



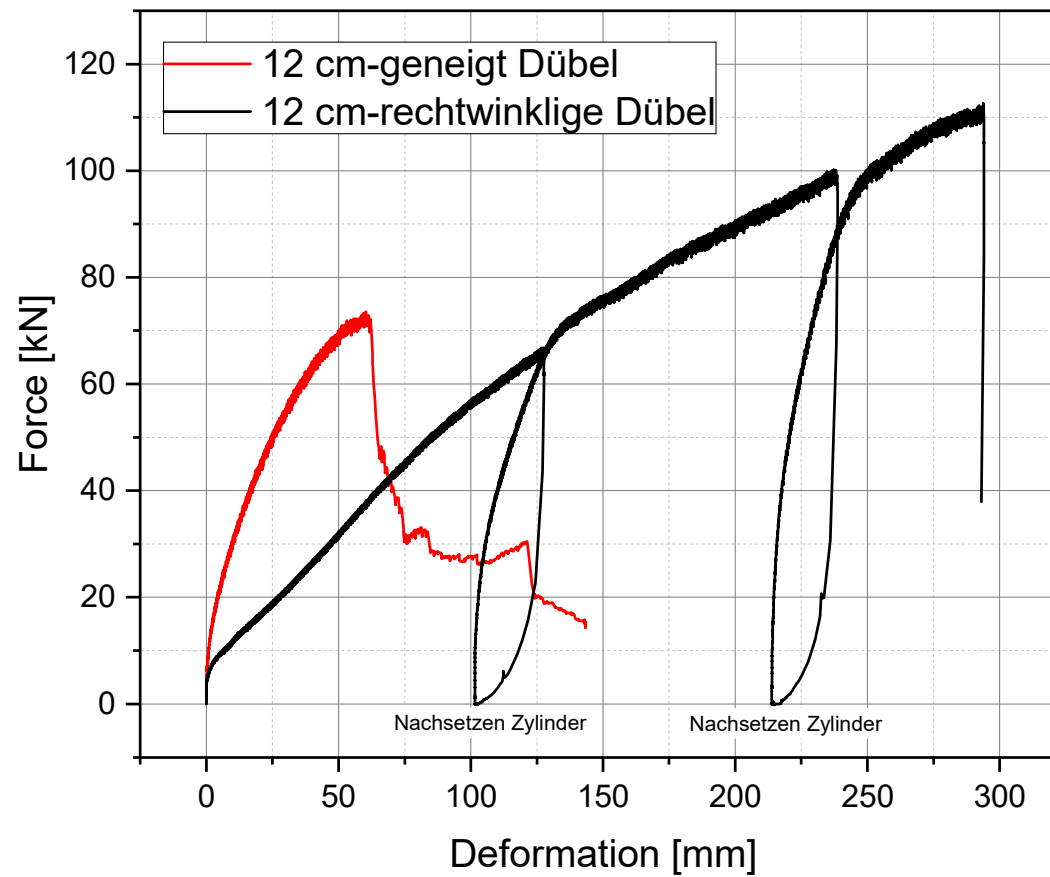
TVFA-Innsbruck

AB Holzbau

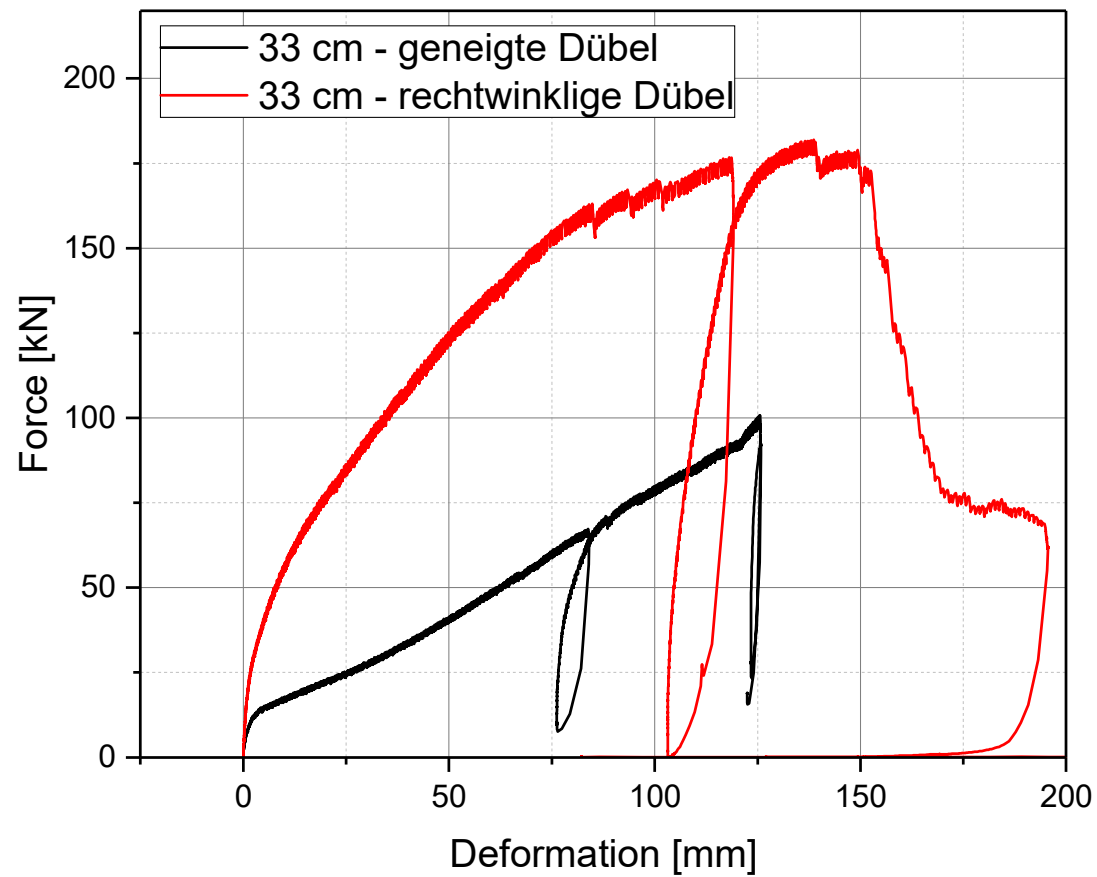
linaHAUS

Roland Maderebner | 28.04.2020

