

Monterad armering



Innehållsförteckning

Allmän information	sid 3
Egenskaper	sid 3
Svetskorg till pålplattor	sid 4
Armeringsnät	sid 4

Monterad armering

Monterade enheter som t ex pelare och balkar eller mer komplicerade armeringsenheter med både närt och ILF tillverkas oftast rent hantverksmässigt på arbetsplatsen. Celsa Steel Service har resurser som klarar av detta maskinellt, samt dessutom fördelen av att bearbeta stålet i varma lokaler för bibehållande av dess egenskaper. Enheterna blir dessutom mått noggranna och formstabila, vilket bidrar till kvalitetssäkringen.

Monteringssvetsade armeringsenheter har använts inom industri- och husbyggnad under många år. Vid brobyggnad har det hittills i stort sett varit förbjudet.

Men i Bro 2002, del 4, Betongkonstruktioner, är det tillåtet att häftsvetsa armeringsenheter i konstruktionsdelar, där spänningsvidden $2 \sigma_a$ för last enligt 42.422 är högst 60 MPa.

Detta har öppnat dörren för ett mycket rationellare armeringsarbete med stora tidsvinster genom att armeringsenheterna förtillverkas på verkstad. På följande sidor visas ett fåtal exempel på montagesvetsade enheter, men utvecklingen har bara börjat och applikationerna är oändliga.



Egenskaper

Det nya seghärdade armeringsstålet har mycket goda svets- och bockegenskaper.

I BBK 94 ligger stålets kemiska sammansättning till grund för bedömning av svetsbarheten. Ur svetsteknisk synpunkt, indelas numera armeringen endast i två klasser, svetsbar och icke svetsbar.

Vårt armeringsstål har en kolhalt på ca 0,17% och en kolekvivalent på 0,43 vilket ger stålet mycket goda svetssegenskaper.

För att armeringen skall betraktas som svetsbar vid häftsvetsning får:

1. kolhalten C inte överstiga 0,24 % för $\varnothing \leq 20$ mm och 0,20 % för $20 < \varnothing \leq 32$ mm
2. kolekvivalenten inte överstiga 0,50



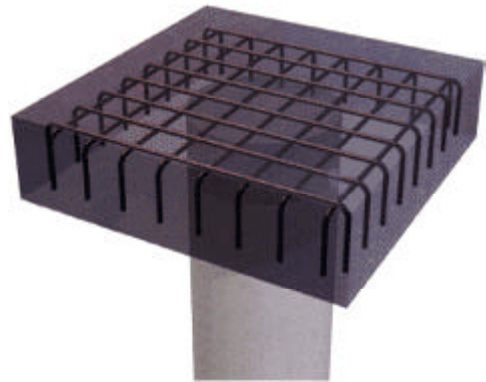
Det är dock svetsarens kompetens som är den viktigaste faktorn för ett gott svetsresultat. Våra licensierade svetsare och vårt laboratorium som är fullt utrustat för provning av armeringsenheterna garanterar bästa kvalitet i utförandet.

Vid all häftsvetsning (monteringssvetsning) skall kraven enligt BKR99 avsnitt 7:43 och provning enligt BBK 94 7.5.2-7.5.4 (rev. 1998) uppfyllas. Detta innebär bl a att tre dragprov alltid skall utföras för varje påbörjad kvantitet om 30 ton kraftupptagande armering.

Svetskorg till pålplattor

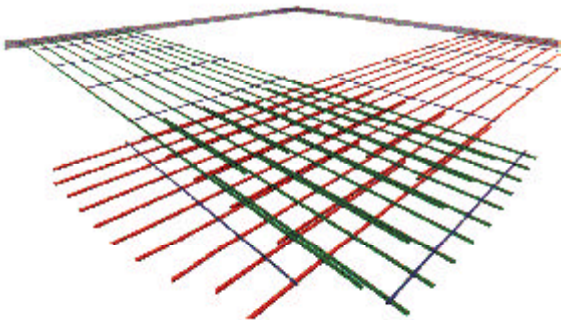


Enheter som använts vid bro N833, E6/E20, Getinge



Principen för f rdigsvetsad armeringsenhet till pålplattor.

