

## Technisches Datenblatt - Pressroste

### Typenbezeichnungen

Typenbezeichnung der Pressroste				
Beispiel P 330 - 33/44 - 3				
Pressrost	P			
Tragstab $\varnothing$ 30 x 3 mm		330		
Maschenteilung 33,33 x 44,44 mm			-33	
Randstab $\varnothing$ 30 x 3 mm				/44
Bezeichnung	<b>P</b>	<b>330</b>	<b>-33</b>	<b>/44-3</b>
Bei gleicher Trag- und Querstabteilung wird die Maschenteilung nur einmal angegeben, z.B. P 330-33-3				

## Pressroste - Schwerlastroste

### DIN 1055-5/A1

Auszug aus DIN 1055-5/A1 Gabelstapler - Regelfahrzeuge						
zulässiges Gesamtgewicht	Nenntrag- fähigkeit	Statische Achslast (Regellast) <b>P</b>	mittlere Spurweite <b>a</b>	Gesamt- breite <b>b</b>	Gesamt- länge <b>l</b>	gleichmäßig verteilte Verkehrslast (Regellast) <b>kN/m<sup>2</sup></b>
<b>kN</b>	<b>kN</b>	<b>kN</b>	<b>m</b>	<b>m</b>	<b>m</b>	<b>kN/m<sup>2</sup></b>
25	6	20	0,8	1	2,4	10
35	10	30	0,8	1	2,8	12,5
70	25	65	1	1,2	3,4	15
130	50	120	1,2	1,5	3,6	25

Auszug aus DIN 1072			
Schwingbeiwert	Brückenklasse <sup>1</sup>	Raddruck	Lastwürfel <sup>2</sup>
Enthält die Fahrbahn Bauteile, die für örtliche Bremslasten besonders anfällig sind (z.B. Teile von Fahrbahnübergängen, Gitterroste oder dergleichen), so sind als Bremslasten die auf die Einzelteile entfallenden Radlasten des Regelfahrzeuges mit 1,4 zu vervielfachen.	60	100 kN	200 x 600 mm
	45	75 kN	200 x 500 mm
	30	50 kN	200 x 400 mm
	24	40 kN	200 x 300 mm
	16	50 kN	200 x 400 mm
	12	40 kN	200 x 300 mm
	9	30 kN	200 x 260 mm
	6	20 kN	200 x 200 mm
	3	10 kN	200 x 200 mm

<sup>1</sup> Brückenklasse=Gesamtgewicht des Fahrzeuges; <sup>2</sup> Lastwürfel=Lastangriffsfläche

## Pressroste - Rutschhemmend

### Besonderheiten zur Rutschhemmung

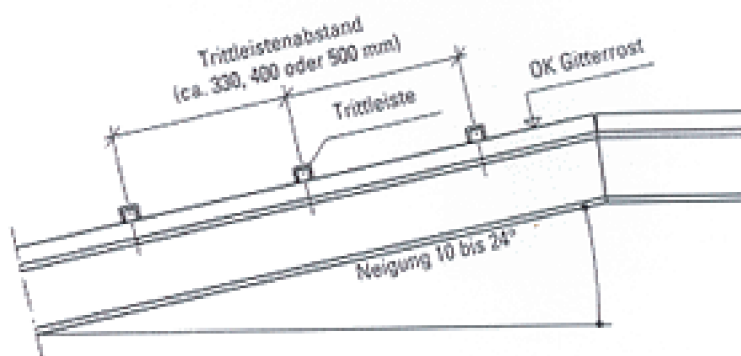
#### Reduzierung der Tragfähigkeit bei Gitterrosten

Da bei Gitterrosten für die Erhöhung der Rutschhemmung ein Ausnehmen der Tragstäbe notwendig ist, reduzieren sich die in den Tragkrafttabellen angegebenen Belastungswerte.

Die Tragfähigkeit bei rutschhemmenden Rosten der Ausführungen Nr.11, Nr.3 und Nr.31 reduziert sich bei Schweißpressrosten und Pressrosten bei Tragstäben Flach 20 x 2 mm um ca. 24% und bei Tragstäben Flach 60 x 5 mm um ca. 9%. Die Durchbiegung erhöht sich bei reduzierter Belastung bei Tragstäben Flach 20 x 2 mm um ca. 17% und bei Tragstäben Flach 60 x 5 mm um ca. 4%.

