



RT- OCH SU- STANDARDPLÅTAR

BRUKS- OCH KONSTRUKTIONSDIREKTIV
KONSTRUKTION ENLIGT EUROKOD

29.12.2022

Innehållsförteckning:

1	ALLMÄNT.....	3
1.1	STANDARDPLÅTARNAS FUNKTION.....	3
1.2	STANDARDPLÅTARNAS ANVÄNDNINGSSYFTE.....	4
2	TILLVERKNING.....	5
2.1	TILLVERKNINGSMETOD OCH UTFÖRANDEKLASS.....	5
2.2	TILLVERKNINGSTOLERANSER.....	5
2.3	YTBEHANDLINGAR.....	5
2.4	KVALITETSKONTROLL.....	5
2.5	MÄRKNINGAR.....	5
3	STANDARDPLÅTARNAS MÅTT OCH HÅLLFASTHETER.....	6
3.1	BERÄKNINGSGRUNDER.....	6
3.2	DIMENSIONERING.....	6
3.2.1	Kombinering av dimensioneringslaster.....	6
3.3	KNIVUPPLAG SU 15.....	8
3.4	KNIVUPPLAG SU 16.....	9
3.5	KANINFÄSTNING RT 23.....	10
3.6	KANTINFÄSTNING RT 24.....	11
3.7	UNDERLAG FÖR KNIVUPPLAG SU 25.....	12
3.8	UNDERLAG FÖR KNIVUPPLAG SU 26.....	13
3.9	INFÄSTNING SU 32.....	14
3.10	INFÄSTNING SU 34.....	15
3.11	PLATTSTÅLSINFÄSTNING SU 35.....	16
3.12	PLATTSTÅLSINFÄSTNING RT 38.....	17
3.13	KANTINFÄSTNING FÖR TT- OCH HTT-PLATTA 39.....	18
3.14	KANTINFÄSTNING FÖR TT-PLATTA SU 42.....	19
3.15	KANTINFÄSTNING FÖR ELEMENT SU 43.....	20
3.16	KANTINFÄSTNING RT 44.....	21
3.17	KANTINFÄSTNING FÖR ELEMENT SU 45.....	22
4	ANVÄNDNING AV RT- OCH SU-STANDARDPLÅTAR.....	23
4.1	BEGRÄNSNINGAR I ANVÄNDNINGEN.....	23
4.2	LIVSLÄNGD OCH TILLÅTNA BELASTNINGSKLASSER.....	23
4.3	PLACERING AV PLÅTAR OCH MINSTA KANT- OCH CENTRUMAVSTÅND.....	23
4.4	KRAV PÅ INFÄSTNINGSUUNDERLAGET.....	23
4.4.1	Armering av underlaget.....	24
5	MONTERING AV RT- OCH SU-STANDARDPLÅTAR.....	25
5.1	APPARATUR OCH TILLBEHÖR.....	25
5.2	UTFÖRANDE AV ARBETET OCH MONTERINGSTOLERANSER.....	25
5.3	MONTERING AV ANSLUTNINGAR TILL STANDARDPLÅTAR.....	25
5.4	SÄKERHETSÅTGÄRDER.....	25
6	FÖRVARING AV STANDARDPLÅTAR.....	25
7	KVALITETSKONTROLL.....	26
8	MONTERINGSÖVERVAKNING.....	26
8.1	ÖVERVAKNINGSDIREKTIV FÖR MONTAGE AV STANDARDPLÅTAR.....	26
8.2	ÖVERVAKNINGSDIREKTIV FÖR ANSLUTANDE DETALJER.....	26

I ALLMÄNT

I.1 STANDARDPLÅTARNAS FUNKTION

RT- och SU-standardplåtarna är ståldetaljer med kamstålsförankring som placeras i betonggjute innan det stelnar. RT- och SU-standardplåtarnas huvudsakliga syfte är att fungera som infästning för konstruktioner av betongelement.