Armeringsnät

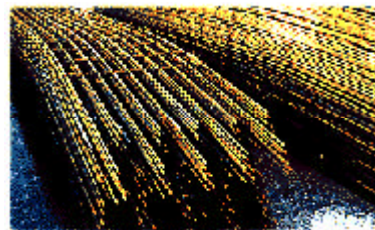


Skissen visar principen för inläggning av svetsade enheter. Dessa enheter  r motst ndssvetsade i våra moderna n tsvetsmaskiner. Varannan l ngst ng  r förskjuten för att uppfylla kraven för skarvade stänger i samma snitt enligt BBK 94.

Dessa nät har prim rarmeringen som l ngst ng. Tv rst ngen  r av klenare diameter och fungerar endast som monteringsst ng.

Med denna princip f r man minimalt lager av stänger, och således inga "knöliga" korsningspunkter som vid traditionell n tskarvning. Därmed säkerställs effektiv höjd och ger god gjutbarhet.

Dessa armeringsnät kan levereras i alla tänkbara format. Bilden visar armeringsnät, längd 12500 mm, av st lsorten B500BT f r påldäck till bro N842, E6/E20, Heberg.

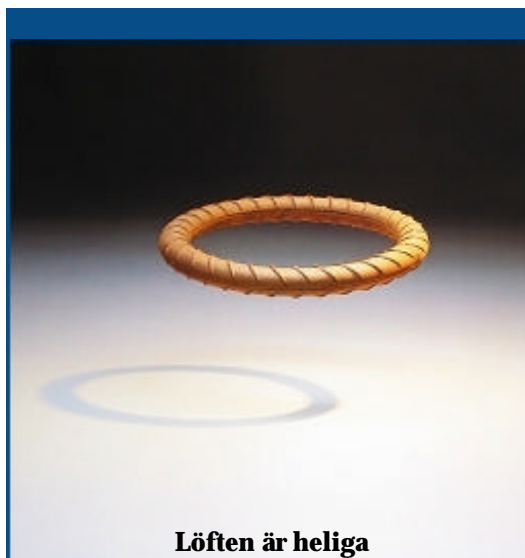


Celsa Steel Service AB
Box 119
301 04 Halmstad
Tel. 035-15 40 00
Fax. 035-10 29 26

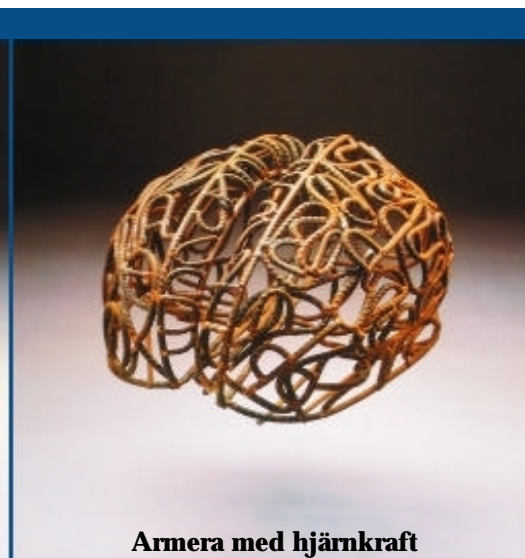
Celsa Steel Service AB
Halvtumsgatan 4
421 36 Västra Frölunda
Tel. 031-45 96 20
Fax. 031-45 96 21

Celsa Steel Service AB
Box 127
781 22 Borlänge
Tel. 0243-668 60
Fax. 0243-668 69

Celsa Steel Service AB
Norra Obbolavägen 89
904 22 Umeå
Tel. 090-12 43 70
Fax. 090-12 43 71



Löften är heliga



Armera med hjärnkraft



Kärleken förstärker



Oändliga möjligheter



Värna om enkelheten



Släpp tanken fri