#### Laufstege mit Neigung zwischen 6 und 24°

Es wird empfohlen, geneigte Laufstege an Förderanlagen oder ähnlichen Betriebsanlagen mit einem Neigungswinkel bis 6° mit Standardrosten ausrüsten. Geneigte Laufstege von 6° bis 10° sollten mit rutschhemmenden Rosten ausgerüstet sein. Bei einem Neigungswinkel von 10° bis 24° sind Metallroste mit Trittleisten über die gesamte Laufbreite vorgeschrieben. Bei einem Neigungswinkel von mehr als 24° ist die Neigung durch Stufen zu überbrücken. Der Abstand der Trittleisten bzw. die Maße der Stufen sind dem Schrittmaß anzupassen. Die im Treppenbau geltende Schrittmaßformel  $600 \leq g + 2h \leq 660$  (g=Auftritt, h=Steigung) findet auch hier Anwendung.



Versuchsergebnisse der Rutschhemmung (Prüfzeugnisse liegen vor)  
 Prüfstelle: Institut für Arbeitsschutz der Deutschen Gesetzlichen Unfallversicherung  
 BGIA, St. Augustin

Typ	Rutschhemmung Nr. (*)	Oberflächen- handlung	Bewertungs- gruppe
<b>Gitterroste aus Stahl</b>			
SP 330-34/38-3		verzinkt	R 11
P 330-33 -3		verzinkt	R 11
P 230-33/11-3		verzinkt	R 9
XSP 330-34/38-3	Nr. 11	verzinkt	R 11
XP 230-33/22-3	Nr. 2	verzinkt	R 13
XP 230-33/11-3	Nr. 2	verzinkt	R 12
XP 230-33 -3	Nr. 22	verzinkt	R 13
XP 330-33 -3	Nr. 22	verzinkt	R 12
XP 330-33/22-3	Nr. 22	verzinkt	R 12
XP 230-33 -3	Nr. 3	verzinkt	R 12
XP 330-33 -3	Nr. 3	verzinkt	R 12
XP 230-33 -3	Nr. 31	verzinkt	R 12
XP 330-33 -3	Nr. 31	verzinkt	R 12
XP 530-33 -5	Nr. 31	verzinkt	R 12
XP 330-44 -3	Nr. 31	verzinkt	R 12
XP 430-33 -4	Nr. 31	verzinkt	R 11
XP 230-33/11-3	Nr. 32	verzinkt	R 10
XP 230-33/11-3	Nr. 42	verzinkt	R 11
XP 530-33 -5	Nr. 42	verzinkt	R 11
XP 530-33/11-3	Nr. 42	verzinkt	R 10
XP 330-33 -3	Nr. 42	verzinkt	R 10
<b>Gitterroste aus Edelstahl</b>			
XP 225-33 -3	Nr. 3	gebeizt	R 12
XP 225-33 -3	Nr. 31	gebeizt	R 12
XP 225-25 -3	Nr. 31	gebeizt	R 12
XP 325-25 -3	Nr. 31	gebeizt	R 12
XP 325-33 -3	Nr. 31	gebeizt	R 12
XP 525-25 -5	Nr. 31	gebeizt	R 12
XP 525-33 -5	Nr. 31	gebeizt	R 12
<b>Gitterroste aus Aluminium</b>			
XP 225-33 -3	Nr. 31	gebeizt	R 13
XP 225-33 -3	Nr. 3	gebeizt	R 13
XP 225-33/11-3	Nr. 42	gebeizt	R 13
<b>Blechprofilroste aus Stahl</b>			
BR 50/2		sendzimierverzinkt	R 11
BP 50/2		sendzimierverzinkt	R 11
BP-Ü 50/2		sendzimierverzinkt	R 13
BN-O 50/2		sendzimierverzinkt	R 11
BZ 50/2		sendzimierverzinkt	R 13
BN-G 50/2		sendzimierverzinkt	R 9
BN-G 50/2		verzinkt, quarzbesandet	R 12

<b>Blechprofilroste aus Edelstahl</b> BP 50/2 BN-O 50/2 BZ 50/2		unbehandelt unbehandelt unbehandelt	R 11 R 11 R 13
<b>Blechprofilroste aus Aluminium</b> BP 50/2 BN-O 50/2 BZ 50/2		unbehandelt unbehandelt unbehandelt	R 11 R 11 R 13
<b>GFK Roste aus UP-GF</b> GFK-BQ 638-38-6 GFK-K 630-20-6 GFK-BK 638-38-6 GFK-K 638-38-6 GFK geschlossen GFK 638-38-6		quarzbesandet konkav korundbesandet konkav Korundeinstreuung geschliffen	R 13 R 13 R 13 R 13 R 12 R 11

