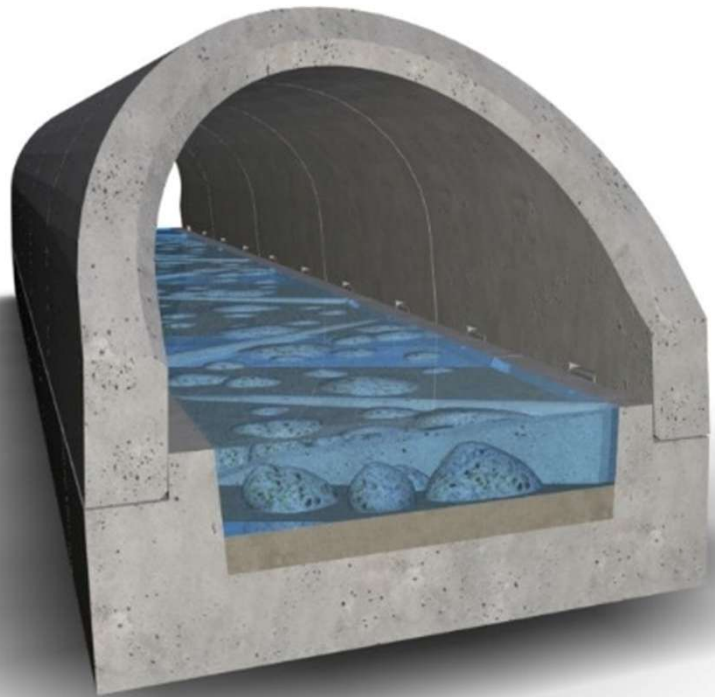


MONTERING



Innehållsförteckning

Mottagning och lossning.....	Sid.3
Ledningsbädd.....	Sid.4
Lyft.....	Sid.5
Montage.....	Sid.6
Tätning av skarv.....	Sid.7
Kringfyllnad.....	Sid.8
Långa bantrummor >20.....	Sid.8

Mottagning och lossning

Upplagsplats

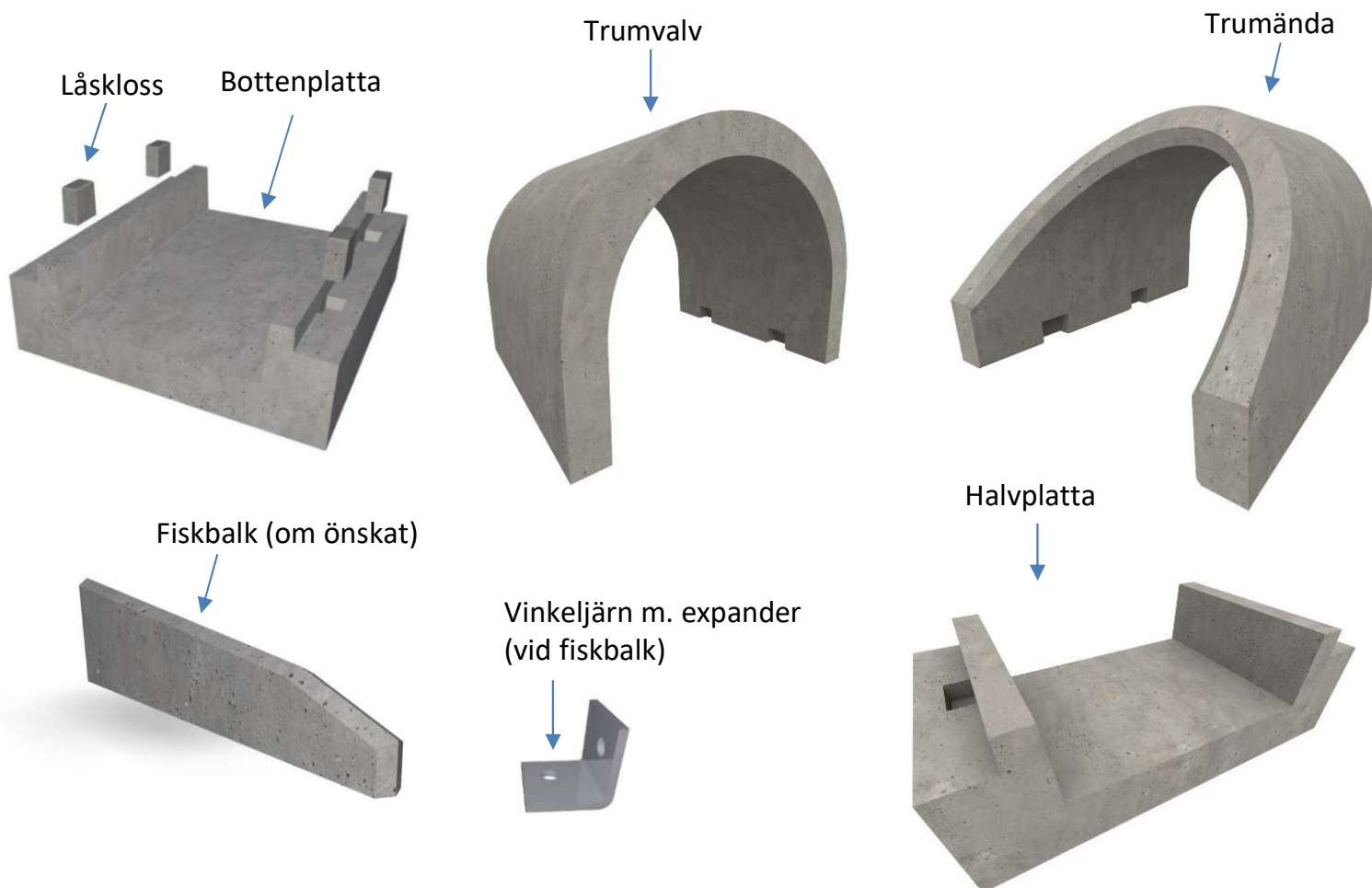
- Anordna upplagsplats i god tid.
- Underlaget ska vara plant och stabilt.
- Lägg ut träreglar så att valv och klossar ligger fritt från marken.
- Säkerställ att monteringsytor hålls rena.



