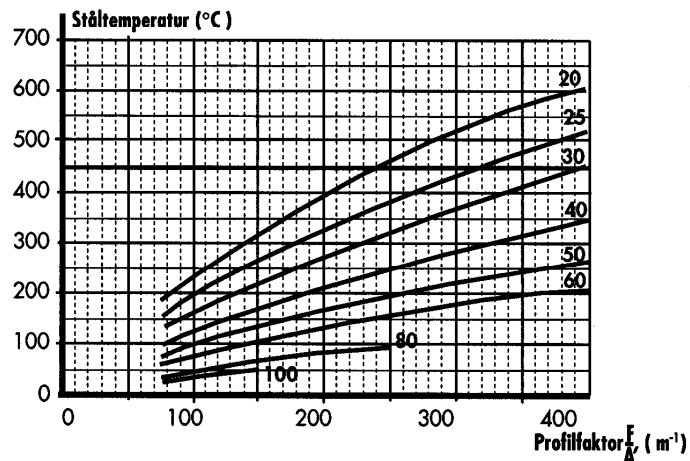


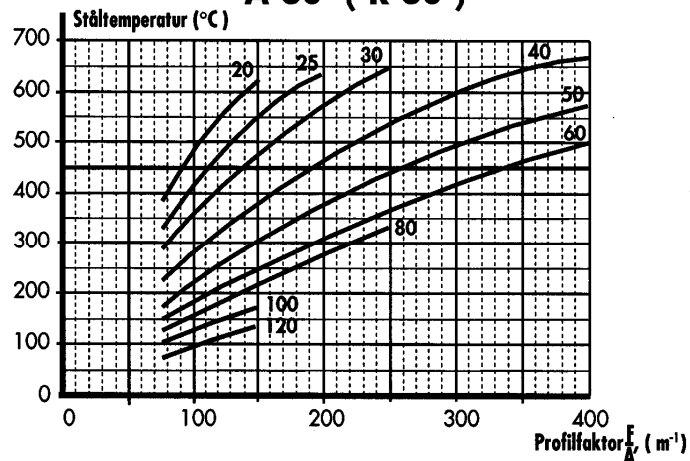
DIMENSIONERING AV ISOLERTJOCKLEK

Isolertjockleken bestäms med hjälp av nedanstående dimensioneringskurvor. Som ingångsvärden används tillåten ståltemperatur och profilfaktor (F/A). För vissa standarddimensioner kan värden på F/A hämtas ur tabell.

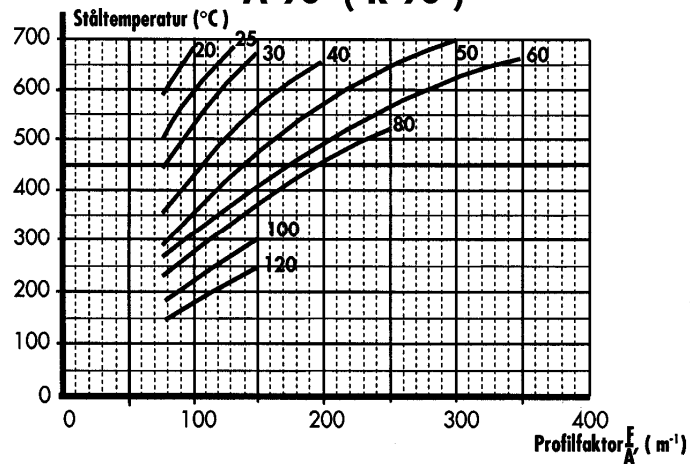
A 30 (R 30)



A 60 (R 60)

