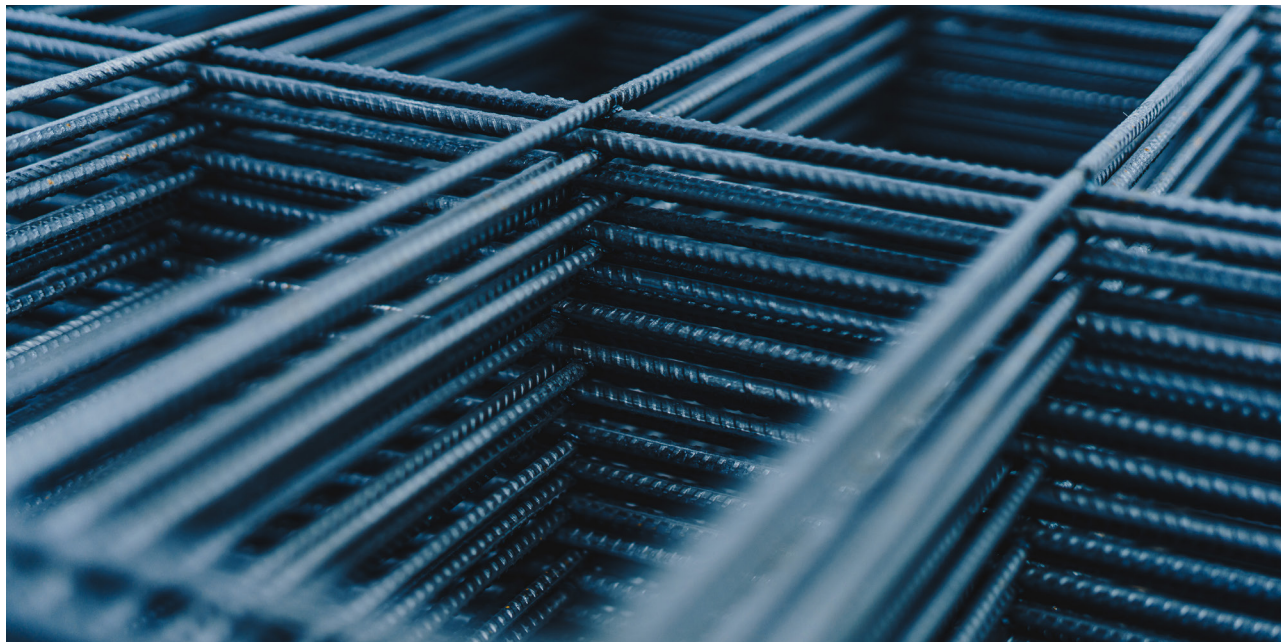


LISTENMATTEN



Listenmatten sind Betonstahlmatten, die vom Anwender nach dessen individuellen Anforderungen konstruiert werden. Länge, Breite, Stabdurchmesser und Stababstand können nach statischen und konstruktiven Gesichtspunkten frei gewählt werden.

Die Baustahlgewebe bietet sowohl normalduktile geschweißte Betonstahlmatten aus kaltgeformten Stäben als auch hochduktile geschweißte Betonstahlmatten aus warmgewalzten Stäben mit Sonderrippung auf Anfrage an.

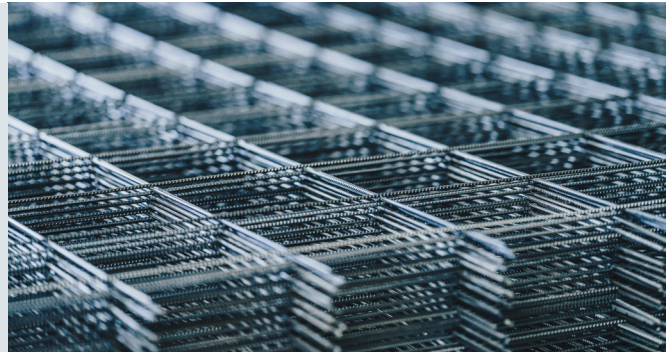
AUF EINEN BLICK

Sorten	» B500A, B550A	oder	B500B, B550B, B500C
Duktilität	» normal		hoch
Herstellung	» Norm oder Zulassung		
Lieferzeit	» auf Anfrage		
zertifiziert für die Länder	» B CZ D DK N NL PL S		

LISTENMATTEN LÄNGSDRAHT

LÄNGSDRAHT - EINZELSTÄBE

Stababstände - Stabdurchmesser - Querschnitte



LISTENMATTEN

Tabelle enthält Beispiele. Weitere Stababstände ab 50 mm sind realisierbar.