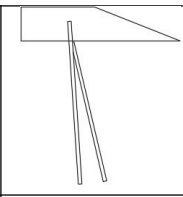
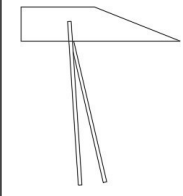
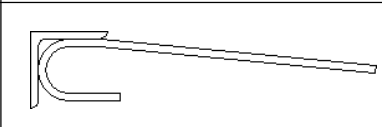

RT- och SU-standardplåtarna består av en stålplåt eller -profil som är försedd med fastsvetsade kamstålsförankringar. Standardplåtarna tillverkas i ett antal olika dimensioner i varierande materialalternativ.

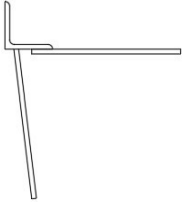
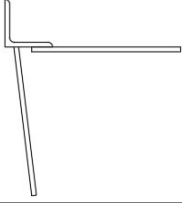
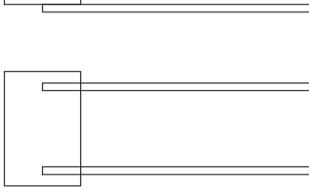
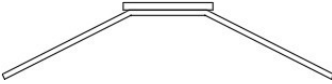
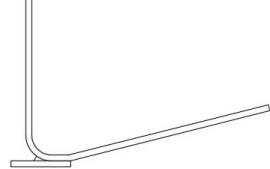

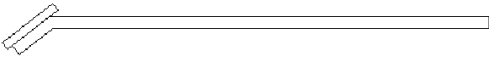
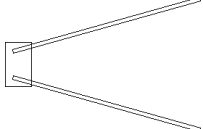

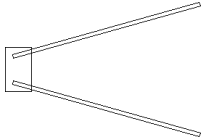

RT- och SU-standardplåtarnas hållfastheter är beräknade för statisk last.

RT- och SU-standardplåtarna förses med minimiarmering enligt SFS-EN 1992-1-1 för att säkra en seg funktion i brottläge.

I.2 STANDARDPLÅTARNAS ANVÄNDNINGSSYFTE

RT- OCH SU-standardplåtarna används i standardinfästningar för betongelement. RT- och SU-standardplåtarna är konstruerade så, att de kan placeras nära konstruktionens randområden. Inverkande krafter förankras via kamstålsförankringar i betongkonstruktionen.

Standardplåt		Huvudsaklig användning
SU 15		Knivupplag
SU 16		Knivupplag
RT 23		Kantinfästning
RT 24		Kantinfästning

Standardplåt		Huvudsaklig användning
SU 25		Underlag för knivupplag
SU 26		Underlag för knivupplag
SU 32		Infästning
SU 34		Infästning
SU 35		Plattstålsinfästning
RT 38		Plattstålsinfästning
RT 39		Kantinfästning för TT- och HTT-platta
SU 42		Kantinfästning för TT-platta
SU 43		Kantinfästning
RT 44		Kantinfästning
SU 45		Kantinfästning

2 TILLVERKNING

2.1 TILLVERKNINGSMETOD OCH UTFÖRANDEKLASS

Plåtar:	Termisk eller mekanisk skärning
Förankringar:	Mekanisk kapning
Svetsning:	Manuell Mag/robotsvets
Svetsklass:	C (SFS-EN ISO 5817), EXC2 (SFS-EN 1090-2 punkt 7.6)

Utförandeklass: EXC2 (SFS-EN 1090-2) [mer krävande klasser enligt separat anvisning]

2.2 TILLVERKNINGSTOLERANSER

Plåtens sidomått:	± 3 mm	$L \leq 120$ mm
	± 4 mm	120 mm < $L \leq$ 315 mm
Plåtens rakhet:	L/150	
Skurna ytans grovlek:	SFS-EN 1090-2	
Skurna ytans lutning:	SFS-EN 1090-2	
Ståldelens höjd:	± 3 mm	
Förankringars läge:	± 5 mm	
Förankringars inbördes avstånd:	± 5 mm	
Förankringars lutning:	$\pm 5^\circ$	

2.3 YTBEHANDLINGAR

Synliga ytor och kanter skyddsmålas. Plåtarna levereras med verkstadsgrund, färglagrets tjocklek ca. 40 µm. Epoxymålning 60 µm eller varmförzinkning enligt i kraft varande standarder kan utföras enligt separat beställning. Rostfria och syrafasta plåtar ytbehandlas inte..

