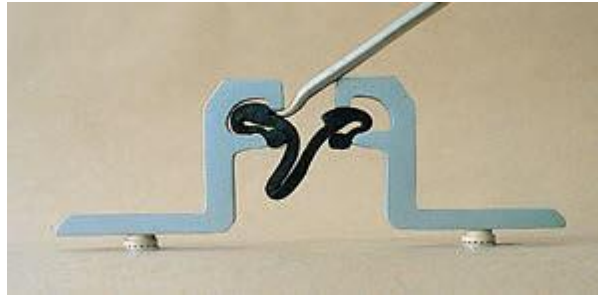


# Montageinstruktion – Flerspaltövergångskonstruktioner

---



## 1. Leverans

Övergångskonstruktionerna levereras till arbetsplatsen i de längder som beställts. Vanligtvis levereras de i fullängd med tätprofilen monterat ifrån fabriken.

För transport, lagring och montage levereras övergångskonstruktionerna sammansatta med montagebyglar som skruvas bort när övergångskonstruktionen är fastgjuten.

Lyft av övergångskonstruktionen sker vid markerade lyftöglor.

Övergångskonstruktionen skall lagras så de inte skadas innan de monteras på plats. Gärna på fyrkantstimmer och vintertid är det att föredra att täcka dem med en presenning.

## 2. Ursparingar och koppling till landfäste och brokonstruktion

Storleken på ursparingarna för denna typ av övergångskonstruktion beror på vilken typ det är och går att utläsa ur ritningar alternativt ur produktguide från Maurer. Viktigt att ursparingen kontrolleras noggrant innan man monterar övergångskonstruktionen.

Övergångskonstruktionens förankringsbyglar ska förankras till armeringen i överbyggnaden enligt armeringsritningar. I ursparingen måste det finnas befintlig armering att koppa ihop med övergångskonstruktionens förankringsbyglar.

Förankringsbyglarna på övergångskonstruktionen sitter i brons färdriktning och löper därmed parallellt med brons huvudarmering.

### 3. Kontroll av spaltmått

Konstruktören bestämmer det temperaturvarierande spaltmålet som krävs för konstruktionen. När övergångskonstruktionen levereras är den inställd på det spaltmått som motsvarar den temperatur som kan väntas i konstruktionen vid installationsdatum. Kontrollera att detta stämmer med det diagram som finns på ritningen för den aktuella temperaturen för den dag som den gjuts fast. Behövs justering görs detta genom att skruva loss sexkantskruvarna på montagebyglarna och därefter justera spaltmåten.

### 4. Montage av övergångskonstruktion

Övergångskonstruktionen lyfts ned i ursparingen med hjälp av en kran eller motsvarande. Den justeras på plats i ursparingen så att den ligger på rätt höjd och följer vägbanans lutning.

Övergångskonstruktionen ska monteras så att överkanten är 5 mm under beläggningen på vägbanan. Det får inte under några omständigheter hamna över beläggningen. När övergångskonstruktionen är på plats i rätt position i ursparingen ska den förankras mot armeringen i brokonstruktionen och landfästet.

När man förankrat övergångskonstruktionen mot armeringen så gjuter man igen ursparingen. **Obs!** Montagebyglarna ska sitta kvar tills efter gjutning.

### 5. Formning och gjutning

Gjutformen måste vara utförd på ett sätt så att de bestämda dimensionerna erhålls. Den måste vara tät så att inte betong hamnar i gapet mellan bro och landfäste. Innan gjutning ska ursparingen rengöras och ytråhet kontrolleras för att betongen ska få bästa möjliga fäste. Kontrollera även ytterligare en gång att övergångskonstruktionen är positionerad rätt i ursparingen.

Täck för spalten för att inte riskera att det kommer betong i kloprofilerna. Kontrollera att betongen som levereras är av rätt kvalitet. Om det hamnar betong på övergångskonstruktionen ska det genast rengöras med vatten.

**Obs!** Det är väldigt viktigt att se till att betongen fyller upp till underkanten av hela övergångskonstruktionen. Extra viktigt att kontrollera att gjutningen är fullgod under lådorna för stödbalkarna och plattstålet under ändprofilerna. Detta för att säkra infästningen för kommande trafiklast.

När betongen satt sig så tas montagebyglarna bort från övergångskonstruktionen.

## 6. Tätning av konstruktionen

Tätskiktet från bron och vägbanan ska anslutas mot baksidan av kloprofilen längs hela övergångskonstruktionen. Om detta inte utförs på ett korrekt sätt kommer det att leda till att vatten letar sig in under övergångskonstruktionen.

## 7. Utstick och montage av tätprofil

Normalt sticker kloprofiler ut 100 mm utanför kantbalk vid lågpunkter. Därutöver ska tätprofilen sticka ut 50 mm till. Nedanför avslut på övergångskonstruktion ska en uppsamlingstratt finnas som leder iväg vattnet från bron.

## 8. Eventuell skarvsvetsning och tätprofilsvulkanisering

Om övergångskonstruktionen levereras i sektioner så kommer vi att tillhandahålla instruktioner för skarvsvetsning eller så kan vi skicka ut vår kvalificerade personal för att åstadkomma en tät och godkänd svets. Vulkanisering av tätprofiler utförs alltid av vår personal då det kräver speciell utrustning och utbildning. Normalt så behövs inte detta vid en nyleverans då man levererar samt monterar tätprofilen i efterhand.

Vid eventuella frågor eller funderingar i samband med montage av övergångskonstruktion får ni mer än gärna kontakta oss.

## 9. Underhåll

Övergångskonstruktionen bör spolas rent minst två gånger per år och i samband med detta okulärbesiktigas. Om skada upptäcks bör detta åtgärdas snarast för att inte skada brodelar mer än nödvändigt.

Vart 5:e år bör man göra en noggrann inspektion av övergångskonstruktionen och se över funktionen och ifall man behöver byta ut några delar