Stababstand a_L in mm	Ø 6,0 mm	Ø 7,0 mm	Ø 8,0 mm	Ø 9,0 mm	Ø 10,0 mm	Ø 11,0 mm	Ø 12,0 mm	maximale Schweißbreite*	maximale Mattenbreite*
Flächenbewehrungsgehalt A_s in cm^2/m									
75	3,77	5,13	6,70	8,48	10,47	12,67	15,08	30 x a_L 	3000 
80	3,53	4,81	6,28	7,95	9,82	11,88	14,14		
85	3,33	4,53	5,91	7,48	9,24	11,18	13,31		
90	3,14	4,28	5,59	7,07	8,73	10,56	12,57		
95	2,98	4,05	5,29	6,70	8,27	10,00	11,90		
100	2,83	3,85	5,03	6,36	7,85	9,50	11,31		
105	2,69	3,67	4,79	6,06	7,48	9,05	10,77	2950 	3000 
110	2,57	3,50	4,57	5,78	7,14	8,64	10,28		
115	2,46	3,35	4,37	5,53	6,83	8,26	9,83		
120	2,36	3,21	4,19	5,30	6,54	7,92	9,42		
125	2,26	3,08	4,02	5,09	6,28	7,60	9,05		
130	2,17	2,96	3,87	4,89	6,04	7,31	8,70		
135	2,09	2,85	3,72	4,71	5,82	7,04	8,38		
140	2,02	2,75	3,59	4,54	5,61	6,79	8,08		
145	1,95	2,65	3,47	4,39	5,42	6,55	7,80		
150	1,88	2,57	3,35	4,24	5,24	6,34	7,54		
> 150	in 5 mm Schritten								* andere Breiten auf Anfrage

LISTENMATTEN LÄNGSDRAHT

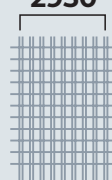
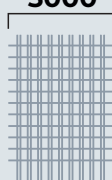
LÄNGSDRAHT - DOPPELSTÄBE

Stababstände - Stabdurchmesser - Querschnitte



LISTENMATTEN

Tabelle enthält Beispiele. Weitere Stababstände ab 75 mm sind realisierbar.

Stababstand a_L in mm	Ø 6,0 mm	Ø 7,0 mm	Ø 8,0 mm	Ø 9,0 mm	Ø 10,0 mm	Ø 11,0 mm	Ø 12,0 mm	maximale Schweißbreite*	maximale Mattenbreite*		
	Flächenbewehrungsgehalt A_s in cm^2/m										
100	5,65	7,70	10,05	12,72	15,71	19,01	22,62	2950 	3000 		
105	5,39	7,33	9,57	12,12	14,96	18,10	21,54				
110	5,14	7,00	9,14	11,57	14,28	17,28	20,56				
115	4,92	6,69	8,74	11,06	13,66	16,53	19,67				
120	4,71	6,41	8,38	10,60	13,09	15,84	18,85				
125	4,52	6,16	8,04	10,18	12,57	15,21	18,10				
130	4,35	5,92	7,73	9,79	12,08	14,62	17,40				
135	4,19	5,70	7,45	9,42	11,64	14,08	16,76				
140	4,04	5,50	7,18	9,09	11,22	13,58	16,16				
145	3,90	5,31	6,93	8,77	10,83	13,11	15,60				
150	3,77	5,13	6,70	8,48	10,47	12,67	15,08				
> 150	in 5 mm Schritten										

* andere Breiten auf Anfrage

LISTENMATTEN QUERDRAHT

QUERDRAHT - EINZELSTÄBE

Stababstände - Stabdurchmesser - Querschnitte



LISTENMATTEN

Tabelle enthält Beispiele. Weitere Stababstände ab 30 mm sind realisierbar.