2.4 KVALITETSKONTROLL

Vid kvalitetskontroll följs kraven i produktstandarderna. Tillverkaren av standardplåtar har ett giltigt kvalitetskontrollkontrakt för tillverkning av ståldelar.

2.5 MÄRKNINGAR

Den del av produkten som förblir synlig efter installation förses med ett stämplat märke. Ur märkningen framgår produktnamn, tillverkarens namn, tillverkningsdatum och kvalitetskontrollmärke.

3 STANDARDPLÅTARNAS MÅTT OCH HÅLLFASTHETER

3.1 BERÄKNINGSGRUNDER

RT- och SU-standardplåtarnas hållfastheter är beräknade enligt Eurokod2: Dimensionering av betongkonstruktioner, del SFS-EN 1992-1-1: Allmänna regler och regler för byggnader och SS-EN1993-1-8: Eurokod 3: Dimensionering av stålkonstruktioner. Del 1-8: Dimensionering av knutpunkter och förband enligt betonghållfasthet C25/30.

Vid uträkning av hållfastheter har en eventuell ± 15 mm excentricitet i förhållande till plåtens centrumlinje beaktats.

Hållfastheterna är beräknade för statiska laster vid brottgränstillstånd. Dimensionering för dynamiska laster måste utföras separat. RT- och SU-standardplåtarnas hållfastheter är i kraft i de brukssituationer och användningsändamål som gäller för denna bruksanvisning. I övriga fall skall hållfastheterna kontrolleras från fall till fall.

RT- och SU-standardplåtarnas hållfastheter är beräknade för betonghållfasthet C25/30.

3.2 DIMENSIONERING

Dimensioneringen utförs enligt brottgränsgranskning genom att ändra den karakteristiska lasten till dimensioneringslast.

3.2.1 Kombinerad belastningsfall

Vid kombinerade belastningsfall bör kontrolleras att ståldetaljen fyller följande krav:

1. Böjmoment kring två axlar

$$\frac{M_{Ed,A}}{M_{Rd,A}} + \frac{M_{Ed,B}}{M_{Rd,B}} \leq 1$$

2. Böjmoment och dragkraft

$$\frac{M_{Ed,A}}{M_{Rd,A}} + \frac{M_{Ed,B}}{M_{Rd,B}} + \frac{N_{Ed}}{N_{Rd}} \leq 1$$

3. Skärkraft och vridmoment

$$\frac{V_{Ed}}{V_{Rd}} + \frac{T_{Ed}}{T_{Rd}} \leq 1$$

4. Dragkraft och skärkraft

$$\frac{N}{N_{Rd}}^{4/3} + \frac{Q}{V_{Rd}}^{4/3} = 1$$

$$\frac{N_{Ed}}{N_{Rd}} + \frac{M_{Ed.A}}{M_{Rd.A}} + \frac{M_{Ed.B}}{M_{Rd.B}} + \frac{N_{Ed}}{N_{Ed}}$$

$$\frac{Q_{Ed}}{Q_{Rd}} + \frac{V_{Ed}}{V_{Rd}} + \frac{T_{Ed}}{T_{Rd}}$$

Dimensioneringslasten bör understiga ståldetaljens hållfasthet.

