MONTERINGSANVISNING

FÄRDIGA GJUTFORMAR

Snabbt att lägga ut

Formarna placeras omlott och najas enkelt ihop

Inget virke behövs

Kvarsittande form - inget spill att hantera

AT-INNOFORM®

www.thuresson.se

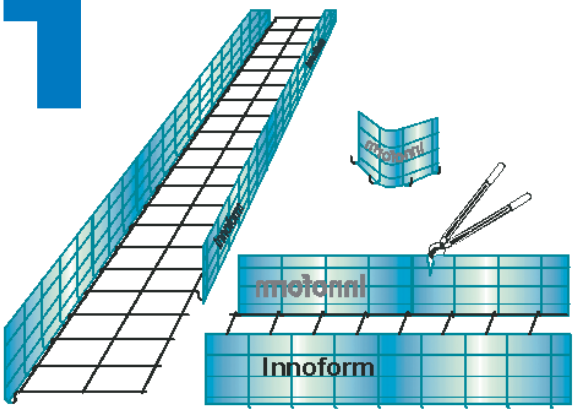
Sul/Balk-form

Balk-formarna tillverkas i 5 meter långa enheter (korgar). Till montering av U-formarna behövs följande verktyg och redskap: mindre bultsax (till kapning av 5-6 mm järn), najtång och najtråd för att binda formarna, måttband och markörpenna/ spray samt kniv för håltagning. Använd najtråd med diameter 1,5 mm eller dubbla tunnare najtrådar vid montering.

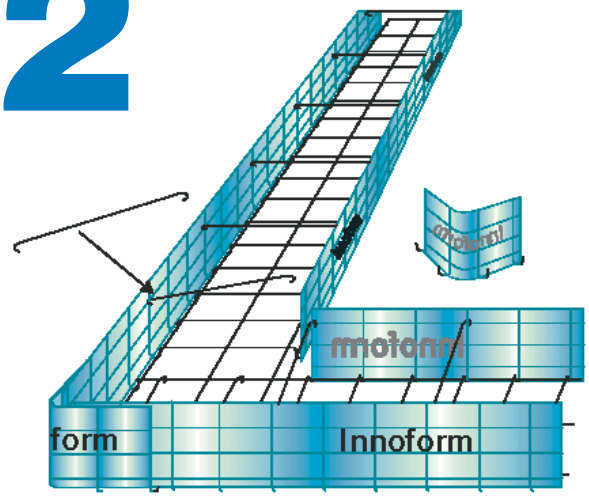
Gör så här

Markera formarnas linjer och positioner i marken. Börja monteringen i ett hörn av huset eller i yttre sulkantslinje av huset.

1



2



Hörnanslutning, bild 1 och 2
Kapa i hörnanslutningen från båda formarnas insida en bit vars längd = korsande formens bredd + 50 mm.

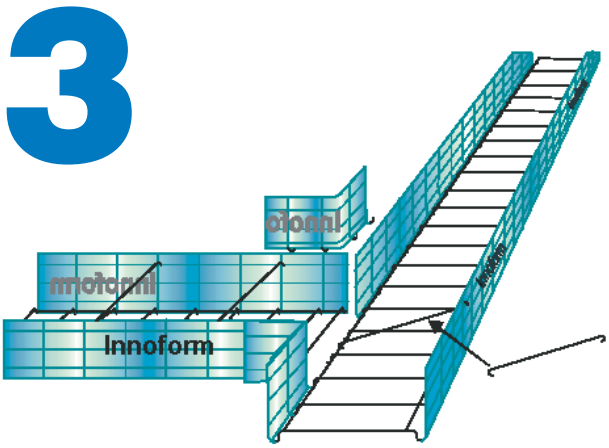
Markera kapningsstället, skär itu plasten och kapa järnen.

OBS! Kapningsstället i botten =
I insidan av formen, i övre delen på bockningen av det tvärgående bottenjärnet, så att ”klor” kvarblir i den avkapade formbiten, se bild 1. Böj de avkapade bitarna i 90-graders vinkel så att ena biten blir till innerhörn och den andra till ytterhörn. Lyft de långa formarna in i varandra och lämna ett ca. 50 mm brett gap mellan formarna i hörnen. Naja ihop dem i de korsande underkantsjärnen.

Montera ytter- och innerhörnbitarna genom att lyfta på de långa formarna så att hörnbitarnas ”klor” kommer under formarna, se bild 2.

Naja ihop dem med formarna. Med hörnbitarna justeras formarna vertikalt i läge då de najas ihop med varandra. Montering av hörnbitar kan även utföras i slutfasen av hela formmonteringen till grunden och då även formarnas positioner är kontrollerade.