Stababstand a_q in mm	Ø 6,0 mm	Ø 7,0 mm	Ø 8,0 mm	Ø 9,0 mm	Ø 10,0 mm	Ø 11,0 mm	Ø 12,0 mm
	Flächenbewehrungsgehalt A_s in cm²/m						
50	5,65	7,70	10,05	12,72	15,71	19,01	22,62
55	5,14	7,00	9,14	11,57	14,28	17,28	20,56
60	4,71	6,41	8,38	10,60	13,09	15,84	18,85
65	4,35	5,92	7,73	9,79	12,08	14,62	17,40
70	4,04	5,50	7,18	9,09	11,22	13,58	16,16
75	3,77	5,13	6,70	8,48	10,47	12,67	15,08
80	3,53	4,81	6,28	7,95	9,82	11,88	14,14
85	3,33	4,53	5,91	7,48	9,24	11,18	13,31
90	3,14	4,28	5,59	7,07	8,73	10,56	12,57
95	2,98	4,05	5,29	6,70	8,27	10,0	11,90
100	2,83	3,85	5,03	6,36	7,85	9,50	11,31
105	2,69	3,67	4,79	6,06	7,48	9,05	10,77
110	2,57	3,50	4,57	5,78	7,14	8,64	10,28
115	2,46	3,35	4,37	5,53	6,83	8,26	9,83
120	2,36	3,21	4,19	5,30	6,54	7,92	9,42
125	2,26	3,08	4,02	5,09	6,28	7,60	9,05
130	2,17	2,96	3,87	4,89	6,04	7,31	8,70
135	2,09	2,85	3,72	4,71	5,82	7,04	8,38
140	2,02	2,75	3,59	4,54	5,61	6,79	8,08
145	1,95	2,65	3,47	4,39	5,42	6,55	7,80
150	1,88	2,57	3,35	4,24	5,24	6,34	7,54
> 150	in 5 mm Schritten						

LISTENMATTEN QUERDRAHT

QUERDRAHT

Stababstände - Stabdurchmesser - Querschnitte



ABMESSUNGEN UND GEWICHTE

d_s [mm] Nenn Durchmesser	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0
A_s [cm ²] Nennquerschnitt	0,283	0,385	0,503	0,636	0,785	0,950	1,131
G [kg/m] Nenngewicht	0,222	0,302	0,395	0,499	0,617	0,746	0,888