$$\frac{N_{Ed}}{N_{Rd}} \leq 1$$

$$\frac{V_{Ed}}{V_{Rd}} \leq 1$$

$$\frac{M_{Ed}}{M_{Rd}} \leq 1$$

$$\frac{M_{Rd}}{M_{Rd}} + \frac{T_{Ed}}{T_{Rd}} \leq 1$$

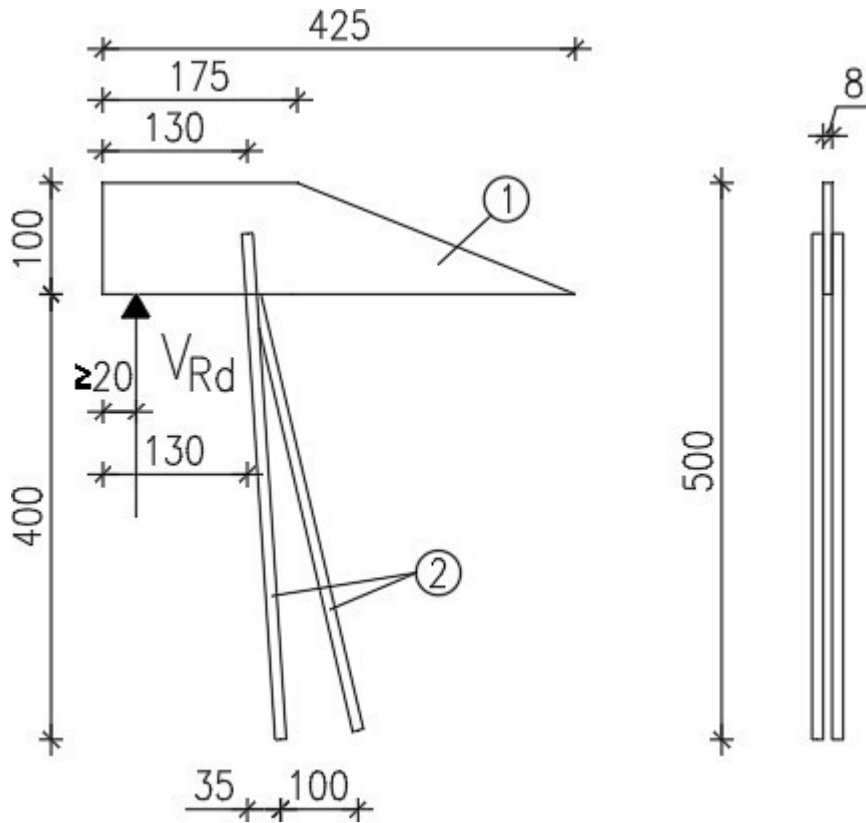
$$\frac{T_{Ed}}{T_{Rd}} \leq 1$$

Dimensioneringslasten bör understiga ståldetaljens hållfasthet.

I formlerna är

- M_{Ed} = böjmomentets dimensioneringsvärde
- M_{Rd} = dimensioneringsvärde för böjmomenthållfastheten
- N_{Ed} = dragkraftens dimensioneringsvärde
- N_{Rd} = dimensioneringsvärde för dragkraftshållfastheten
- V_{Ed} = skärkraftens dimensioneringsvärde
- V_{Rd} = dimensioneringsvärde för skärkraftshållfastheten
- T_{Ed} = vridmomentets dimensioneringsvärde
- T_{Rd} = dimensioneringsvärde för vridmomenthållfastheten