T – ansluning, bild 3, 4 och 5.
A. Form utan färdigmonterad underkantsarmering, se bild 3.



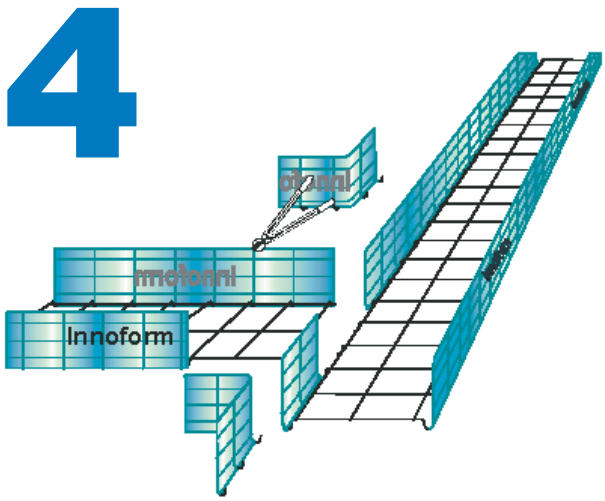
Vid formhöjd över 350 mm monteras allmänt armering på byggplatsen, ex. bygelkorgar. Kapa i den monterade formen en öppning vars länd = anslutande formens bredd + 100 mm. Lyft den anslutande formen mot öppningen och lämna ca 50 mm gap mellan formarna.

Använd den avkapde biten från öppningen till hörnbit. Den andra hörnbiten tas från överblivna bitar vid slutfasen av hela formsättningsarbetet.

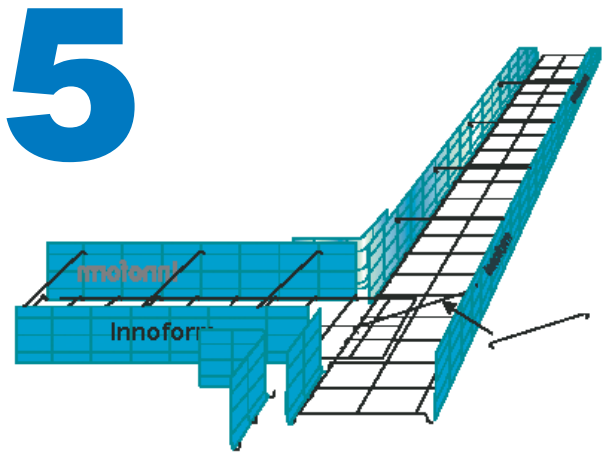
OBS !
För att undvika utbuktning av längsgående formsida i T-korsning placeras bindjärn diagonalt i korsningspunkten från järn i formbotten till övre del formsida (näst översta längsgående järn), se bild 3 och 5.

Slå ned 6 mm eller 8 mm järn i marken (som tältpinnar) i hörnen samt enstaka järn i längsgående sidor för att förankra formen.

B. Form med färdigmonterad konstruktiv underkantsarmering, 3 st 8 mm längsgående järn, (motsv. 2 st 10 mm järn), se bild 5 och 6.

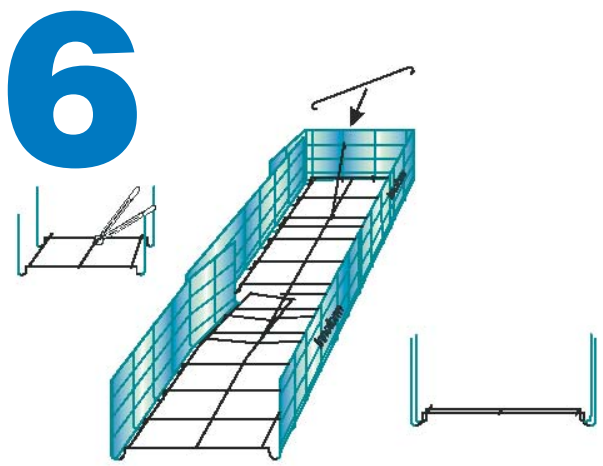


Kapa en öppning i den monterade formen. Öppningens längd lika som ovan i punkt a. Kapa sidobitarna, längd 400 mm, från den motkommande formen. Lyft in den motkommande formen så att underkantsarmeringen går omlott. Lämna ett ca 50 mm brett monteringsgap mellan formarna. De avkapade 400 mm långa sidobitarna bockas till hörnbitar och monteras i hörnen, lika som enl. bild 1.



