied weisen die Litzen – je nach ihrer Lage im Hüllrohr und je nach Weg, den sie beim Einstossen wählen – unterschiedliche Längen auf. Dies ist besonders ausgeprägt bei längeren, stärker gekrümmten und grösseren Kabeleinheiten. Es entsteht dabei ein mehr oder weniger ungeordnetes Bündel aus verschiedenen langen, sich kreuzenden Einzelelementen. Damit ergibt sich eine unregelmässige Spannungsverteilung im Bündel, und es entstehen unkontrollierbare Klemmeffekte. Je grösser die Streuung der Einzellängen, desto ungleichmässiger ist die Spannungsverteilung.

In Bild 4 ist die Abhängigkeit der Spannungen von den Längenunterschieden zwischen den einzelnen Litzen eines Bündels dargestellt. Sie zeigt am Beispiel eines Kabels mit einem üblichen Reibungsverlust und einer mittleren Kabeldehnung von 5,5‰ (Verhältnis totaler Dehnweg zu Kabellänge), dass eine um nur 1‰ der mittleren Kabellänge kürzere Litze beim erlaubten

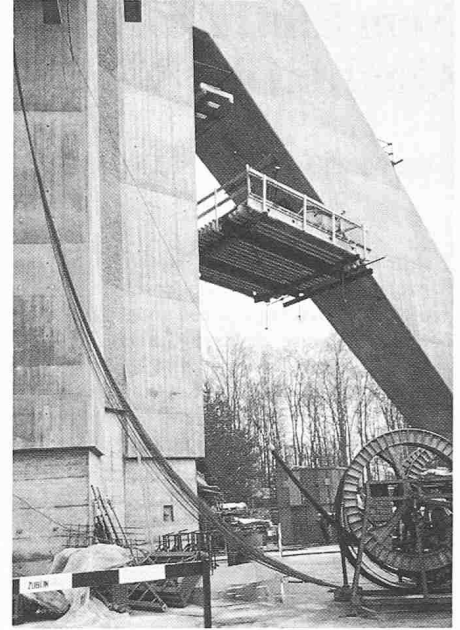


Bild 2. Einziehen von Drahtbündeln in vorverlegte Hüllrohre

Überspannen auf 75% der Nennfestigkeit ( $f_{tk}$ ) bereits die Fließgrenze ( $f_y$ ) erreicht.

In Frankreich ist das Einstossen von Einzellitzen seit Jahren üblich. Diese Art des Kabeleinbaus wird regelmässig beim Erstellen von Brücken in Segmentbauweise angewendet. Am FIP-Kongress in Stockholm 1982 wurden in der Publikation «La technique française du béton précontraint» Untersuchungen und Messresultate an Vorspannkabeln solcherart hergestellter Brücken präsentiert.

Die Autoren *Bois und Chabert* vom «Laboratoire Central des Ponts et Chaussées» haben an verschiedenen Kabeln mittels Kraftmessungen an den einzelnen Litzen die Spannungsverteilung im Bündelquerschnitt untersucht und starke Unregelmässigkeiten festgestellt. In kurzen, extrem gekrümmten Kabeln wurden bis zu 25% Spannungsunterschiede zwischen den einzelnen Litzen gemessen [1].

Eine Publikation der Autoren *Brevet, Creton und Gourmelon* von der gleichen Prüfanstalt (LCPC) befasst sich mit dem Einfluss der Längenunterschiede zwischen den einzelnen Litzen eines Kabels auf den Dehnweg des Gesamtbündels. Die Verfasser stellen fest, dass Längenunterschiede von 1–2‰ den Dehnweg nicht signifikant beeinflussen. Erst die in der Praxis gemessenen Unterschiede von 3–4‰ (das heisst 55–70% des planmässigen Dehnweges) zeigten eine deutliche Erhöhung des Kabel-Dehnweges gegenüber demjenigen einer Einzellitze [2].

