Produktdatenblatt

GLIENKE HEMMERLEIN

Beschreibung	**Tiefenerderstab**
Artikel-Nr.	**3-124**
Maße (mm)	**Ø 25 / 1500 mm**
Ausführung	**feuerverzinkt / tZn**

Produkt / Art.-Nr.	Typ	Technische Daten
Tiefenerderstab Ø 25 mm • Art.-Nr. **3-124** • Ausführung: **feuerverzinkt** 	Stückgewicht (kg)	5,75 kg
	Verpackungseinheit (Stück)	5 Stück
	Zolltarifnummer (Kombinierte Nomenklatur EU)	85389099
	Werkstoffbezeichnung	S275JR
	Werkstoff Nr.	1.0044
	Mindest-Zugfestigkeit (N/mm²)	380 N/mm²
	Schrauben	NPD
	Werkstoff Schraube / Mutter / Scheibe	NPD
	Kurzschlussstrom (50 Hz) (1s; ≤300°C) (kA)	19,9 kA
	Spezifischer Leitwert bei 20°C	≥ 6,66 (Ωmm²/m)
	Spezifischer Widerstand bei 20°C	≤ 0,15 (Ωmm²/m)
	Normenbezug	DIN EN 62561-2
	Stablänge (mm)	1500 mm
	Grundlegende Längentoleranzen (mm)	siehe Werksnorm
	Schaftdurchmesser Ø (mm)	25 mm
	Zapfen Ø (mm)	16 mm
	Dauerhaftigkeit	DIN EN ISO 14713-C3-M
	Durchschnittliche Schichtdicke (µm)**	≥ 85 µm
	Verzinkung Mittelwert (örtliche Schichtdicke) (µm)**	≥ 70 µm
	Brandverhalten	NPD*
	Freisetzung von Cadmium	NPD*
	Freisetzung von radioaktiver Strahlung	NPD*

*No Performance Determined = **Keine Leistung festgelegt** ** **Angaben nach DIN EN ISO 1461** **Stand 06.2023**

Änderungen in Form sowie bei Maßen und Gewichten behalten wir uns im Sinne des technischen Fortschrittes vor. Alle Angaben wurden sorgfältig und gewissenhaft erstellt, ohne Gewähr und Haftung für Richtigkeit und Vollständigkeit.

Glienke-Hemmerlein Metall GmbH • Heilbronner Str. 93 • D-74348 Lauffen a.N. • Tel.: +49 (0) 7133 / 9 74 79-0 • Fax: +49 (0) 7133 / 9 74 79-10 • www.gh-metall.de • E-Mail: info@gh-metall.de

Beschreibung:	**Tiefenerderstab**	**Artikel-Nr.:**	**3-124**
Maße (mm):	**Ø 25 / 1500**	**Ausführung:**	**feuerverzinkt / tZn**

Einsatzgebiet

- Geeignet für alle Arten von Erdungsanlagen, wie z.B. bei Blitzschutzanlagen, Kommunikationstechnik, Elektroanlagen, Mastanlagen, u.ä. Die Anwendung erfolgt in allen Bodenarten, außer Fels.

Anwendung

- Manuelles Eintreiben erfolgt mit einem Schlagkopf, der auf die Oberseite des Tiefenerders (Zapfen) gesteckt wird und anschließend mit einem Schonhammer eingetrieben werden kann.
- Maschinelles Eintreiben erfolgt über einen elektrischen, pneumatischen oder motorbetriebenen Abbruchhammer mit einem entsprechenden Hammereinsatz. Für Standardmaschinen können entsprechende Hammereinsätze für unsere Tiefenerder mit Ø 20 oder Ø 25 mm von uns bezogen werden. Bitte beachten Sie die jeweiligen Zapfenmaße.
- Für Tiefenerdungen werden zusammensetzbare Erderstäbe in Längen bis 1500 mm verwendet. Sie können sowohl senkrecht als auch schräg in den Boden eingetrieben werden. Die Gesamtlänge hängt dabei von den geforderten Werten ab. Deshalb sollten während des Eintreibens entsprechende Messungen durchgeführt werden, um Erdungsanlagen wirkungsvoll zu errichten. Je nach gewünschten Werten können die Tiefenerder bis zu 15 Meter in den Boden eingetrieben werden. Ab einer Installationstiefe von 4 Metern ist es zwingend notwendig beim Eintreiben ein Rammgerüst zu verwenden.
- Ein Erdungssystem besteht aus einer Tiefenerderspitze (Art.-Nr. 3-401), mehreren zusammengesetzten Tiefenerdern und einem Anschlussrundstück (Art.-Nr. 3-223) oder einer Anschlussschelle. Die Installation erfolgt durch einfaches Zusammensetzen und Eintreiben. Unser Tiefenerdersystem mit integrierter Kugelpressverbindung gewährleistet dabei eine bestmögliche elektrische und mechanische Verbindung. Aufgrund der Kugelpressverbindung wird die Anbindung des Tiefenerdersystems mit einem Anschlussrundstück empfohlen.
- Der Widerstand ist abhängig von der Bodenart, deren Feuchtigkeit und Temperatur und chemischem Gehalt.
- Grundsätzlich muss vor Anwendung das Produkt vom Kunden auf Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck hin geprüft werden.