WANDPRÜFUNGEN | BESTIMMUNG DER SCHEIBENWIRKUNG



WANDPRÜFUNGEN | BESTIMMUNG DER SCHEIBENWIRKUNG

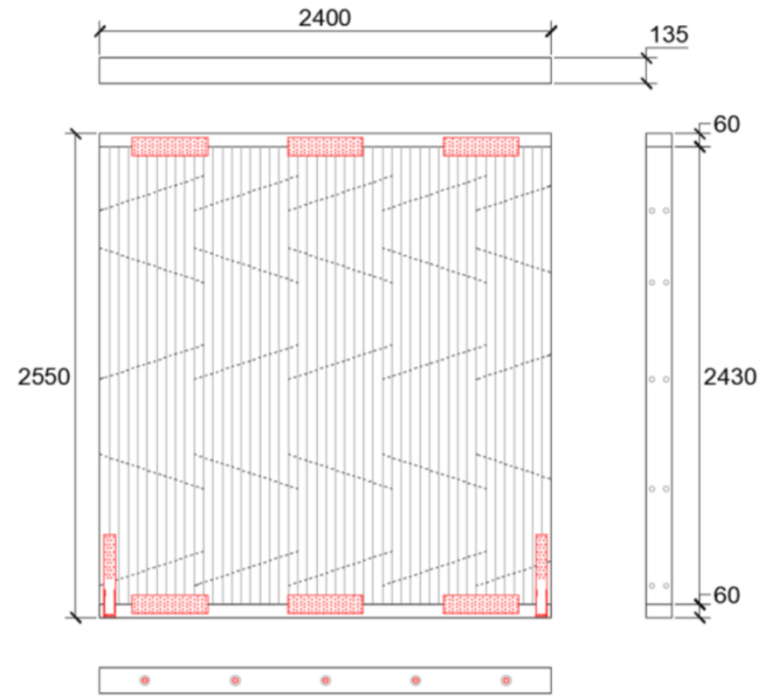
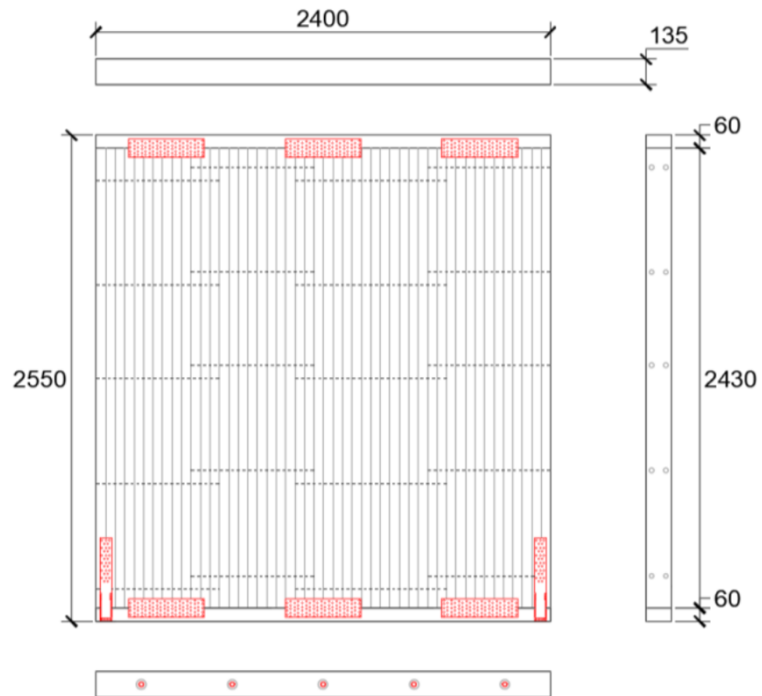