Die Herren *Virlogeux und Jaeger* von der «Division des Grands Ouvrages en Béton du SETRA» kommen übereinstimmend mit den vorgängig erwähnten Autoren zum Schluss, dass der ge-

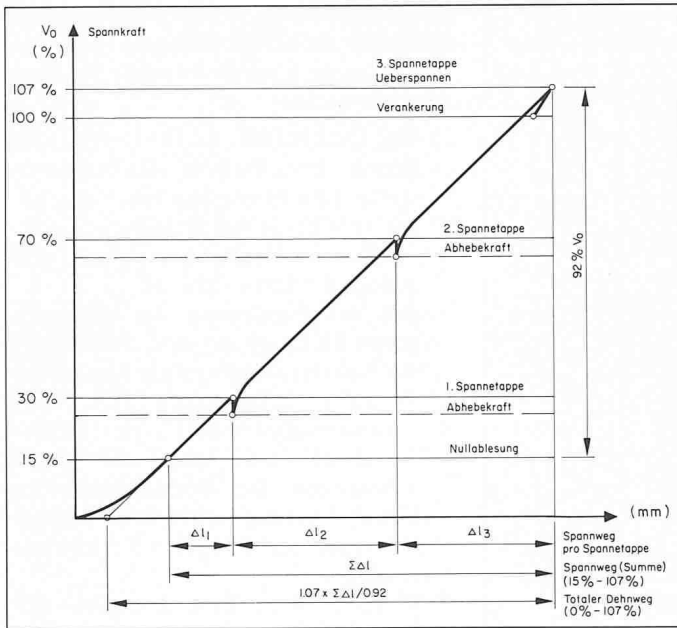


Bild 3. Ermittlung des totalen Dehnweges aus dem gemessenen Spannweg

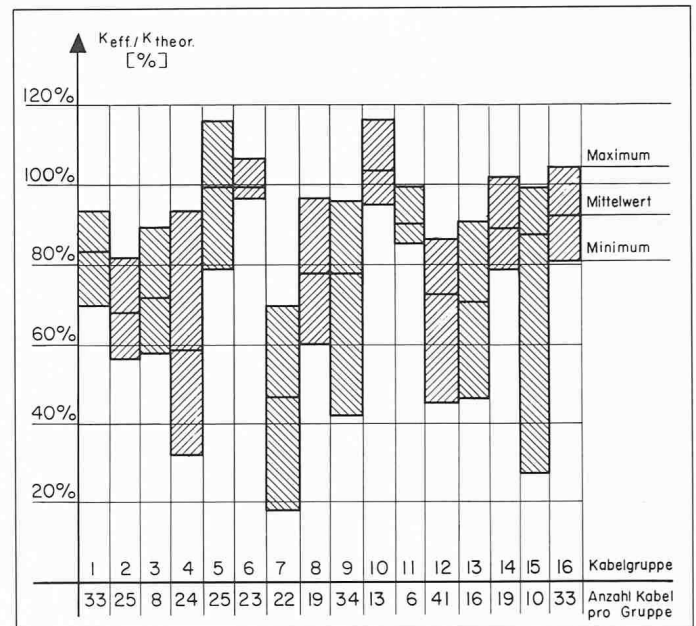


Bild 5. Effektiv gemessene Spannkraft am festen Kabelende in % der rechnerischen Sollkraft

gemessene Dehnweg wesentlich von der Art des Kabeleinbaus abhängt, und dass von ihm nicht zuverlässig auf die tatsächliche Spannung im Kabel geschlossen werden kann (obwohl er in der Regel recht gut mit dem theoretisch errechneten Dehnweg übereinstimmt) [3].

Diese klare Aussage stützt sich auf eine grosse Anzahl Kraftmessungen an Litzenkabeln in verschiedenen Brücken, welche in Segmentbauweise ausgeführt wurden. Dabei wurde an jedem Kabel die ankommende Kraft ( $V$ ) am festen Kabelende gemessen, welche einer aufgebrauchten Kraft ( $V_0$ ) am Spannanker entsprach. Daraus wurde der Kraft-Übertragungskoeffizient  $K = V/V_0$  bestimmt. Die Autoren haben die effektiv gemessenen Werte ( $K_{eff}$ ) verglichen mit den theoretischen ( $K_{theor}$ ), welche den statischen Berechnungen zugrunde lagen. Die Vergleichswerte ( $K_{eff}/K_{theor}$ ) für die 16 untersuchten Kabelgruppen sind in Bild 5 aufgetragen. Die Kabel innerhalb einer jeden Gruppe weisen einen analogen geometrischen Verlauf auf. Dargestellt sind Extremal- und Mittelwerte.

Das Verhältnis ( $K_{eff}/K_{theor}$ ) gibt an, wie gross die am festen Anker ankommende Vorspannkraft tatsächlich ist, verglichen mit dem in der statischen Berechnung ermittelten Wert.

Im Falle der Kabelgruppe 7 (mit 22 Kabeln) beträgt der Mittelwert weniger als 50% und der tiefste Wert für das ungünstigste Kabel gar nur 19%! Es ist selbstverständlich, dass solche übermässigen Abweichungen zwischen tatsächlicher und berechneter Spannkraft schon früh zu grösseren Schäden und Reparaturen führen müssen.

