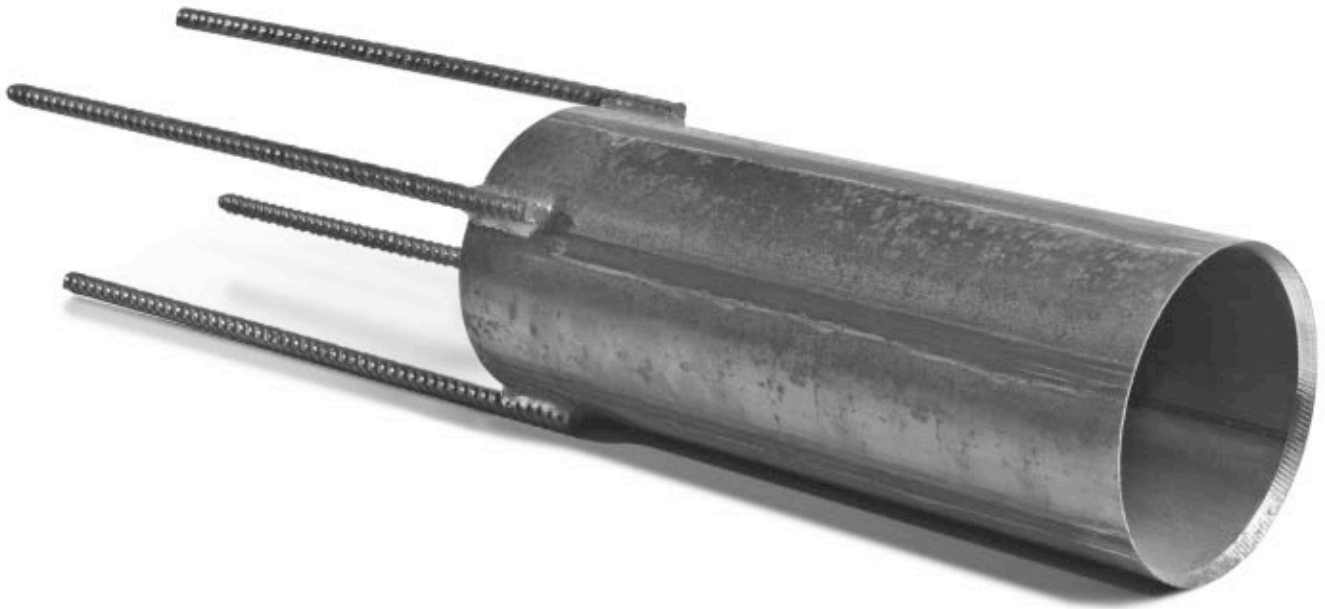


Leimet binab-skarv BRUKSANVISNING



 **LEIMET**
Piling Quality™

6.6.2013



1	FUNKTIONSPRINCIP.....	3
2	DIMENSIONER OCH MATERIALER	3
2.1	Dimensioner	3
2.2	Materialer	3
2.3	Tillverkningsmetod.....	4
2.4	Kvalitetskontroll	4
3	TILLVERKNINGSMÄRKNING.....	4
4	KAPACITETER.....	5
4.1	Dimensioneringsprinciper	5
5	Montering	5
5.1	Montering av skarv med gjutfixtur.....	5
6	Kontroll av montering	7

1 FUNKTIONSPRINCIP

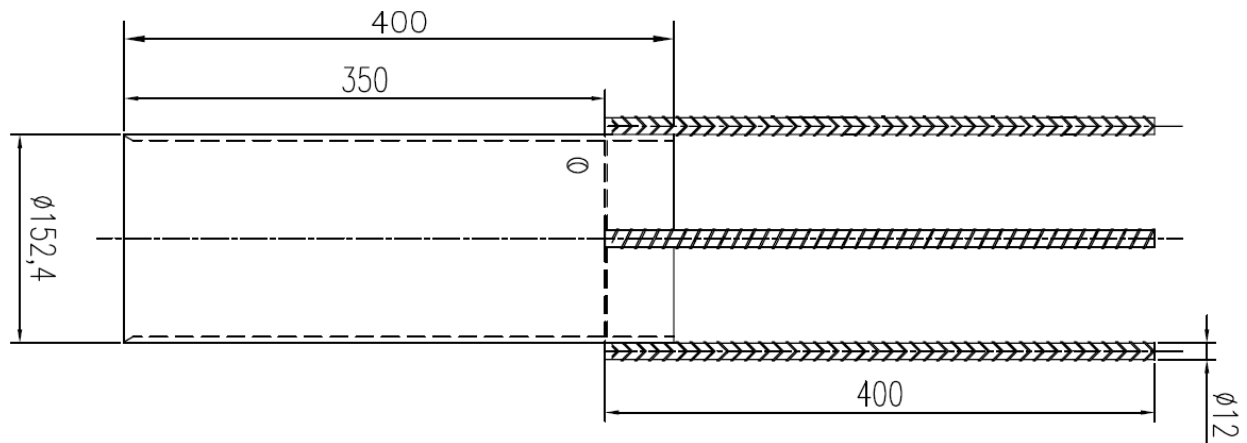
För skarvning mellan pålelement av betong/trä.