WANDPRÜFUNGEN | BESTIMMUNG DER SCHEIBENWIRKUNG

ID	$F_{max,test}$ [kN]	$F_{50\ mm}$ [kN]	K_{ser} [kN/mm]	$F_{v,k}$ [kN/m]	$(GA)_{ef}$ [kN/m]
12 cm-rechtwinklig	112,67	41,67	0,539	16,67	270
12 cm-geneigt	73,53	70,19	2,431	28,08	1215
Pieces	2	2	2	2	2

ID	$F_{max,test}$ [kN]	$F_{50\ mm}$ [kN]	K_{ser} [kN/mm]	$F_{v,k}$ [kN/m]	$(GA)_{ef}$ [kN/m]
33 cm-rechtwinklig	216,75	54,05	0,667	21,62	334
33 cm-geneigt	181,94	140,84	3,996	56,34	1 998
Anzahl	2	2	2	2	2

WANDPRÜFUNGEN | VERGLEICHE MIT VORVERSUCHE IVALLSA



WANDPRÜFUNGEN | BESTIMMUNG DER SCHEIBENWIRKUNG

ID	Laboratory	$F_{max,test}$ [kN]	$F_{50\ mm}$ [kN]	K_{ser} [kN/mm]	$F_{v,k}$ [kN/m]	$(GA)_{ef}$ [kN/m]
12 cm-rechtwinklig	UIBK	112,67	41,67	0,539	16,67	270
12 cm-geneigt	UIBK	73,53	70,19	2,431	28,08	1215
13,5 cm-rechtwinklig	IVALSA	29,33	19,14	1,245	7,98	-
13,5 cm -geneigt	IVALSA	45,33	29,30	0,686	12,19	-
33 cm-rechtwinklig	UIBK	216,75	54,05	0,667	21,62	334
33 cm-geneigt	UIBK	181,94	140,84	3,996	56,34	1 998
34 cm-rechtwinklig	IVALSA	55,28	40,03	2,88	16,68	-
34 cm-geneigt	IVALSA	50,96	39,38	2,225	16,41	-