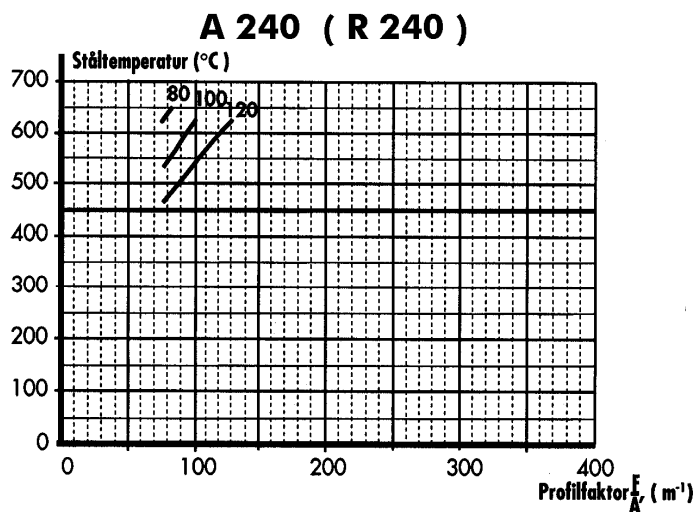
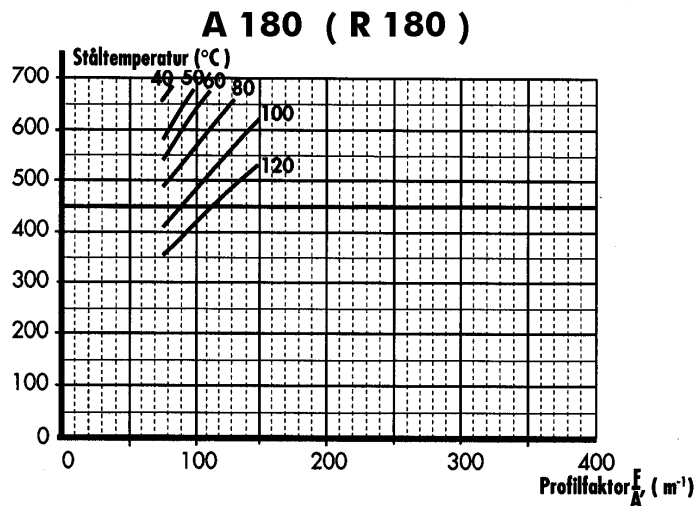
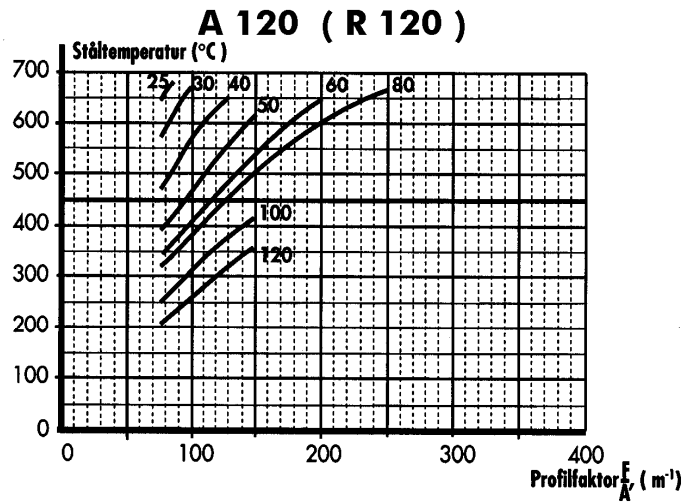


A 90 (R 90)



DIMENSIONERING AV ISOLERTJOCKLEK

Isolertjockleken bestäms med hjälp av nedanstående dimensioneringskurvor. Som ingångsvärden används tillåten ståltemperatur och profilfaktor (F/A). För vissa standarddimensioner kan värden på F/A hämtas ur tabell.