\*Nr. 11: Tragstab mit gezahnten Ausnehmungen, Querstab verdrillt

Nr. 2: Tragstab glatt, Querstab spitz gezahnt endlos

Nr. 22: Trag- und Querstab mit stumpfen

Ausnehmungen

Nr. 3: Trag- und Querstab mit halbrunden Ausnehmungen unterbrochen

Nr. 31: Trag- und Querstab mit halbrunden Ausnehmungen endlos

Nr. 32: Tragstab glatt, Querstab mit halbrunden Ausnehmungen endlos

Nr. 4: Tragstab glatt, Querstab stumpf gezahnt endlos

Nr. 42: Tragstab glatt, Querstab mit gezackten Ausnehmungen

Der Verdrängungsraum ist bei allen aufgeführten Ausführungen V 10

## Pressroststufen

Pressroststufen ab Lager

Typ	Tragstab	Abmessung	b	c	d	e	kg/Stück
P 230-33-3	30 x 2 mm	600 x 240 mm	55	70	120	85	4,2
P 230-33-3	30 x 2 mm	600 x 270 mm	55	70	150	85	4,6
P 230-33-3	30 x 2 mm	800 x 240 mm	55	70	120	85	5,3
P 230-33-3	30 x 2 mm	800 x 270 mm	55	70	150	85	5,9
P 230-33-3	30 x 2 mm	800 x 305 mm	55	70	180	90	6,6
P 330-33-3	30 x 3 mm	1000 x 240 mm	55	70	120	85	8,2
P 330-33-3	30 x 3 mm	1000 x 270 mm	55	70	150	85	9,2
P 330-33-3	30 x 3 mm	1000 x 305 mm	55	70	180	90	10,2
P 340-33-3	40 x 3 mm	1200 x 240 mm	55	70	120	85	11,8
P 340-33-3	40 x 3 mm	1200 x 270 mm	55	70	150	85	13,2
P 340-33-3	40 x 3 mm	1200 x 305 mm	55	70	180	90	14,8

## Engmaschige rutschhemmende Stufen

Engmaschige rutschhemmende Stufen ab Lager (Rutschhemmung Nr.4)

TYP	Tragstab	Abmessung	b	c	d	e	kg/Stück
XP 230-33/11-3	30x2mm	800x240mm	55	70	120	85	7,0
XP 230-33/11-3	30x2mm	800x270mm	55	70	150	85	7,3
XP 230-33/11-3	30x2mm	800x305mm	55	70	180	90	8,0
XP 330-33/11-3	30x3mm	1000x240mm	55	70	120	85	9,0
XP 330-33/11-3	30x3mm	1000x270mm	55	70	150	85	10,0
XP 330-33/11-3	30x3mm	1000x305mm	55	70	180	90	11,0

## Belastungsvorschriften

### Belastungsvorschriften nach DIN EN ISO 14122-3

Die Stufen müssen an Ihrer Antrittskante folgende Lasten aufnehmen:

bei einer Laufbreite  $w < 1200 \text{ mm}$ , 1,5 kN Einzellast, verteilt auf eine Fläche von  $100 \times 100 \text{ mm}$  an ihrer Antrittskante in der Mitte der Stufe;

bei einer Laufbreite  $w \geq 1200 \text{ mm}$ , jeweils 1,5 kN Einzellast, verteilt auf eine Fläche von  $100 \times 100 \text{ mm}$  in Abständen von 600 mm an der Antrittskante.

Die Durchbiegung des Tragwerks und der Stufen darf unter Last nicht mehr als  $1/300$  der Spannweite, max. 6,0 mm betragen.

## Grundlagen

### Grundlagen für Treppen aus Stahl (DIN EN ISO 14122-3)

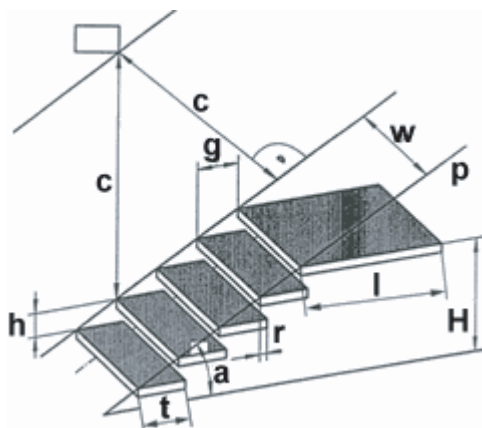
Der Auftritt  $g$  und Steigung  $h$  müssen der Gleichung entsprechen:  $600 \leq g + 2 h \leq 660$ .

