

Instruktionerna omfattar montering av skivor som brandskydd av stålbalkar/-pelare.

Förvaring och hantering

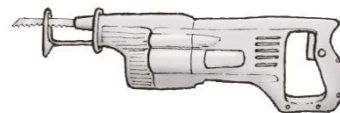
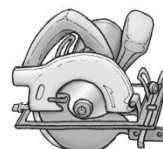
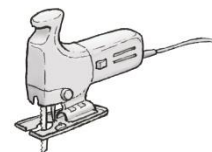
Skivor ska förvaras inomhus i ett välventilerat rum. Underlaget ska vara torrt, plant och upphöjt minst 75 mm, t.ex. 75 x 75 mm reglar CC 400 mm. Transportemballaget ska vara intakt tills skivorna ska användas. Ev. övertäckning ska tillåta fri ventilation på alla sidor och kanter. Skivor ska hanteras/bäras lodrätt.



Bearbetning och verktyg

Bearbetning: Skivorna kan bearbetas med traditionella handhållna verktyg för trä. Vid större mängder rekommenderas att använda stationära maskiner (t.ex. bordcirkelsåg). Använd alltid P2 dammask samt utsug på maskiner och ombesörj god ventilation. Vi avråder från att använda vinkelslip, eftersom skärlinjen blir oexakt och det bildas för mycket damm under skärningen. Vid större mängder kan vi mot prillägg framställa skivor i specialmått eller uppskurna efter fasta mått.

Klingor: Man kan antingen använda hårdmetallklinga eller diamantklinga till fibercement. Diamantklingan kommer att ha längre livslängd än hårdmetallklingan.

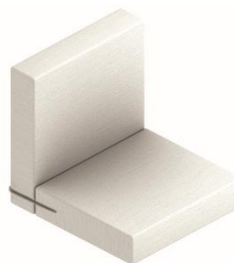


1) Fastsättning - montering på skivkant

| Skiva | Klammer ^a |
|-------|------------------------|
| 15 mm | 11,2x44 (1,53x1,53) mm |
| 20 mm | 11,2x50 (1,53x1,53) mm |
| 25 mm | 11,3x50 (1,90x1,70) mm |
| 30 mm | 11,2x63 (1,53x1,53) mm |

^a elgalvaniserad och med lim.

Klammer



2) Ensidigt brandskydd

Skivbredden ska vara stålets flänsbredd + 60 mm överlapp ut på betong till var sida.

Montering direkt i betong (Figur 2 A):

A: avstånd från skruvar till skivkant min. 25 mm

B: avstånd mellan skruvar max. CC 400 mm.

Om stålets fläns inte är plan med betongen ska underlagen vara 60 mm breda på var sida.

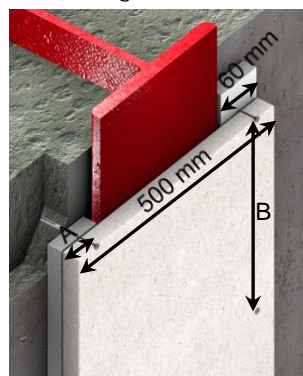
Montering direkt i stålprofilen (Figur 2 B):

A1: avstånd från skruvar till skivkant min. 80 mm

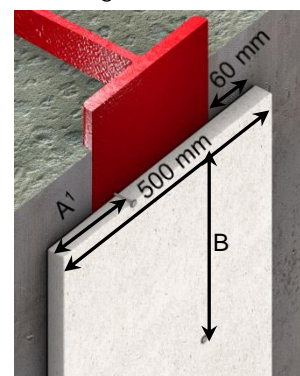
B: avstånd mellan skruvar max. CC 400 mm.

För båda monterings typerna - max. 500 mm skivbredd.

Figur 2A

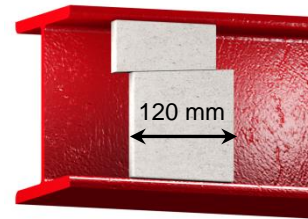


Figur 2B



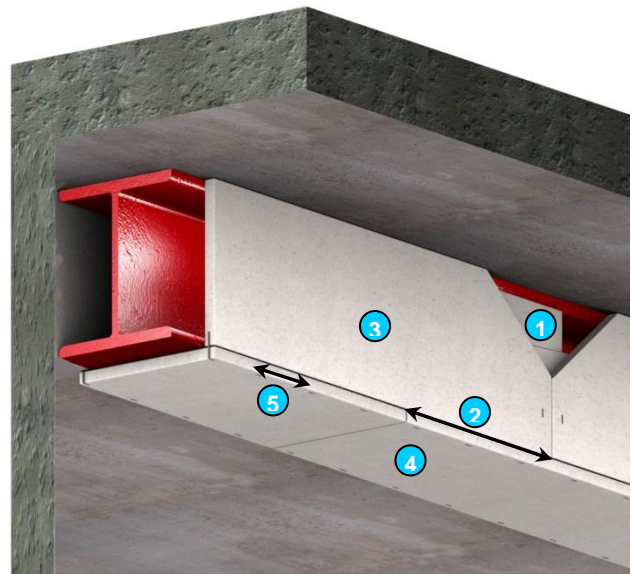
3) Skarvar, Två- och tresidigt brandskydd

- Alla skarvar ska vara minst 20 mm tjocka, 120 mm breda, av PROMATECT®-H-skivor och max. CC 1 250 mm.
- Kapa först en skiva i 120 mm bredd och flänshöjden + 10 mm.
- Skär ett snett skär i skivans översta 1/3 och som stiger ca 8 mm på skivans bredd.
- Skarven skärs i flänshöjden + 4 mm.
- Kila fast skarvstycket mellan flänsarna, använd t.ex. en gummihammare så att skarven är plan med stålprofilens ytterkanter.
- Skivskarvarna ska alltid monteras rakt över skarvstycken.