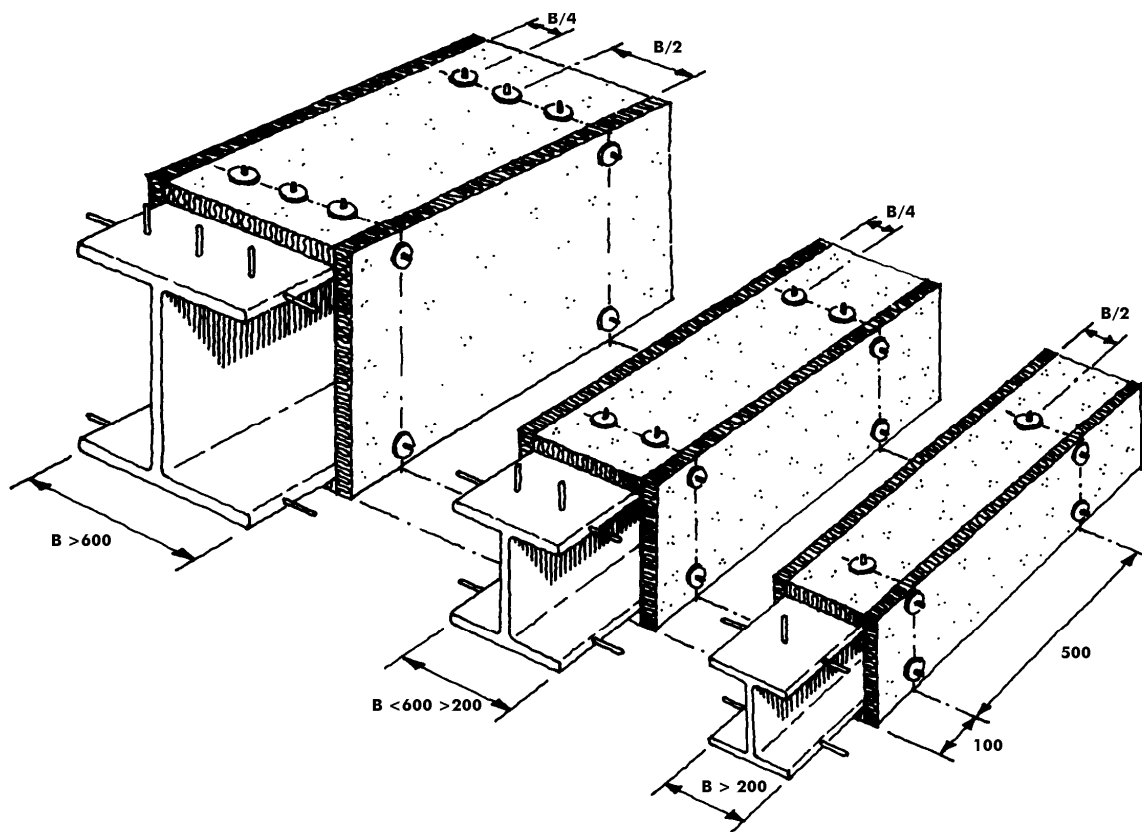
Montering

Montering av brandisoleringen kan ske med tre alternativa metoder.

Svetsning, skjutning eller skruvning.

Svetsning

Isoleringen monteras med stålstift och bricka. Stålstiftet skall ha en tjocklek av minst 3 mm. Längden skall efter svetsning vara 2-3 mm större än isolertjockleken. Stiften fästs med hjälp av en speciell svetsutrustning och placeras på stålprofilen enligt nedanstående principritningar. Beträffande handhavande av svetsutrustningen hänvisas till respektive fabrikant. Minst 10 stift per m² isoleringsyta skall användas.