3.3 KNIVUPPLAG SU 15

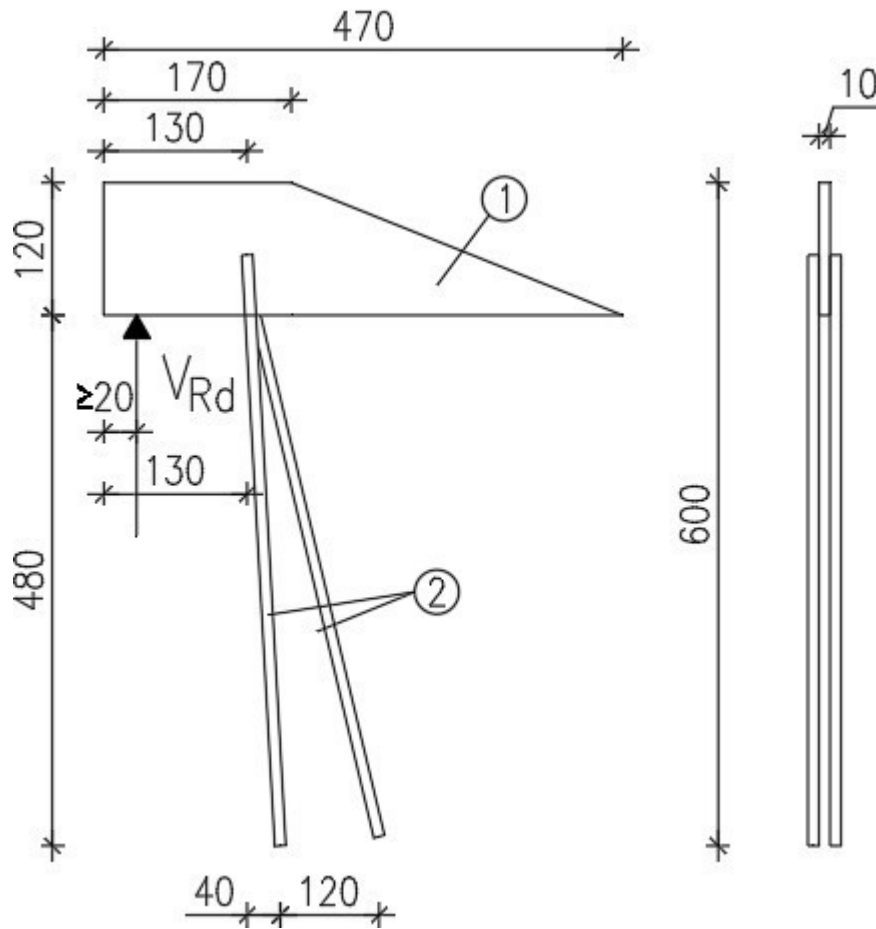


Hållfasthet: $V_{Rd} = 33,6 \text{ kN}$

Material:

No:	Storlek	SU 15	SUR 15	SURr 15
1	-8x100-425...175	S355J2+N	1.4301	1.4301
2	T10 L=450	B500B	B500B	
	K9 L=450			B600XB B600XC

3.4 KNIVUPPLAG SU 16

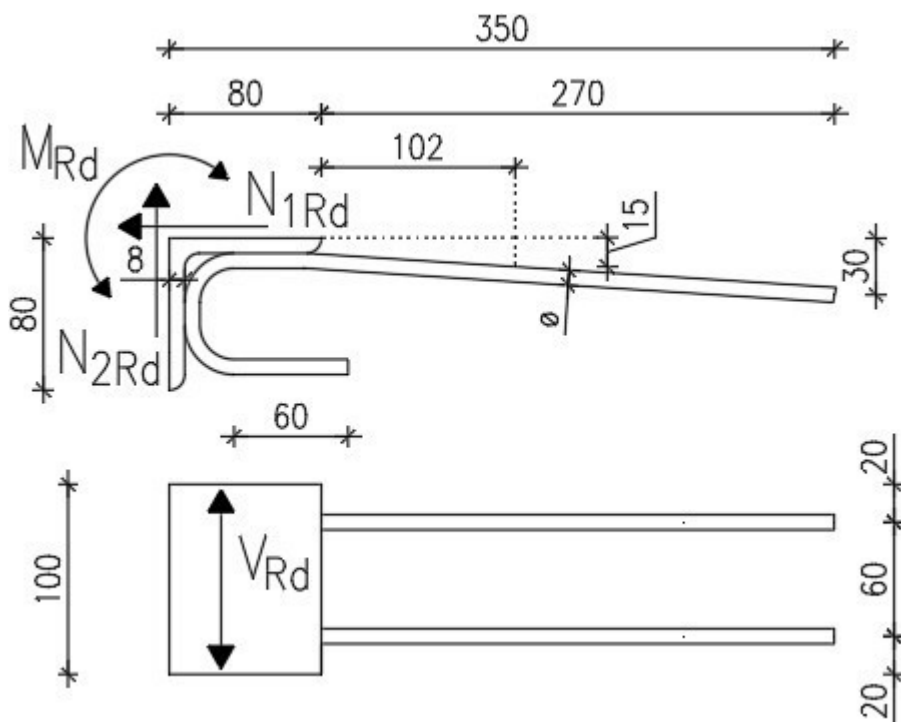


Hållfasthet: $V_{Rd} = 55,8 \text{ kN}$

Material:

No:	Storlek	SU 16	SUR 16	SURr 16
1	-10x120-470...170	S355J2+N	1.4301	1.4301
2	T12 L=540	B500B	B500B	
	K11 L=540			B600XB B600XC

3.6 KANTINFÄSTNING RT 24



Hållfastheter:

Kraftenhet	Hållfasthet [kN, kNm]	
	RT, RTR	RTRr
N_{1Rd}	24,2	21,6
N_{2Rd}	8,0	6,7
M_{Rd}	1,4	1,3
V_{Rd}	12,0	10,1

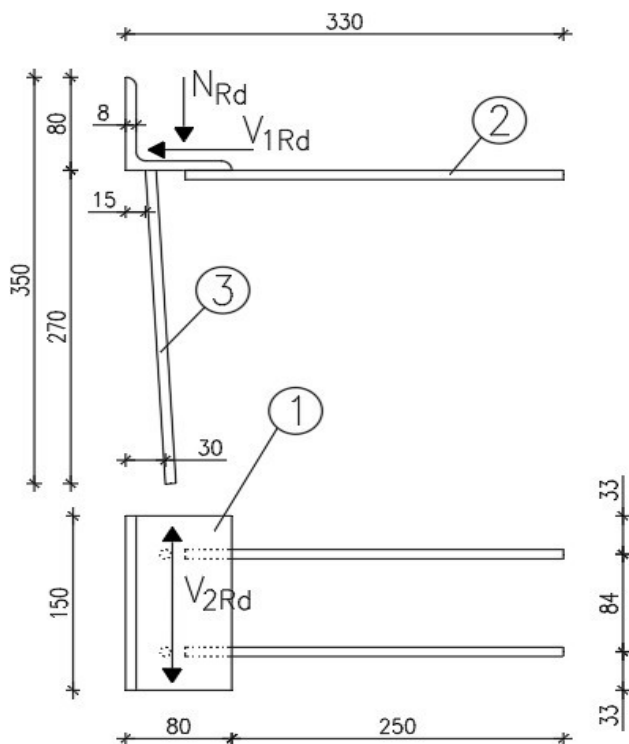
Material:

Typ	Plåt		Förankringar	
	Material	Standard	Material	Standard
RT 24	S235JR+AR	SFS-EN 10025	B500B	SFS 1300:2020
RTR 24	1.4301	SFS-EN 10088	B500B	SFS 1300:2020
RTRr 24	1.4301	SFS-EN 10088	B600XB / B600XC	SFS 1259:2016

RT 24, RTR 24: $\varnothing = 8$ mm

RTRr 24: $\varnothing = 7$ mm

3.7 UNDERLAG FÖR KNIVUPPLAG SU 25

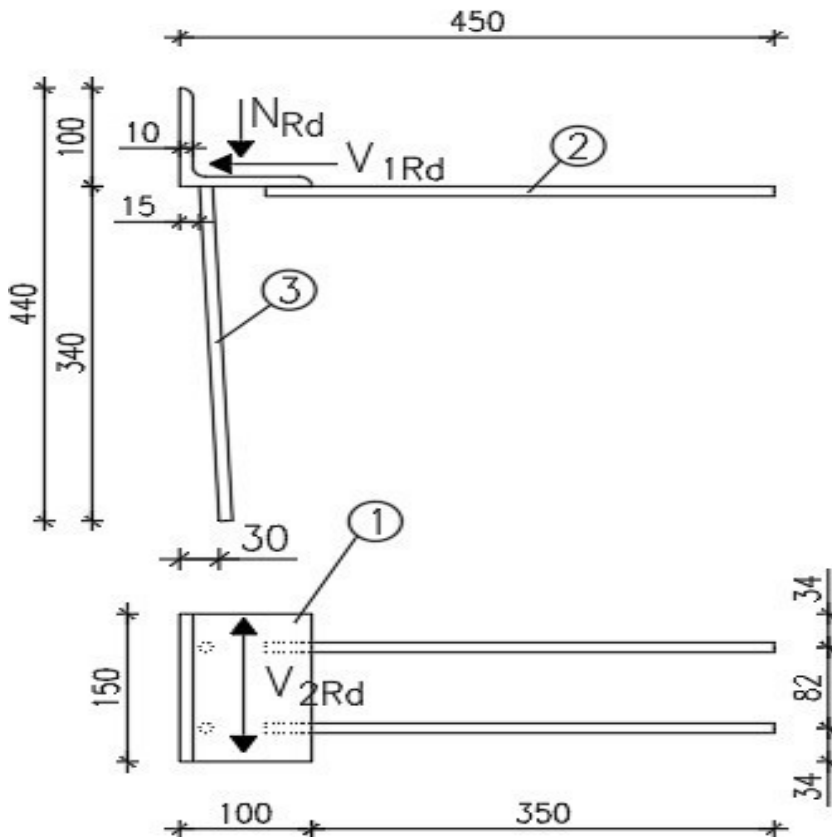


Hållfastheter: $N_{Rd} = 92,0$
 kN $V_{1Rd} =$
 $\pm 16,3$ kN
 $V_{2Rd} = \pm 4,8$
 kN