Sicherheitshinweise

- Vor dem Einbau unserer Produkte ist es zwingend notwendig, bei den zuständigen Stellen der Versorgungsunternehmen Erkundigungen über eventuell im Baustellenbereich verlegte Versorgungsleitungen einzuholen.
- Die Verarbeitung dieser Produkte darf nur durch fachlich geschultes und unterwiesenes Personal erfolgen.
- Beim maschinellen Eintreiben unserer Produkte müssen vor Beginn der Installation die Betriebsanweisung und Sicherheitshinweise des jeweiligen Herstellers beachtet werden.
- Bei der Installation unserer Produkte beachten Sie bitte die allgemeinen Regeln der Technik und des Arbeitsschutzes.
- Unsere Produkte werden professionell als Paket, auf Paletten oder im Bund verpackt. Bei im Bund verpackten Produkten ist auf vorsichtiges Öffnen der Transportverpackung und der Bänder zu achten.

Handhabungshinweise

- Bitte beachten Sie: Diese Produkte unterliegen einer regelmäßigen Sicht- und Überwachungsprüfung. Die Prüffristen ergeben sich je nach Installation aus DIN V VDE V 0 185 T3 HA Tabelle 1 - 14. Eine Gefährdung oder Risikoanalyse hat nach DIN EN 62305-2 (VDE0185-305-2) zu erfolgen.
- Produkte sind auf Vollständigkeit und ordnungsgemäßen Zustand zu prüfen. Bei Beschädigung oder sonstiger Mängel dürfen diese Produkte nicht verwendet werden. Produkte sind bis zum Einbau trocken zu lagern.
- Aus produktionstechnischen Gründen sind Zapfen und Bohrung nach der Fertigung beschichtet.
- Durch die Verzinkung unserer Produkte können Grate sowie Ablaufspitzen entstehen, die während unseres Fertigungsprozesses nicht entfernt werden können. Diese können scharfkantig sein und zu Schnittverletzungen führen. Als Sonderwunsch und auf Ihre Kosten ist eine Lieferung gratfreier Produkte möglich.
- Bei Feuchteeinwirkung ohne ausreichende Luftzufuhr ist eine verzinkte Oberfläche bestimmten Korrosionsangriffen ausgesetzt, so dass bei Lagerung und Transport unserer verzinkten Produkte in Paketen auf eine materialgerechte, trockene Handhabung (Schutz vor Tau- bzw. Schwitzwasser) zu achten ist. Unsachgemäße Lagerung kann zu Weißrostbildung führen, was nur eine optische Beeinträchtigung darstellt. Leichte Weißrostbildung kann in der Regel einfach entfernt werden und beeinträchtigt nicht die Qualität des Produktes und ist somit aus technischer Sicht kein Reklamationsgrund.
- Aufgrund unterschiedlicher Mengen von Legierungszuschlägen bei der Herstellung von Stahl kann es beim Verzinken zu Farbunterschieden kommen.
- Für weitere Fragen zur sachgerechten Handhabung stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung.

Änderungen in Form sowie bei Maßen und Gewichten behalten wir uns im Sinne des technischen Fortschrittes vor. Alle Angaben wurden sorgfältig und gewissenhaft erstellt, ohne Gewähr und Haftung für Richtigkeit und Vollständigkeit.

Glienke-Hemmerlein Metall GmbH • Heilbronner Str. 93 • D-74348 Lauffen a.N. • Tel.: +49 (0) 7133 / 9 74 79-0 • Fax: +49 (0) 7133 / 9 74 79-10 • www.gh-metall.de • E-Mail: info@gh-metall.de