Lossning

- Kontrollera samtliga delar vid lossning avseende transportsador.
- Använd mellanlägg (t.ex. lastpall eller likvärdigt) för att undvika skador på trumögon och valv.
- Belasta med gafflarna jämnt över ytan för att undvika punktlaster.
- Säkerställ att samtliga komponenter finns med och att rätt antal levererats

Leveransinnehåll:



Ledningsbädd

Trumman ska grundläggas på en stabil och jämn ledningsbädd som säkerställer jämn lastfördelning och minimerar risken för sättningar.

Utförande av lager

Ledningsbädd (bottenlager)

- Tjocklek: minst **100 mm packat lager**.
- Material: månggraderat material, typ **2 eller 3B enligt AMA Anläggning tabell CE/1**.
- Största kornstorlek: **63 mm**.
- Packning ska utföras enligt **AMA CE/4**, beroende på packningsredskap och material.

Avjämningslager (ovanför ledningsbädden)

- Tjocklek: **50 mm, ej packat**.
- Rekommenderat material: stensmjöl eller sand.
- Max stenstorlek: **31,5 mm**.

Trafikverkskrav

- Inom Trafikverkets verksamhetsområde (kategori A samt järnväg) ska ledningsbädd och avjämningslager utföras med materialtyp **1 eller 2 enligt AMA CE**.
- Trumman förutsätter jämn lastfördelning över hela upplagsytan



Lyft

Lyft ska utföras med kätting.

Max tillåten spridningsvinkel: 60°.

Lyft ska ske i avsedda lyftpunkter.

Varje del är försedd med 2–4 ingjutna kulankare. Storlek och typ av kulankare framgår av tabellen nedan.

DN på bantrumma	Kulankare
800-1400	2,5t
1600-1800	5t



Lyftdon för kulankare

Tyngsta lyft per dimension

Tabellen nedan redovisar tyngsta enskilda lyft för respektive dimension.

Uppgifterna ska användas vid planering av lyftutrustning och maskinval.

Dimension	Tyngsta element	Vikt (kg)
800	Bottenplatta	1700
1000	Bottenplatta	2250
1200	Bottenplatta	2500
1400	Bottenplatta	3200
1600	Bottenplatta	4400
1800	Bottenplatta	4600

Montage

Isolera trumändar så att tjällyft inte kan uppstå.

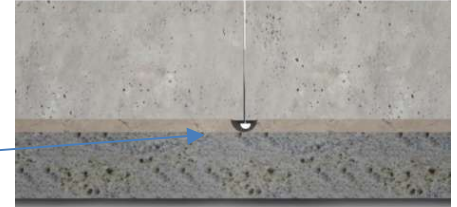
Trumändar ska även skyddas så att vatten inte kan underminera trumman eller trumänden. Detta kan exempelvis utföras med gummiduk eller likvärdig lösning.

Montaget ska påbörjas med halvplatta och avslutas med halvplatta. Halvplattan används för att säkerställa korrekt överlapp mellan bottenplattor och valv.