Aus den gemessenen Kraft-Übertra-

gungskoeffizienten haben Virlogeux und Jaeger nach der bekannten Reibungsformel

$$V = V_0 \cdot e^{-(\mu\alpha + \mu\Delta\alpha \cdot L)}$$

die tatsächlichen Reibungsverluste bestimmt und mit den Bemessungswerten verglichen.

Das Verhältnis

$$\lambda = \frac{(\mu\alpha + \mu\Delta\alpha \cdot L)_{eff}}{(\mu\alpha + \mu\Delta\alpha \cdot L)_{theor}}$$

ist ein Mass für die Übereinstimmung von rechnerischer Annahme und Realität. Daraus ergeben sich die effektiven Reibungsbeiwerte zu ( $\mu\Delta\alpha$  in  $\text{arc} \cdot \text{m}^{-1}$ ):

$$\mu_{eff} = \lambda \cdot \mu_{theor}; (\mu\Delta\alpha)_{eff} = \lambda \cdot (\mu\Delta\alpha)_{theor}$$

Für den Fall  $\lambda = 1$  entsprechen die gemessenen Reibungsverluste den Rechenwerten.

Tabelle 1 gibt die Resultate der Kraftmessungen von 16 verschiedenen Kabelgruppen mit insgesamt 351 Spannmitgliedern wieder. Für jede Kabelgruppe sind die Mittelwerte von  $\lambda$  und die entsprechende Standardabweichung  $\sigma_\lambda$  angegeben. Die Werte für  $\lambda$  liegen zwischen 1 und 6. Das heisst, die in der Rechnung berücksichtigten Reibungsverluste wurden in den meisten Fällen im Bauwerk wesentlich überschritten. Der grösste Wert  $\lambda_{max}$  für ein einzelnes Kabel beträgt 9,5, was tatsächliche Reibungsbeiwerte  $\mu_{eff} = 1,7$  und  $(\mu\Delta\alpha)_{eff} = 15,15 \cdot 10^{-3}$  ergibt, bei Rechenannahmen von  $\mu_{theor} = 0,18$  und  $(\mu\Delta\alpha)_{theor} = 1,6 \cdot 10^{-3}$ !

Die Mittelwerte aus allen Kabelgruppen betragen (Tabelle 1):

$$\mu_{eff} = 0,36; (\mu\Delta\alpha)_{eff} = 3,04 \cdot 10^{-3}$$

Die ausserordentlich grossen Streuungen innerhalb (charakterisiert durch  $\sigma_\lambda$ ) und zwischen (belegt durch die Ver-

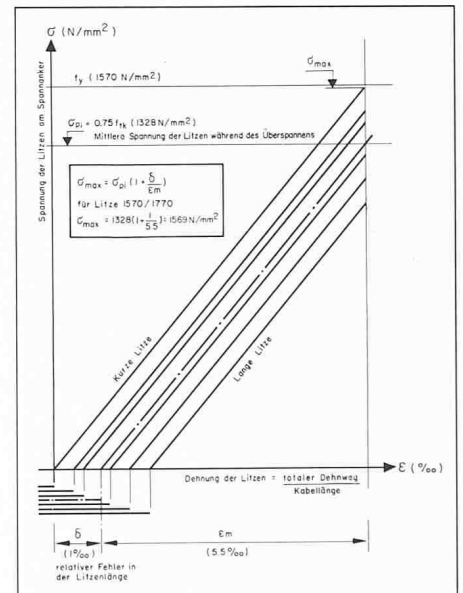


Bild 4. Spannungsverteilung in einem Bündel aus ungleichlangen Litzen

änderlichkeit von  $\lambda$ ) den Kabelgruppen lassen es unmöglich erscheinen, einen für die Bemessung gültigen Reibungsbeiwert festzulegen. Mit dem Mittelwert dürfte man sich sicherlich nicht begnügen. Diese Beobachtungen lassen berechnete Zweifel aufkommen, ob es bei einer solchen Baumethode überhaupt möglich ist, die zu erwartenden Reibungsverluste einigermaßen treffend abzuschätzen.