Material:

No:	Storlek	SU 25	SUR 25	SURr 25
1	L80x80x8-150	S235JR+AR	1.4301	1.4301
	T6 L=300	B500B	B500B	
2	K5 L=300			B600XB B600XC
3	T8 L=270	B500B	B500B	
	K7 L=270			B600XB B600XC

3.8 UNDERLAG FÖR KNIVUPPLAG SU 26

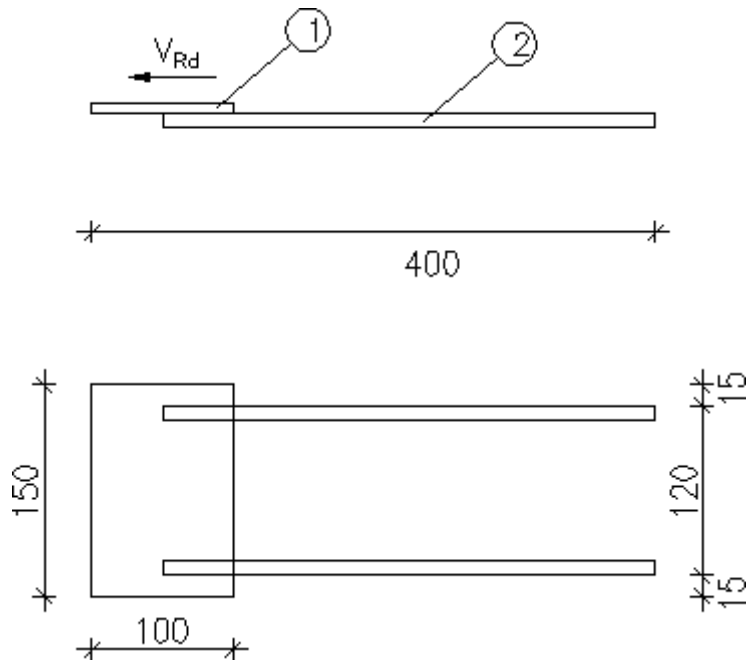


Hållfastheter: $N_{Rd} = 120,7$
 kN $V_{1Rd} =$
 $\pm 25,5$ kN
 $V_{2Rd} = \pm 8,5$
 kN

Material:

No:	Storlek	SU 26	SUR 26	SURr 26
1	L100x100x10-150	S235JR+AR	1.4301	1.4301
2	T8 L=400	B500B	B500B	
	K7 L=400			B600XB B600XC
3	T10 L=340	B500B	B500B	
	K9 L=340			B600XB B600XC