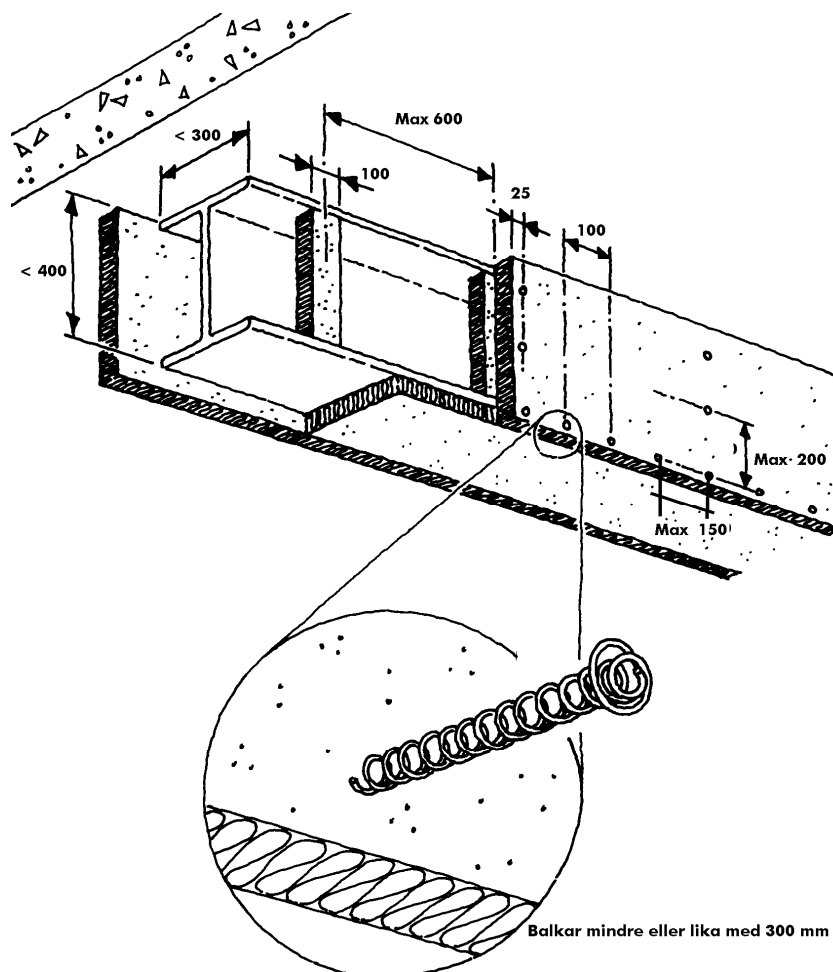
När isoleringen monteras mot en stältyta (tex bakfläns) skall avståndet mellan stift och isoleringsskarv vara högst 100 mm. Om den plana stältytans bredd (B) är mindre än eller lika med 200 mm, så erfordras endast ett stift, centriskt placerat i varje sektion. Normala rostangrepp på stålprofilen medför inga monteringsproblem. Om profilen är rostskyddsmålad avlägsnas färgen vid svetstillfället, tex med hjälp av bormaskin med sliptrissa. Isoleringsskivan trycks fast över stålstiften och fixeras med låsbricka av stål. Fördelningsbrickan skall ha en anliggningsyta på minst 7 cm² (diameter minst 35 mm)

Skjutning

Isoleringen monteras med stålstift och bricka. Stålstiftet skjuts fast i stålprofilen med t ex Hiltiutrustning. Fabrikanten lämnar anvisningar angående hantering av utrustningen. Beträffande stiftens placering och dimensioner av isolering gäller vad som angetts tidigare under svetsning. Godstjockleken i stålet måste vara minst 12 mm för att metoden skall kunna användas. Någon speciell rengöring av stålytan erfordras inte.

Skruvning

Isoleringen monteras med specialskruv. Montering börjar med att 100 mm breda bitar av PAROC Fire Slab 140 trycks fast mellan flänsarna på stålprofilen, max c 600 mm. Skivans tjocklek skall vara min 40 mm. Om höjden är större än 400 mm erfordras en tvärställd skivbit som stöd mellan isoleringen och livet. Vid större bredd än 300 mm svetsas eller skjuts ett 3 mm stift på flänsen c 300 mm.



Forts.

Skär till isoleringen så att den motsvarar balkhöjden plus flänsisoleringens tjocklek. Minst två skruvar erfordras med max c 200 mm. Avståndet mellan skruvarna framgår av figuren. En skruvlängd som motsvarar dubbla isolertjockleken rekommenderas. I ovkant på RHS profiler monteras isoleringen genom svetsning eller skjutning. Stålstiften monteras med $c < 500$ mm i fält och < 100 mm från isolerskarv.