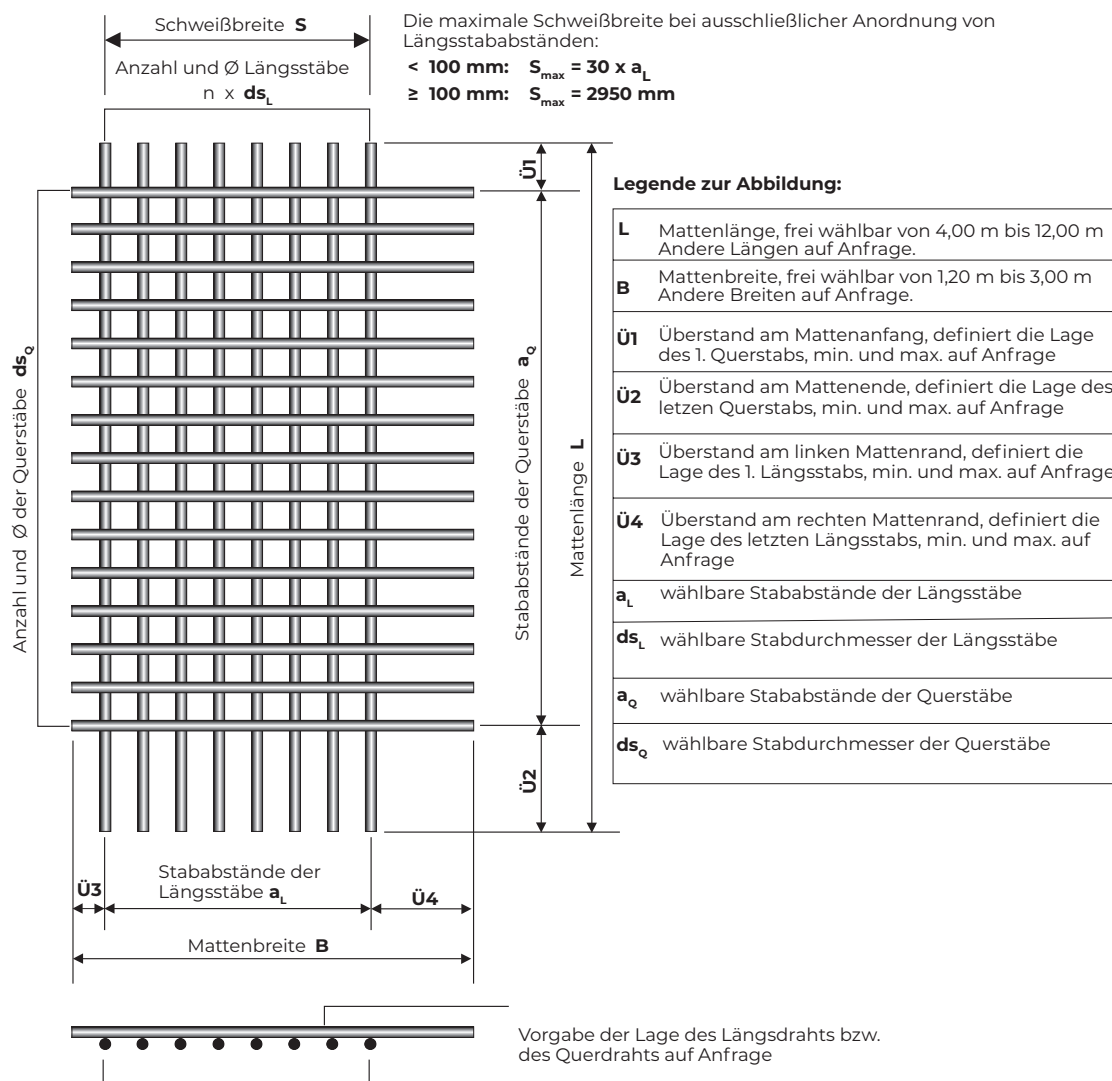
VERSCHWEISSBARKEIT NACH DIN 488

Querstab \varnothing in mm							Längsstab Einzelstab \varnothing in mm
6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0	
Ja	Ja	Ja					6,0
Ja	Ja	Ja	Ja	Ja			7,0
Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja		8,0
	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	9,0
	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	10,0
		Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	11,0
			Ja	Ja	Ja	Ja	12,0

Querstab \varnothing in mm							Längsstab Doppelstab \varnothing in mm
6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0	
Ja	Ja	Ja					6,0 d
Ja	Ja	Ja	Ja	Ja			7,0 d
	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja		8,0 d
		Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	9,0 d
		Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	10,0 d
			Ja	Ja	Ja	Ja	11,0 d
				Ja	Ja	Ja	12,0 d

LISTENMATTEN - AUFBAU, BEGRIFFE UND BESCHREIBUNG

Die Schweißbreite S ist der Abstand zwischen dem ersten und dem letzten Längsstab. Es können maximal 30 Maschen angeordnet werden. Eine Listenmatte enthält daher maximal 31 Einzüge (Einzelstab oder Doppelstab).

