



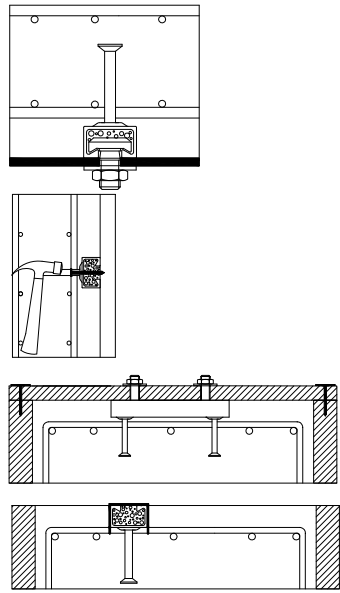
ETA-09/0338

**Hinweis zum Lagerung und Transport von Edelstahl-Ankerschienen:**

- auf ausreichenden Abstand zu anderen Metallen achten
- keine Oberflächenbeschädigung, keine Fremdeisenverunreinigungen und kein direkter Kontakt zu Kohlenstoffstahl
- verpackte Ware trocken lagern

## 1. Befestigung der Ankerschienen

Ankerschienen oberflächenbündig einbauen und unverschiebbar an der Schalung oder der Bewehrung befestigen. Bei Kombi-Füllung ist diese seitlich bündig abzuschneiden.



**b) Befestigung an Stahlschalung**  
Mit JORDAHL-Spezialschrauben und Muttern, mit Nieten, mit Klammern oder mit Magnetbefestigungen.

oder

**a) Befestigung an Holzschalung**  
Mit Nägeln durch die Nagellöcher am Profilrücken oder mit Heftkrampen.

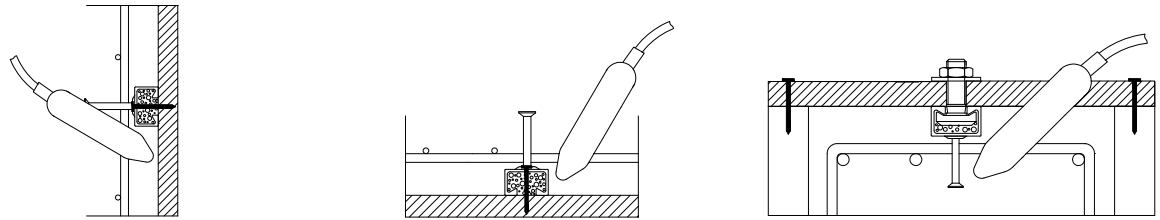
oder

**c) Befestigung von Ankerschienen an der Bauteiloberseite**

- An einer Holzhilfskonstruktion an der Schalung (z.B. mit JORDAHL-Spezialschrauben).
- Befestigung von oben direkt an der Bewehrung oder einem Montageeisen, Ankerschiene mit Draht befestigen.

## 2. Einbringen des Betons und ordnungsgemäße Verdichtung

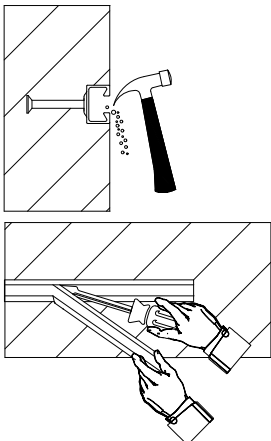
Beton einwandfrei um die Schiene und die Anker herum verdichten.



**a) seitlich an der Schalung** oder **b) an der Bauteilunterseite** oder **c) an der Bauteiloberseite**

## 3. Entfernen der Füllung

Nach Entfernen der Schalung Ankerschiene äußerlich von Betonrückständen reinigen.



**a) Vollschaumfüllung**  
Mit einem Hammer oder einem Haken.

oder

**b) Kombistreifenfüllung**  
Mit der Hand oder mit Hilfe eines Schraubendrehers in einem Stück.

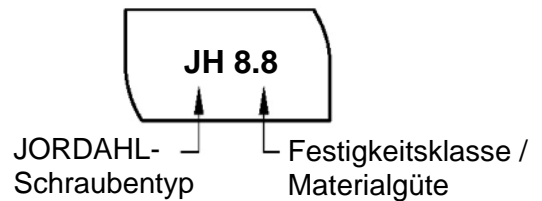


#### 4. Montage der JORDAHL-Spezialschrauben an der Ankerschiene

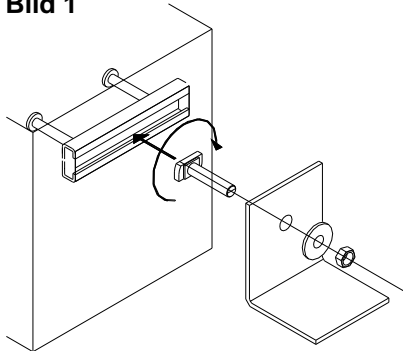
JORDAHL - Schrauben und Ankerschienen sind gemäß bauaufsichtlicher Zulassung ein aufeinander abgestimmtes System und nur miteinander zu verwenden!