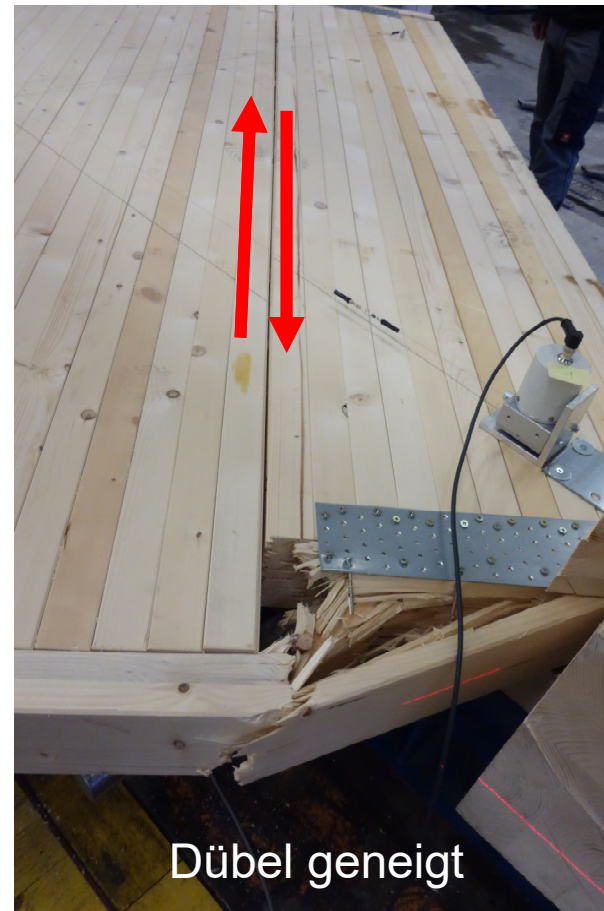
WANDPRÜFUNGEN | VERGLEICHE MIT MITBEWERBERN

<i>PRODUKT</i>	<i>Verbindungsmittel- durchmesser</i> [mm]	$F_{v,k}$ [kN/m]	$(GA)_{ef}$ [kN/m]
LINA 12 cm-geneigt	20	28	1.215
LINA 33 cm-geneigt	20	56	1.998
TWOODS	16	50	4.000
HOLZ 100 (ETA)	20	50	4.000
NUR HOLZ	22 (Gewinde)	50	6.000
MHM	2,5 (Alu)	2,75	k.A.
KLH 120 mm	geklebt	~300	8.800