Durch das Einziehen des ganzen Litzenbündels in das Hüllrohr anstelle des Einstossens der einzelnen Litzen kann der Reibungsbeiwert und dessen Streuung verringert werden. Empfehlungen des Bureau BBR für CONA-Multi Litzenkabel bis  $19 \text{ } \varnothing 0,6''$ , so wie sie z. B. auf Grossbaustellen in Holland und Saudi-Arabien zur Anwendung gelangten:  $\mu = 0,22 \pm 0,03$ ;  $\mu\Delta\alpha = (1,1 \pm 0,25) \cdot 10^{-3}$

Objekt	Anzahl Kabel	Theoretische Reibungsbeiwerte		$\lambda$	$\sigma_\lambda$	Effektive Reibungsbeiwerte	
		$\mu$	$\mu \Delta \alpha$			$\lambda \cdot \mu$	$\lambda \cdot \mu \Delta \alpha$
Hayange	33	0,17	$1,6 \cdot 10^{-3}$	2,580	0,567	0,44	$4,13 \cdot 10^{-3}$
	25			2,386	0,386	0,41	$3,82 \cdot 10^{-3}$
	8			6,042	2,339	1,03	$9,67 \cdot 10^{-3}$
	24			3,571	1,291	0,61	$5,71 \cdot 10^{-3}$
Sac Queven	25	0,18	$1,6 \cdot 10^{-3}$	1,032	0,291	0,19	$1,65 \cdot 10^{-3}$
	23			1,069	0,171	0,19	$1,71 \cdot 10^{-3}$
Fontenoy	22	0,18	$1,6 \cdot 10^{-3}$	2,381	0,720	0,43	$3,81 \cdot 10^{-3}$
Tricastin	19	0,18	$1,6 \cdot 10^{-3}$	1,947	0,584	0,35	$3,12 \cdot 10^{-3}$
Ottmarsheim	34	0,22	$0,5 \cdot 10^{-3}$	1,890	0,530	0,42	$0,95 \cdot 10^{-3}$
Ru de Maubuée	13	0,21	$2,5 \cdot 10^{-3}$	0,992	0,199	0,21	$2,48 \cdot 10^{-3}$
Saint-Maurice	6	0,21	$2,0 \cdot 10^{-3}$	1,280	0,209	0,27	$2,56 \cdot 10^{-3}$
Saint-Brieuc	41	0,18	$1,6 \cdot 10^{-3}$	1,972	0,387	0,35	$3,16 \cdot 10^{-3}$
	16			2,061	0,598	0,37	$3,30 \cdot 10^{-3}$
	19			1,399	0,352	0,25	$2,24 \cdot 10^{-3}$
	10			1,584	1,131	0,29	$2,53 \cdot 10^{-3}$
	33			1,289	0,326	0,23	$2,06 \cdot 10^{-3}$
Total	351			Mittelwert:		0,36	$3,04 \cdot 10^{-3}$

Tabelle 1. Kraftmessungen an 16 Kabelgruppen mit insgesamt 351 Spanngliedern

Gleichzeitig ergibt sich eine günstigere Spannungsverteilung über den Bündelquerschnitt, weil die Längenunterschiede der Litzen geringer sind. Es darf daher auch angenommen werden, dass die Übereinstimmung zwischen gemessenem und gerechnetem Dehnweg eher einen gültigen Hinweis für den richtigen Kraftverlauf darstellt.

Die Reibungsbeiwerte von geordneten Litzenkabeln liegen jedoch im allgemeinen über denjenigen von Drahtkabeln. Dies zeigen systematische, vergleichende Untersuchungen an stark gekrümmten Kabeln bei gleichen Randbedingungen [4]. Der Grund für diesen nicht vernachlässigbaren Unterschied ist zur Hauptsache die nachweislich geringere Reibung des Einzeldrahtes im Vergleich zur Litze.

### Drahtkabel

Bei BBRV-Drahtkabeln werden stets alle Drähte im Werk millimetergenau auf die gleiche Länge zugeschnitten und parallel gebündelt. Damit ergeben sich beim Spannen keine wesentlichen Spannungsunterschiede zwischen den einzelnen Drähten, und das Reibungsverhalten stimmt mit den für die Bemessung empfohlenen Werten von  $\mu = 0,13 \pm 0,03$  und  $\mu\Delta\alpha = (0,65 \pm 0,25) \cdot 10^{-3}$  gut überein.

Für komplett werkgefertigte sowie für eingezogene Drahtkabel wurden periodisch «Reibungsmessungen» durchgeführt. Als Beispiel sei hier die Monbijou-Brücke in Bern erwähnt [5].