JORDAHL – Schrauben sind immer mit den passend dazu gelieferten Muttern zu verwenden!

**Beispiel Kennzeichnung:**



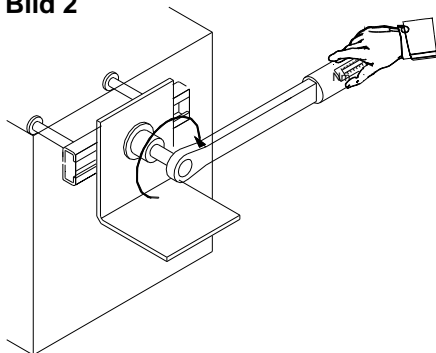
**Bild 1**



##### a) Drehmoment (Allgemein)

1. Einsetzen der JORDAHL-Spezialschrauben an jeder beliebigen Stelle waagrecht in den Schienenschlitz (Bild 1).
2. Im Uhrzeigersinn um 90° drehen und der Schraubenkopf dreht sich in die richtige Position (Bild 1).
3. An den Schienenenden darf im Schienenüberstand (2,5cm vom Schienenrand) keine Schraube installiert werden.
4. Unter der Mutter Unterlegscheibe verwenden (Bild 1).
5. Richtigen Sitz der Schraube in der Ankerschiene kontrollieren! Der Markierungsschlitz des Schraubenschaftes muss quer zur Schienenlängsrichtung stehen.
6. Mutter mit Drehmoment gem. Tabelle anziehen (Bild 2). Das Drehmoment darf nicht überschritten werden.

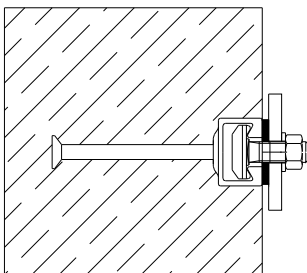
**Bild 2**



|                     | Anker-schiene               | T <sub>inst</sub> [Nm] |    |     |     |     |     |     |     |     |
|---------------------|-----------------------------|------------------------|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
|                     |                             | M6                     | M8 | M10 | M12 | M16 | M20 | M24 | M27 | M30 |
| Festig-keits-klasse | K 28/15                     | -                      | 8  | 13  | 15  | -   | -   | -   | -   | -   |
|                     | K 38/17                     | -                      | -  | 15  | 25  | 40  | -   | -   | -   | -   |
|                     | K 40/25<br>W 40/22<br>W 40+ | -                      | -  | 15  | 25  | 45  | -   | -   | -   | -   |
| 4.6                 | K 50/30                     | -                      | -  | 15  | 25  | 60  | 75  | -   | -   | -   |
| 8.8                 | W 50/30<br>W 50+            | -                      | -  | 15  | 25  | 60  | 75  | -   | -   | -   |
| A4-50               | K 53/34                     | -                      | -  | 15  | 25  | 60  | 120 | -   | -   | -   |
| HC-50               | W 53/34                     | -                      | -  | 15  | 25  | 60  | 120 | -   | -   | -   |
| A4-70               | W 55/42                     | -                      | -  | 15  | 25  | 60  | 120 | 200 | -   | -   |
| HC-70               | K 72/48                     | -                      | -  | -   | -   | -   | 120 | 200 | 300 | 380 |
| F4-70               | W 72/48                     | -                      | -  | -   | -   | -   | 120 | 200 | 300 | 380 |
| L4-70               |                             |                        |    |     |     |     |     |     |     |     |

oder

**Bild 3**



##### b) Drehmoment (Stahl-Stahl Kontakt)

1. Zwischen Schiene und Anbauteil Unterlegscheiben anordnen, um einen definierten Kontakt herzustellen.
2. Mutter mit Drehmoment gem. Tabelle anziehen. Das Drehmoment darf nicht überschritten werden.

|                                      | Güte/Festig-keitsklasse             | T <sub>inst</sub> [Nm] |    |     |     |     |     |     |     |      |
|--------------------------------------|-------------------------------------|------------------------|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|
|                                      |                                     | M6                     | M8 | M10 | M12 | M16 | M20 | M24 | M27 | M30  |
| JA, JB<br>JC, JE<br>JD/JUD<br>JH/JUH | 4.6<br>A4-50, HC-50                 | 3                      | 8  | 15  | 25  | 65  | 130 | 230 | 340 | 460  |
|                                      | 8.8<br>A4-70, HC-70<br>F4-70, L4-70 | --                     | 20 | 40  | 70  | 180 | 360 | 620 | 900 | 1200 |