WANDPRÜFUNGEN | VERSUCHSAUFBAU

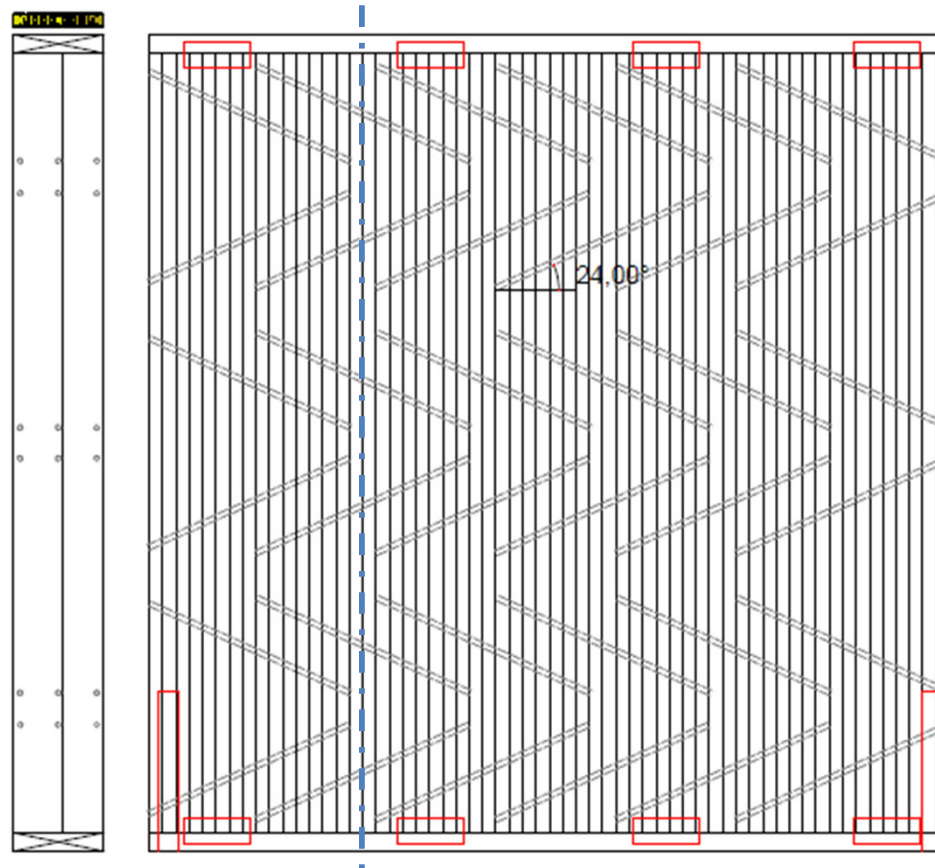


WANDPRÜFUNGEN | SCHADENSbilder 12 cm

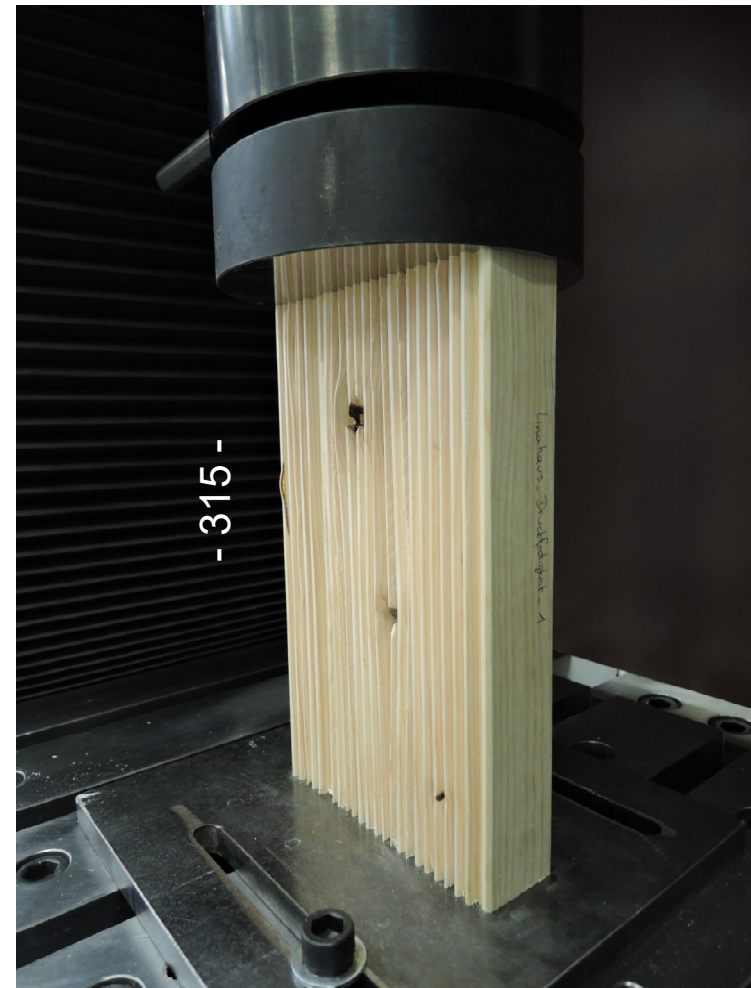
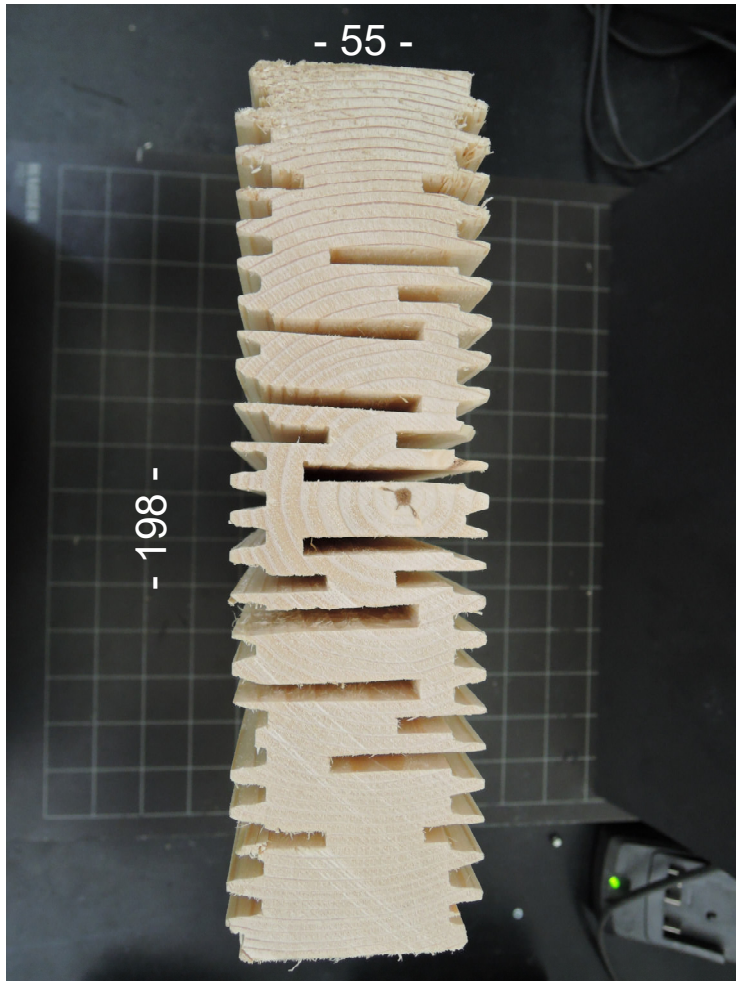


