

Snið 1-06
Mk. 1:20
 (einungis sýnd
 plötubending)

STEYPUMÓT OG STEYPUVINNA

Steypumót:

- Taka skal tillit til þess við mótasmíði að alla steypu skal titra
- Þita- og plötumót skulu hafa yfirhæð $L/300$ af fjarlægð (L) milli fastra punkta
- Tryggja þarf vatnspéttleika steypuskila, t.d. með skerlásum og/eða plast-steypuskilalistum
- Hreinsa þarf burt hröngl og óþétta steypu áður en mót koma að steypuskilum
- Hreinsa skal mót af sagi og öðrum óhreinindum og væta áður en steypuvinna hefst

Steypuvinna og aðhlyning:

- Dreifa skal steypu eins jafnt í mót og kostur er. Veggj skal steypa í 30-40cm láréttum lögum og skal að jafnaði byrja við horn. Titra skal hvert nýtt lag saman við eldra lag
- Allri steypu skal halda rakri og verja útpomun í a.m.k. 7 sól-arhringa eftir niðurlögn (vatnspéttri steypu í 14 sólarhringa)
- Við steypuvinnu í kulda (úthitastig $\leq 3^{\circ}\text{C}$) skal hafa tækni-bláð Rb Eq.003.0 frá Rannsóknast. Byggingaiðnaðarins til hljóðsýningar ("Vetrarsteypa" - nóv. 1998)
- Fallhæð steypu skal ekki vera meiri en 3,5m
- Tengi skulu losuð eða slitin þannig að innsteyptur hluti þeirra sé a.m.k. 20mm inn í vegg. Sár skal holufylla með sementsbundnu þéttiefni
- Ekki má setja steypuskil annars staðar en sýnt er á teikningum nema með leyfi hönnuðar
- Eldri steypuskil skulu hreinsuð og vætt þ.a. þau séu raka-mettuð, en þó snertþurr, áður en steyp er að þeim
- Hámarks sólarhringslækkun yfirborðshita steypu er 10°C

STEYPUSTYRKARSTÁL

ALMENNT

Efnisgæði:

- Steypustyrktarstál er kambstál (merkt K á teikningum) Ks500, skal vera suðuhæft með skriðmörk $\geq 500\text{MPa}$
- Allt stál sem notað er í lykkjur, króka og vinkla er suðuhæft kambstál (merkt K á teikningum) Ks500s með skriðmörk $\geq 500\text{MPa}$
- Rafsoðin bendinet skulu vera úr kaldregnu sléttu stáli með lágmarkstogþol 500MPa m.v. hlutfallslega lengdaraukningu $\leq 0,2\%$. Bendinet má ekki sjóða á byggingarstað

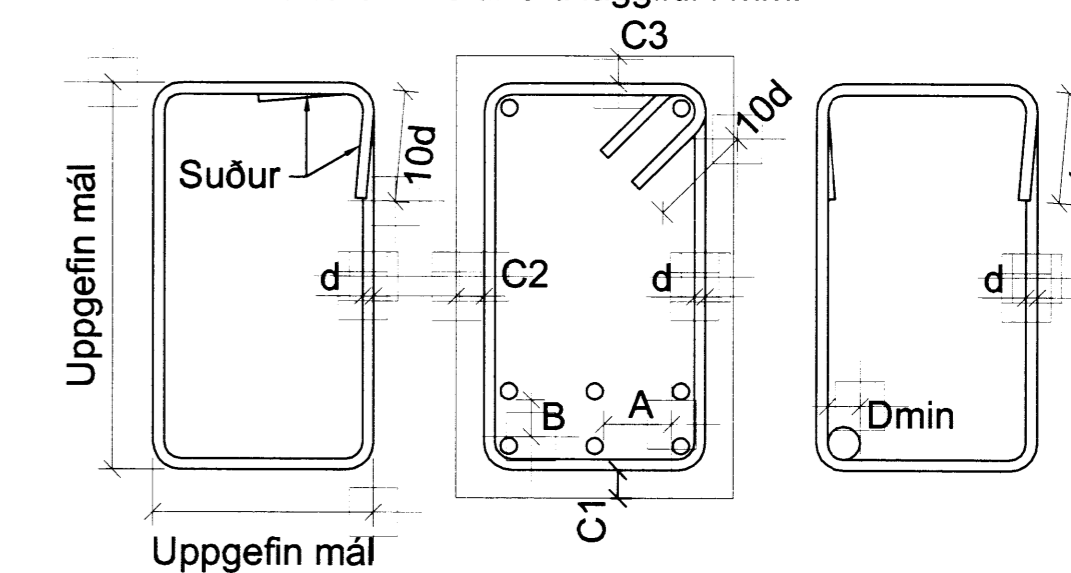
BENDING

Almenn bending:

