

Lieferformen

A. Betonstabstahl und Betonstahl in Ringen

Betonstabstahl wird entweder als gerader Stab oder als Betonstahl in Ringen zum Richten geliefert.

Die geraden Stäbe werden warmgewalzt in der Regel nach dem Tempcore-(Thermex-) Verfahren hergestellt.

Betonstahl in Ringen wird entweder warmgewalzt und anschließend gereckt und auf kompakte Ringe umgespult oder aus Walzdraht kaltgewalzt und aufgespult.

Den Endzustand als Bewehrung erreicht Betonstahl in Ringen durch Richten (Richtanlage) zum geraden Stab oder als Bügel (Bügelautomat).

Ringmaterial wird üblicherweise bis $d_s = 14$ mm hergestellt. Eine Tendenz zu größeren Durchmessern ist bei warmgewalzten Ringen festzustellen.

A.1 Nenndurchmesser

Nenndurchmesser d_s [mm]	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	20,0	25,0	28,0	32,0	40,0
Nennquerschnittsfläche A_s [cm ²]	0,283	0,503	0,785	1,131	1,54	2,01	3,14	4,91	6,16	8,04	12,57
Nenngewicht g [kg/m]	0,222	0,395	0,617	0,888	1,21	1,58	2,47	3,85	4,83	6,31	9,86

←-----→
Durchmesserbereich für Betonstabstahl

←-----→
Durchmesserbereich für
Betonstahl in Ringen

Länge der Betonstabstähle: 12 bis 15 m, Sonderlängen auf Anfrage (6 m bis 31 m)

Gewicht der kompakten Ringe: 0,5 bis 3,0 t