Börja med att lägga ut halvplattan. Innan nästa platta läggs ut ska schaktet grävas ur cirka 100 mm framför plattan.

Lämna cirka 5 mm mellanrum mellan plattorna.

Vid behov kan avståndet minskas.



Kontrollera noggrant att bottenplattorna ligger i rätt riktning samt att höjd och läge överensstämmer med handlingar innan montaget fortsätter.

Därefter monteras klossarna i avsedda uttag i bottenplattan.

Montage av fiskbalk

Om fiskbalk ingår enligt handlingar ska dessa monteras i bottenplattan innan valven monteras. Fiskbalkarna fästs med rostfria vinkeljärn i bottenplattans botten och monteras i en vinkel på cirka 45–50°, så att de tar emot mot båda sidor av bottenplattans förhöjda kanter.



När fiskbalkarna är monterade fylls utrymmet med grusmaterial och sten för att efterlikna en naturlig bäckbotten.



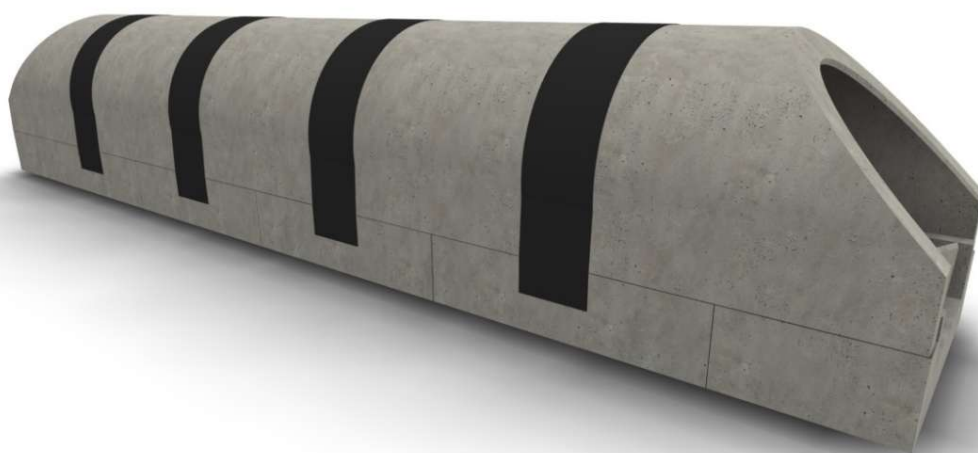
Därefter monteras valven växelvis från respektive sida mot bottenplattan, så att överlapp uppnås mellan skarvarna.



Tätning av skarv

Som vägledning, baserat på beprövad erfarenhet, kan tätning utföras med tätningmatta (t.ex. B = 500 mm) placerad en bit ned på plattan. Ovanpå tätningmattan kan fiberduk, klass N5 alternativt dubbla lager N3, läggas för att skydda tätninglösningen och bidra till tät funktion. Platonmatta och kallasfalt kan användas som en del av tätninglösningen över skarvar och kan, om så avtalats, levereras som tillval.

Val av slutlig tätninglösning och utförande ska alltid ske enligt projektspecifika krav.



Vid risk för synlig fiberduk i trumände rekommenderas täckning med tunn rostfri plåt, vilket ger ett mer enhetligt utseende än fiberduk. Plåten kan levereras som tillval.



Kringfyllnad

Packad motfyllnad ska utföras med förstärkningslagermaterial enligt konstruktörens och geoteknisk beskrivning samt AMA Anläggning (betongrör). Motfyllning ska ske så att betongelement och tätninglösningar inte skadas.



Långa bantrummor >20m

Vid längre bantrummor kan små toleranser ackumuleras och ge ojämnt avslut mellan platta och valv. Håll 5 mm mellan plattorna för justermån.

Man bör till fördel utföra monteringen i sektioner, då avvikelserna mellan plattor och valv först blir tydligt när valven monteras. Rekommenderad sektionering är cirka var 20-30 meter.



Dahlgrens Cementgjuteri grundades 1935 av John Dahlgren och är än idag ett familjeägt företag. Företaget ingår i koncernen Dahlgrens Invest tillsammans med Byggbetong.

Vi är en etablerad tillverkare av betongprodukter för VA-system samt väg- och järnvägsprojekt, med ett av Sveriges bredaste sortiment inom området.

Med lång erfarenhet, teknisk kompetens och kundfokus levererar vi lösningar till projekt över hela Sverige. Vårt mål är att vara en trygg samarbetspartner genom hela processen – från idé och projektering till färdig installation.



Kontakt:

 www.dahlgrenscement.se

 0910-77 02 80

 Dahlgrens@dahlgrenscement.se