Bild 1. Leimet Binab-skarv

2 DIMENSIONER OCH MATERIALER

2.1 Dimensioner



Vikt 8.1 kg

Bild 2. BINAB-skarv dimensioner

2.2 Materialer

Tabell 1. Binab-skarv materialer

Kamstänger	B500B	SS-EN 10080
Bottenplatta	S235JRG2	SS-EN 10025
Rör	S235JRG2	SS-EN 10219

2.3 Tillverkningsmetod

Bottenplatta	Gas/plasmaskärning
Kamstål	Sågning
Rör	Sågning, Skärande bearbetning
Svetsning	MAG-svetsning

2.4 Kvalitetskontroll

Leimet Oy har ett kvalitetskontrollavtal med VTT Expert Services Oy. Binab-skarvar har typgodkännande hos Sitac.

3 TILLVERKNINGSMÄRKNING

Binab-skarvarna är försedda med följande tillverkningsmärknings:

Innehavare/tillverkningställe

Boverkets märke och/eller P-märke

Certifieringsorgan och ackrediteringsnummer

Produktens typbetecning

Typgodkännandes eller P-märkes nummer

Löpande tillverkningsdatum

Kontrollorgan

Leimet Oy, Lappi



SITAC 1002

Binab-skarv 150

0157/04

datum

VTT

4 KAPACITETER

Skarvens momentkapacitet är 8 kNm med följande förutsättningar:

Normalkraft 0 kNm
Avrostning 0 - 2.4 mm
Betong C40/50

4.1 Dimensioneringsprinciper

Binab-skarvarna har dimensionerats enligt följande anvisningar:

SS-EN 1992-1-1	Betongkonstruktioner - Dimensionering
SS-EN 1993-1-1	Stålkonstruktioner - Dimensionering
SS-EN 1993-1-8	Stålkonstruktioner, Dimensionering av knutpunkter och förband
BFS 2011:10 EKS 8	
Rapport 96:1	Dimensioneringsprincipier för pålar, Pålkommisionen
TK Bro, TR Bro	

5 Montering

Leimet binab-skarv kräver inga särskilda förberedelser innan de placeras i gjutformen.

Skarven ska fästas vid gjutfixturen inför gjutningen (**Bild 2**). Pålelementens kamstålsförankring blir på insidan av pålens huvudjörn.

5.1 Montering av skarv med gjutfixtur

Skarvens gjutfixtur placeras i formen och låses till exempel med en kil mot formens kanter så att fixturen är i formens riktning och hålls på plats utan att förflytta sig. Skarven fästs vid gjutfixturen så att skarven går in i gjutfixturen (**Bild 3**).



Bild 2. Skarvens gjutfixtur

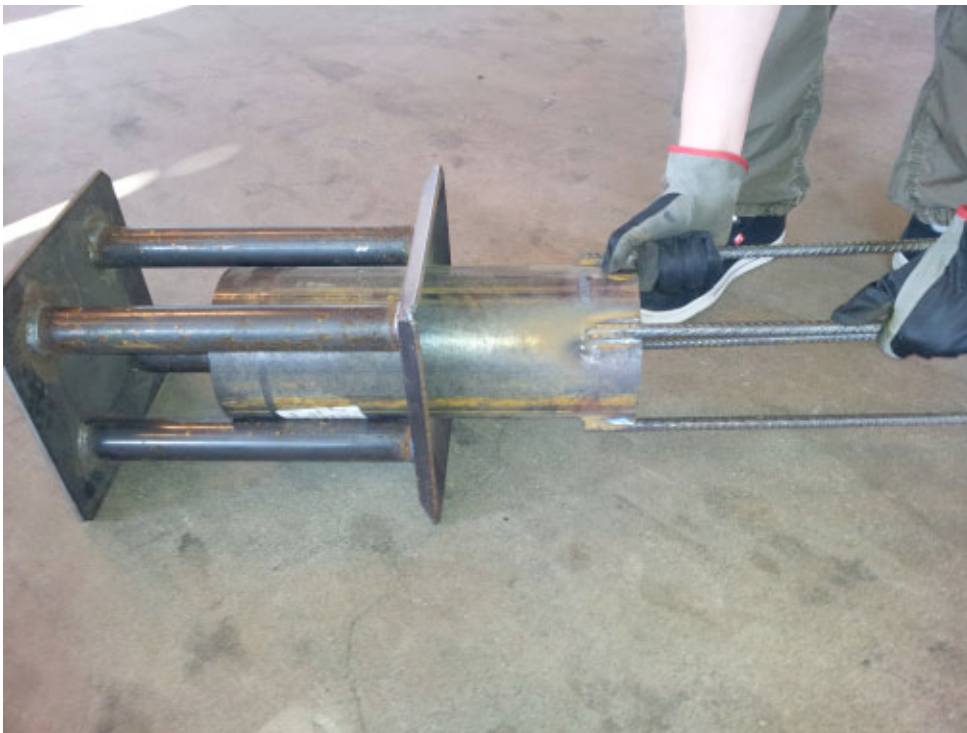


Bild 3. Skarven placeras i gjutfixturen.

6 Kontroll av montering

Åtgärder före gjutning

- Kontrollera att skarv, bergsko och plansko är av rätt typ (typ, märke och mått).
- Kontrollera pålens huvudarmering och bygelarmering.
- Kontrollera pålbeslagens placering i gjutformen och att de är raka..
- Kontrollera att gjutfixturerna är låsta i gjutformen.

Åtgärder efter gjutning

- Kontrollera skarvens koncentricitet och vinkelavvikelse i förhållande till pålen.
- Kontrollera att röret är ren.

Kontroll vid påslagning

- Kontrollera visuellt att pålelementen inte har skadats vid transport och hantering.
- Kontrollera att röret är ren.