WANDPRÜFUNGEN | OPTIMIERUNG?

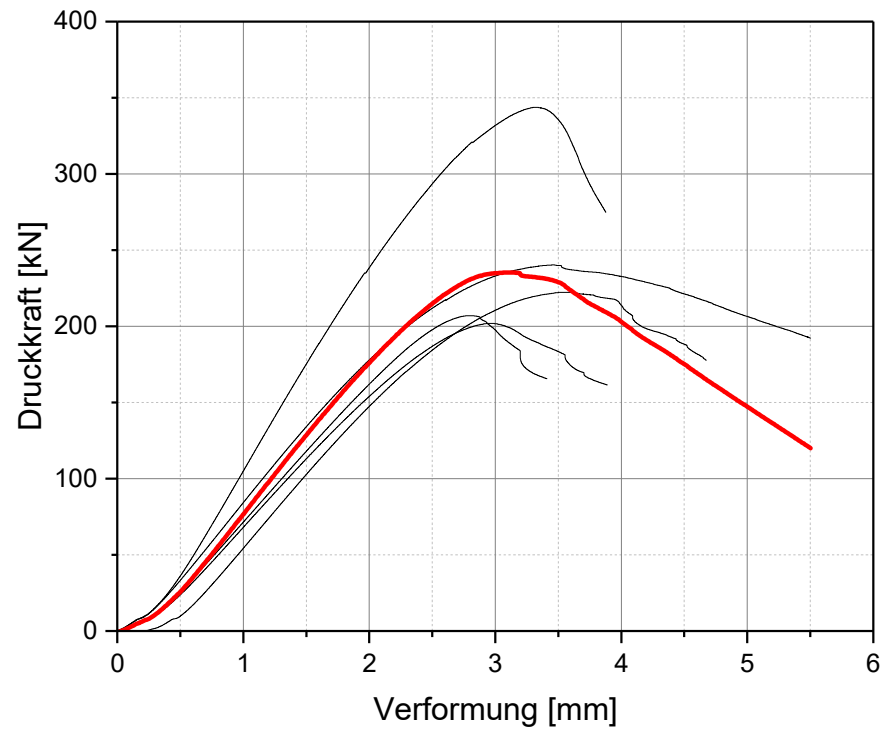
Anzahl Dübel je Schnitte?



LINAHAUS | DRUCKPRÜFUNGEN



LINAHAUS | DRUCKPRÜFUNGEN



LINAHAUS | DRUCKPRÜFUNGEN

Druckprüfungen in Anlehnung an EN 408

Kunde LinaHaus
Verantwortlich Maderebner
Methode EN 408
Series 55x198 mm

EN 408 / EN 14358				
ID	Fmax [N]	b [mm]	h [mm]	$f_{c,0,eff,max}$ [N/mm ²]
1	343603,0	55	198	31,55
2	207047,5	55	198	19,01
3	201925,5	55	198	18,54
4	240291,0	55	198	22,07
5	222267,0	55	198	20,41
Pieces				5
Min				18,54
Max				31,55
Mean				22,32
SD				5,34
COV				24%
ks				2,484
Charakteristischer Kennwert				12,80