Die Unterscheidung der Stufe oder des Podestes muss  $\geq 10 \text{ mm}$  sein.

Die Podestlänge  $L$  muss mindestens 800 mm betragen und gleich oder größer der Laufbreite der Treppe Innerhalb eines Treppenlaufes muss die Steigung, wo möglich, konstant sein.

Falls die Einhaltung einer konstanten Steigung nicht möglich ist, darf die Steigung zwischen und Antrittsstufen maximal um 15% verringert werden.

$H$ =Treppenhöhe,  $r$ =Unterscheidung,  $g$ =Auftritt,  $a$ =Steigungswinkel,  $e$ =Lichte Durchgangshöhe,  $w$ =Laufbreite  
 $h$ =Steigung,  $t$ =Stufentiefe,  $c$ =Freiraum



## Pressroste Oberflächenbehandlung

### Oberflächenbehandlung bei Stahlrosten

#### Baustähle nach DIN EN 10025

Verzinkt nach DIN EN ISO 1461

(Feuerverzinkt)

Verzinkt und anschließend in Bitumen getaucht

Kunststoffbeschichtet \*,

auch auf verzinkten Oberflächen

(Farbtöne nach RAL)

Einbrennlackiert \*,

auch auf verzinkten Oberflächen

(Farbtöne nach RAL)

#### Gitterroste und Blechprofilroste aus Edelstahl nach DIN 17440

Gebeizt

Elektrochemisch poliert

Glasperlgestrahlt

#### Gitterroste und Blechprofilroste aus Aluminium nach DIN EN 485 und DIN EN 573

Gebeizt

Einbrennlackiert \*,

(Farbtöne nach RAL)

EloxiertKunststoffbeschichtet \*

(Farbtöne nach RAL)

Gitterroste und Blechprofilroste aus Stahl erhalten wegen möglicher Rostbildung einen Oberflächenschutz.

Roste aus Edelstahl oder Aluminium benötigen im Allgemeinen keinen Korrosionsschutz. Es empfiehlt sich jedoch bei Gitterrosten mindestens eine Nachbehandlung durch Beizen oder Eloxieren.

#### **Feuerverzinken** (Gebräuchlicher Korrosionsschutz)

Unter dem Begriff Feuerverzinken versteht man das Aufbringen eines Zinküberzuges durch Eintauchen der vorbehandelten Teile in geschmolzenes Zink.

Der Zinküberzug haftet so fest an der Oberfläche, dass er bei üblicher mechanischer Beanspruchung, z.B. beim Transportieren, Begehen oder Befahren, weder abblättert noch Rissbildung zeigt.

Das durchschnittliche Gewicht des Zinküberzuges beträgt ca. 450 g je m<sup>2</sup> abgewickelter Oberfläche. Dies entspricht einer Schichtdicke von etwa 65 µm. Die Zinkschichtdicke ist auch von der Materialdicke abhängig. Die Teile werden vor dem Verzinken behandelt. Dadurch entsteht eine metallisch reine Oberfläche, die ein einwandfreies Haften der Zinkschicht gewährleistet.

#### **Tauchen in Bitumen**

wird bei bereits verzinkten Rosten häufig gewünscht und gibt einen zusätzlichen Oberflächenschutz (vorwiegend bei chemischer Beanspruchung).

#### **Kunststoffüberzüge**

Kunststoffüberzüge werden durch Tauchen, elektrostatische Pulverbeschichtung o.ä. aufgebracht. Je nach Verwendungszweck der Produkte muß besonders auf die Abriebfestigkeit und die Schichtstärke des Überzuges geachtet werden. Dies ist die Grundlage für die Entscheidung, welches Verfahren oder welcher Kunststoff zu verwenden ist.

#### **Lackierung**

Gitterroste und Blechprofilroste können auch im Tauch- oder Spritzverfahren lackiert werden; vorherige Verzinkung ist zu empfehlen.

\* Eine Beschichtung mit Epoxydharzpulver ist für den Außenbereich nicht zu empfehlen. Für diese Einsatzbereiche sollte eine Polyester-Pulver-beschichtung vorgesehen werden.