Die aus 43 Kraftmessungen an 13 verschiedenen Brücken berechneten Rei-

bungsbeiwerte bestätigten vollumfänglich die erwarteten Werte:

Mittelwerte:

$$\mu = 0,128; \quad \mu\Delta\alpha = 0,64 \cdot 10^{-3}$$

Standardabweichungen:

$$\sigma_\mu = 0,021; \quad \sigma_{\mu\Delta\alpha} = 0,11 \cdot 10^{-3}$$

Messungen am Lehnenviadukt Rauchenkatsch der Autobahn Salzburg-Villach an eingezogenen Drahtkabeln mit Längen bis zu 265 m und grossen Umlenkwinkeln ergaben Reibungsbeiwerte von

$$\mu = 0,148 \text{ und } \mu\Delta\alpha = 0,75 \cdot 10^{-3}$$

und die gemessenen Spannwege zeigten eine äusserst kleine Streuung sowie eine gute Übereinstimmung mit den Rechenwerten.

Allgemein weichen die Reibungsbeiwerte von eingezogenen Drahtkabeln nur unwesentlich von denjenigen der werkgefertigten Kabel ab und liegen innerhalb der für BBRV-Kabel empfohlenen Grenzwerte.

Da die stichprobenweise Überprüfung der Reibungsbeiwerte von Drahtkabeln eine gute Übereinstimmung mit den empfohlenen Rechenwerten zeigt und die Streuung zudem gering ist, kann auf eine systematische Kraftmessung an beiden Kabelenden verzichtet werden. Bei Drahtkabeln besteht eine gültige Beziehung zwischen Dehnweg und Kraftverlauf, und es ist somit erlaubt, über den gemessenen Spannweg auf den Kraftverlauf zu schliessen.

### Schlussfolgerung

Die Beeinflussung der Qualität eines Bauwerkes im Gebrauchszustand durch die Art des Kabeleinbaus und durch die Baumethode wurde bis anhin wenig beachtet. Sollen Schäden vermie-

den werden, so ist es unabdingbar, diese Einflüsse zu berücksichtigen. Aus den Darlegungen können folgende Schlüsse gezogen werden:

- Für Drahtkabel und für Litzenkabel gelten verschiedene Reibungsbeiwerte. Das Einstossen von Einzellitzen erhöht die Reibungsbeiwerte zusätzlich im Vergleich zu einem eingezogenen Litzenbündel. Bei der Festlegung der rechnerischen Reibungsbeiwerte sind die Art des Kabeleinbaus und die Baumethode zu berücksichtigen. (Der Vernehmlassungsentwurf der SIA-Norm 162 weist zwar auf grosse Streuungen der Reibungsbeiwerte hin, differenziert aber weder bezüglich Spannstahlart noch Verlegemethode.)
- Werden beim Zusammenbau der Spannkabel die Litzen einzeln eingestossen, so besteht keine zuverlässige Beziehung zwischen dem gemessenen Dehnweg und dem Kraftverlauf. Einzig Kraftmessungen an beiden Kabelenden können Aufschluss geben über das tatsächliche Reibungsverhalten und den Kraftverlauf entlang dem Kabel. Daher sind solche Kraftmessungen an einer grösseren Zahl von Kabeln mit verschiedener Geometrie erforderlich.
- Bei der Festlegung der zulässigen Vorspannkraft sind die unterschiedlichen Spannungen in den einzelnen Litzen, welche aus den Längenunterschieden herrühren, zu berücksichtigen. Das Erreichen der Fliessspannung in einzelnen Litzen muss vermieden werden.

### Literatur

- [1] «Mesure des coefficients de transmission des forces de précontrainte et utilisation dans la conduite des chantiers», von C. Bois und A. Chabert, aus «La technique française du béton précontraint», FIP Stockholm 1982.
- [2] «Comportement à la mise en tension de câbles de précontrainte, détermination du module d'élasticité», von P. Brevet, B. Creton und J.-P. Gourmelon, aus «La technique française du béton précontraint», FIP Stockholm 1982.
- [3] «Pertes de précontrainte par frottement, dans le cas des ponts construits par encorbellements successifs», von M. Virlogeux und D. Jaeger, aus «La technique française du béton précontraint», FIP Stockholm 1982.
- [4] EMPA-Versuche 1981-1983
- [5] Langzeitmessungen an Spannbetonbrücken, Schweiz. Bauzeitung 14/1978, von Dr. Max Birkenmaier, H.U. Nil und H.R. Siegwart.

Adresse der Verfasser: M. Rüst, dipl. Ing. ETH, Stahlton AG, St. Jakobstr. 87, 9008 St. Gallen, und N. Winkler, dipl. Ing. ETH, Bureau BBR Ltd., Riesbachstrasse 57, 8034 Zürich.