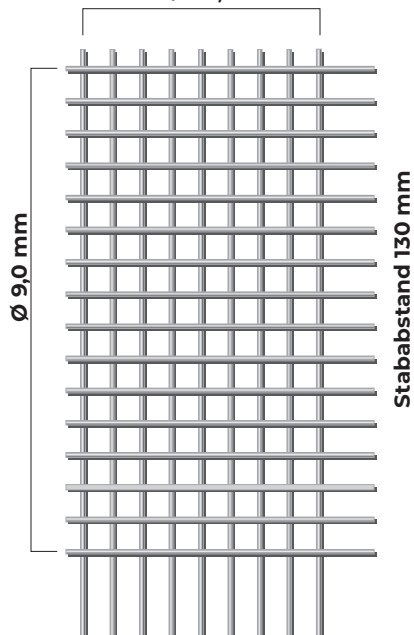


LISTENMATTEN -

MÖGLICHKEITEN DER RASTERFREIEN ANORDNUNG DER STABABSTÄNDE

Einzelstabmatten

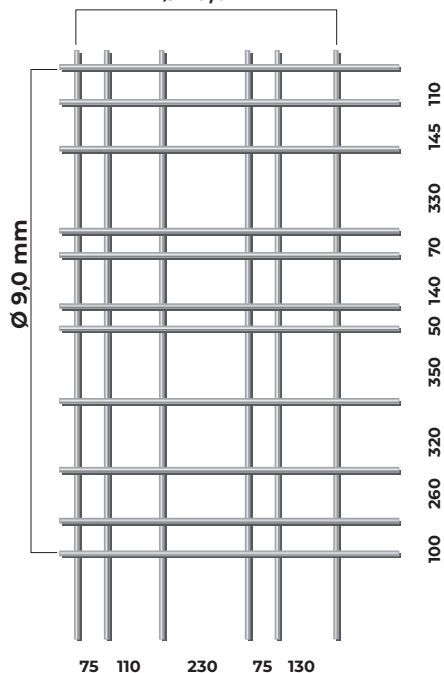
Ø 10,0 mm



Stababstand 125 mm

Längsstababstände:
ab 50 mm beliebig kombinierbar

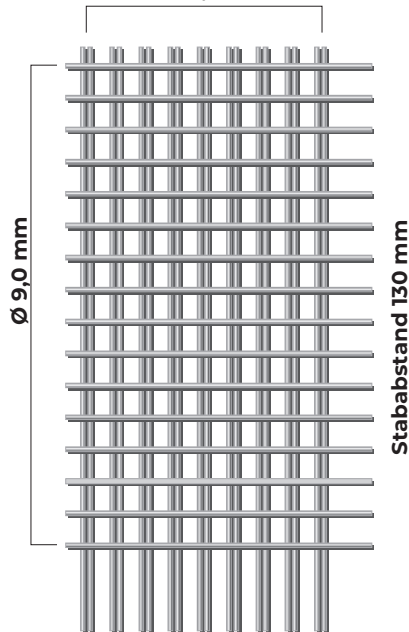
Ø 10,0 mm



Querstababstände:
ab 30 mm beliebig kombinierbar

Doppelstabmatten

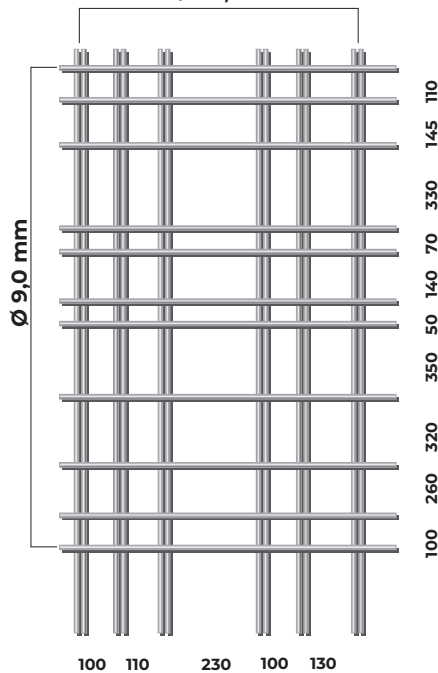
Ø 10,0 d mm



Stababstand 125 mm

Längsstababstände:
ab 75 mm beliebig kombinierbar

Ø 10,0 d mm



Querstababstände
ab 50 mm beliebig kombinierbar

Doppelstäbe
sind dicht nebeneinander liegende Einzelstäbe gleichen Durchmessers.
Nur Längsstäbe können als Doppelstäbe ausgeführt werden.