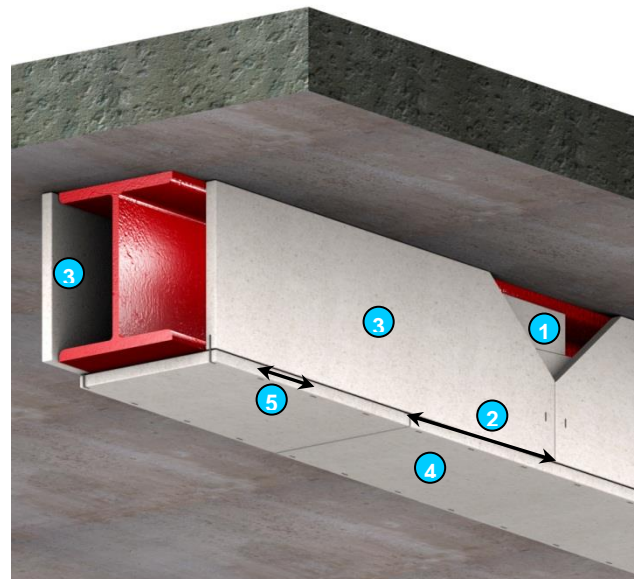
4) Tvåsidigt brandskydd

- 1 Skarvstycket placeras i flänsen max. CC 1 250 mm, och bakom alla skivskarvar.
- 2 Skivskarvarna förskjuts min. 500 mm.
- 3 Sidstycke skärs till efter ståldimension och klamras i skarvstycket.
- 4 Bottenstycke skärs till efter ståldimension + 1 x skivtjockleken: Bottenstycket görs fast i sidostycket med klammer och vid stålprofilen med pistolspik.
- 5 Avstånd från klammer till skivkant min. 25 mm, och avstånd från klammer max. CC 100 mm.
Avstånd från spik till skivkant min. 80 mm och avstånd mellan pistolspik max. CC 400 mm.



5) Tresidigt brandskydd

- 1 Skarvstycke placeras i flänsen max. CC 1 250 mm.
- 2 Skivskarvarna förskjuts min. 500 mm.
- 3 Sidstycken skärs till efter ståldimensionen.
- 4 Bottenstycke skärs till efter ståldimension + 2 x skivtjockleken:
- 5 Skruvar monteras max. CC 200 mm och klammer max. CC 100 mm.



6) Fyrsidigt brandskydd

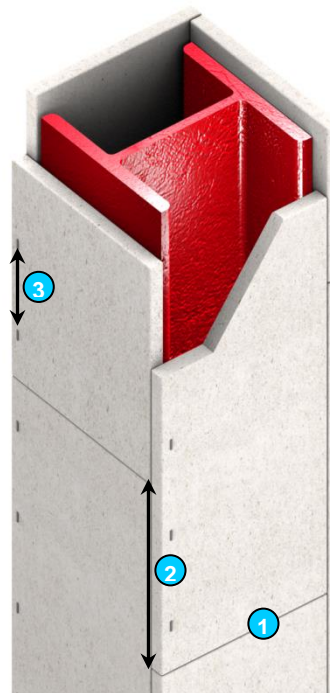
Vid montering av fyrsidigt intäckning behövs endast skarvar bakom skivskarvarna.

De fyra skivorna anpassas efter stålprofilen och monteras i villkorlig ordningsföljd runt profilen.

Alternativt görs 2 hörnlådor som monteras på profilen.

Skarvarna förskjuts min. 500 mm så att de inte löper runt stålprofilen i en sammanhängande linje.

- 1 Vanlig skarv placeras bakom skivskarvarna, se punkt 3
- 2 Skivskarvarna förskjuts min. 500 mm.
- 3 Skruvar monteras max. CC 200 mm och klammer max. CC 100 mm.



7) Fyrsidigt brandskydd, pelare > 5 m

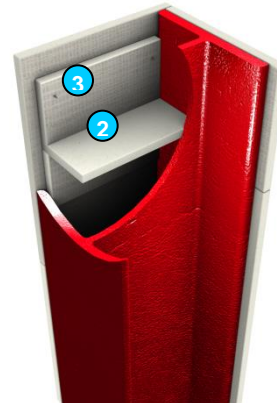
Vid pelare som är högre än 5 m används T-skarvar som förstärker skarven i flänsen. Skarvar ska alltid vara min. 20 mm tjocka och bestå av vald skivtyp + ett stycke stål i flänshöjden. T-skarven placeras vid skivskarvar för varje 5 m. Vid övriga skarvar används vanlig skarv (se punkt 3).

- 1 Stålstycket svetsas fast enligt gällande normer/regler in i profilens fläns (se figur 7 A)
- 2 Överdelen av T-skarven sätts in som ett L (120 mm x flänsdjup) över det fastsvetsade stålet och fulländar T-skarven (se figur 7 B)
- 3 Skivorna görs fast i överdelen av T-skarven. Nu är skarvstycket säkrat och kan bära de efterföljande fem metrarna skivmaterial

Figur 7A



Figur 7 B



Övrigt

Hela dokumentationen för denna skiva består av broschyren "Brandskydd av stålkonstruktioner PT-H", Konstruktionsförslag A 1.0, Produktdatablad B 1.0, Monteringsanvisningar C 1.0, Komplettering D 1.0 och Säkerhetsdatablad E 1.0.