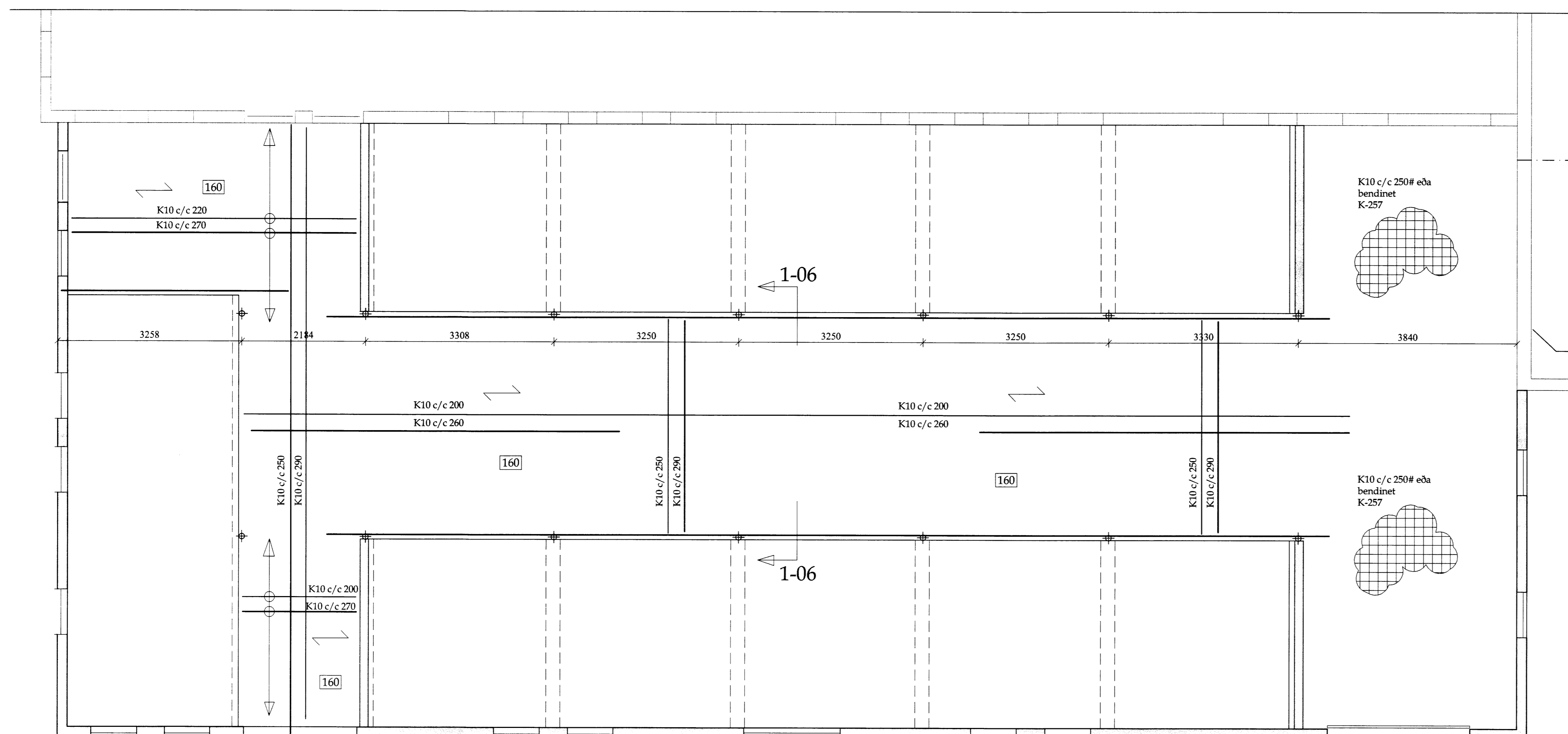
- Undirstöður sem fyllt er að bendast almennt með 2K12 efst og neðst auk einfaldrar grindar K10 c/c 250 nema annað sé tilgreint á teikningum
- Almenn bending platna á fyllingu er #K10c/c300 í miðju
- Almenn bending útveggja er K10c/c250 lárétt og K10c/c250 lóðrétt við útr. nema annað sé tilgr. á teikn.
- Almenn bending innveggja er #K10c/c250 í miðju
- Upp með öllum opum í vegg skal setja 2K12 sem ganga frá plötu upp fyrir næstu plötu eða upp að þaki þar sem að á við. Sama bending gildir um veggenda

Kröfur til efnis og vinnu:

- Bendistál skal vera hreint og án lausrar ryð- eða völsunar-húðar
- Almennt skal ekki skeyta meira en þriðja hvert jám í sama þversniði
- Bendistáli skal haldið í réttu fjarlægð frá mótum með þar til gerðum klossum eða stólum
- Ef listar koma í mót skal steypuhula miðuð við innri brún þeirra
- Ýmsar kennistærðir - tölur eru laggildi í mm:



Bendistál	Dmin	Skeytil.	A>=	B>=
K8	24	400	35	25
K10	30	400	35	25
K12	36	480	35	25
K16	48	640	35	25
K20	60	800	40	25
K25	75	1000	50	25
K32	96	1280	64	32
Rafsoðin bendinet	Stál Ø5	Stál Ø6	Stál Ø7	Stál Ø8
Skeytil. þverjárna	150	150	200	200
Skeytil. burðarjárna	300	300	300	300
Steypuhula	C1-C3>	C1>	C2>	C3>
Jarðfyll. að steypu		50	35	50
Plötur og bitar inni				
Plötur og bitar úti	35			
Súlur og veggir inni	35			
Súlur og veggir úti	35			



Grunnmynd fódurgangsplötu mk. 1:50