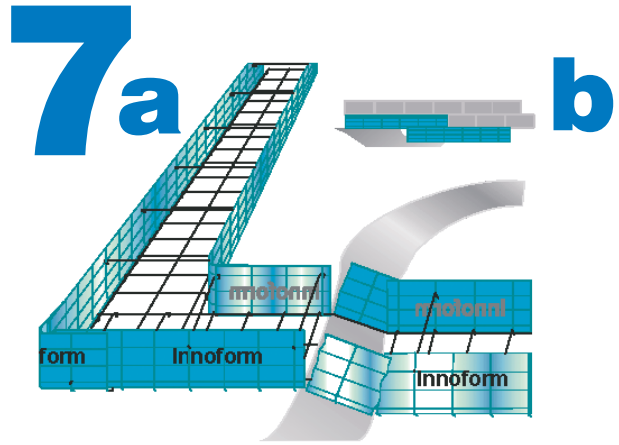
Formskarv och avstängning, bild 6.
Kapa två tvärgående järn i mittdelen av den anslutande formen så att den kan passas in i samma nivå med den monterade formen. Längden på fogningen är 200 mm mot-

svarande två hela rutor i nätarmeringen. Naja ihop formarna i bottenjärnen och i vertikalsidorna, minst tre najpunkter per formsida då höjden ≥ 350 mm.



Gör avstängningen med en formbit vars längd = bredden på sulformen + böjningslängden (200 + 200 mm). Lyft den monterade formen så att avstängningsbitens ”klor” kommer under och får fäste i formen. Naja ihop sidorna på formarna och stötta eller stöd avstängningsbiten med en bindkrok, se bild 6.

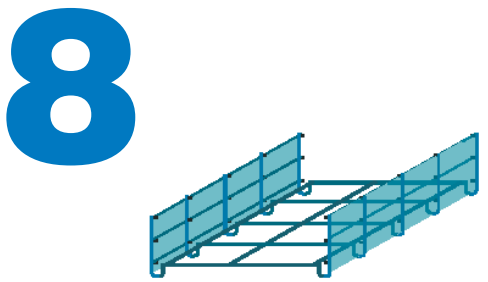
Form i lutande terräng, bild 7a & 7b.



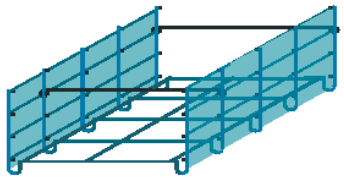
Formarna är mycket lätta att montera i grund med höjdskillnader. Kapa formsidorna i brytpunkten i höjdskillnaden och bocka botten- och underkantsjärnen i lutning med terrängen.

Öppningarna i formen vid brytpunkterna tillsluts med överblivna formbitar. Alternativt kan formarna monteras enl. bild 7b då väggen muras med exempelvis Leca-block. Formarna najas ihop i överkant längsgående järn med i underkant längsgående järn. Gör avstängningen i ”trappavsatsen” enl. beskrivning vid bild 3.

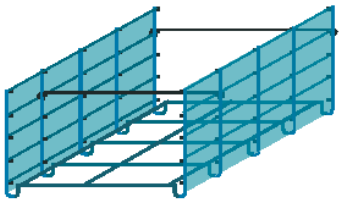
Formarnas tilläggsstöd, bindjärnens placering, bild 8.



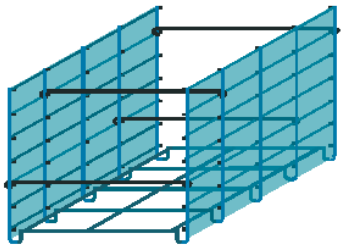
Formhöjd = 250 mm, inga bindjärn behövs.



Formhöjd = 350 mm, c/c 600 mm.



Formhöjd = 450 och 550 mm, c/c 600 mm.



Formhöjd = 650 mm, bindjärn i två lag c/c 600 mm, lägre bindjärn i andra rutan nedifrån räknat och övre nivåer bindjärn i näst översta rutan.

Då formarnas höjd är 350 mm och över används tillbockade s k bindkrokar. Krokarna placeras på c/c 600 mm. Kroken trycks genom plasten så att kroken går runt vertikal- och horisontaljärnet i nätet, se även bild 2. Bindkrokarna najas ihop med bygelkorgarmering och/eller annan i formen monterad armering för att säkra distansen till ytterkant samt stabilisera formen.

OBS! Tryck bindjärnen genom plasten (gör ej hål med kniv).

I GRUNDEN - FRÅN SMÅHUS TILL FLERVÅNINGSHUS

AT-INNOFORM®

VÅRA TIDSBESPARANDE KONCEPT GER DIG MER TID

Hämta i butik eller ladda ner på

www.thuresson.se

Återförsäljare

Framtagen av:

AT-FÄRDIG GRUND™

ARNE THURESSON BYGGMATERIAL AB
Tel. 08-761 74 40, Fax. 08-761 60 27
www.thuresson.se

7391695451301

© Copyright. Arne Thuresson Byggmaterial AB.