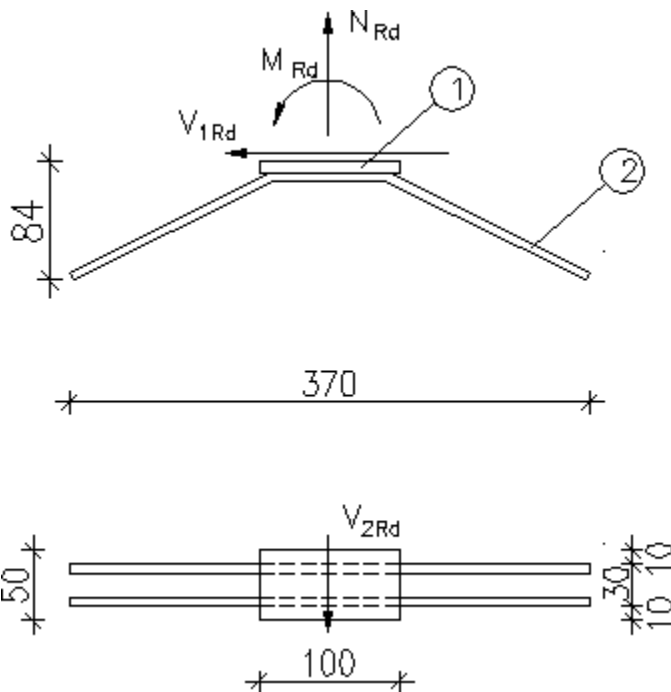
3.9 INFÄSTNING SU 32



Hållfasthet: $V_{Rd} = 36,2 \text{ kN}$

No:	Material:	SU 32	SUR 32	SURr 32
1	-8x100-150	S355J2+N	1.4301	1.4301
2	T10 L=350	B500B	B500B	
	K9 L=350			B600XB B600XC

3.10 INFÄSTNING SU 34



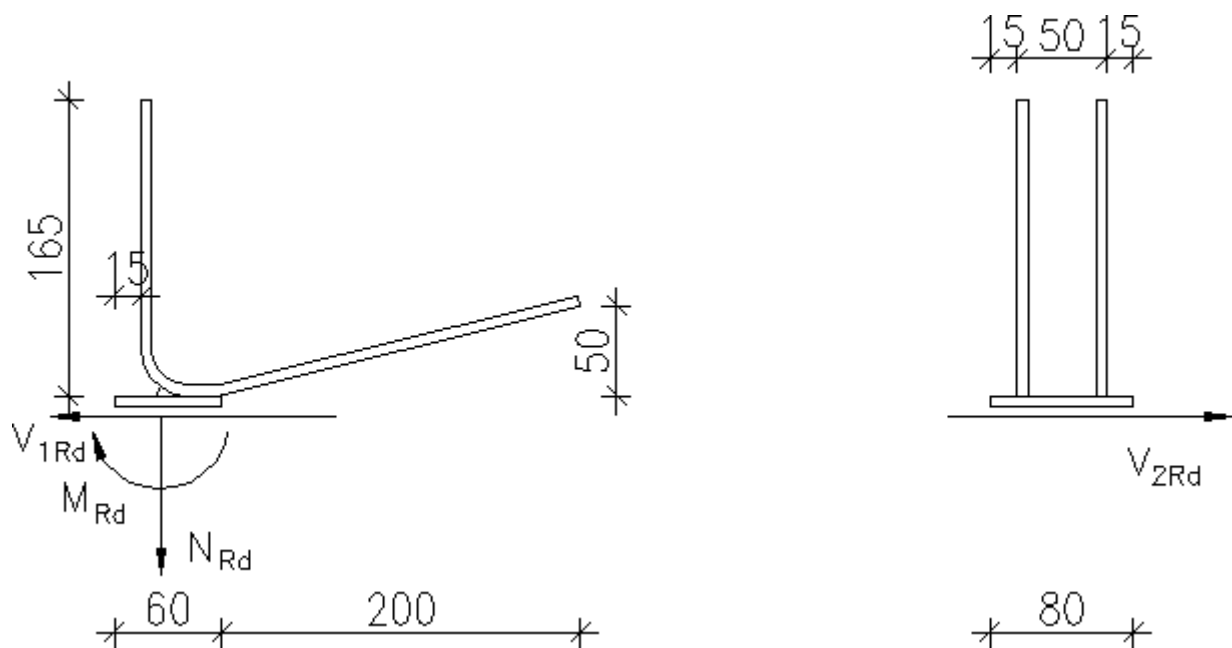
Hållfastheter: $N_{Rd} = 3,8 \text{ kN}$
 $V_{1Rd} = \pm 5,5 \text{ kN}$
 $V_{2Rd} = \pm 2,4 \text{ kN}$
 $M_{Rd} = \pm 0,14 \text{ kNm}$

Infästningsyta: 16 mm x 16 mm

Material:

No:	Storlek	SU 34	SUR 34	SURr 34
1	-8x100-50	S355J2+N	1.4301	1.4301
2	T6 L=400	B500B	B500B	
	K5 L=400			B600XB B600XC

3.II PLATTSTÅLSINFÄSTNING SU 35

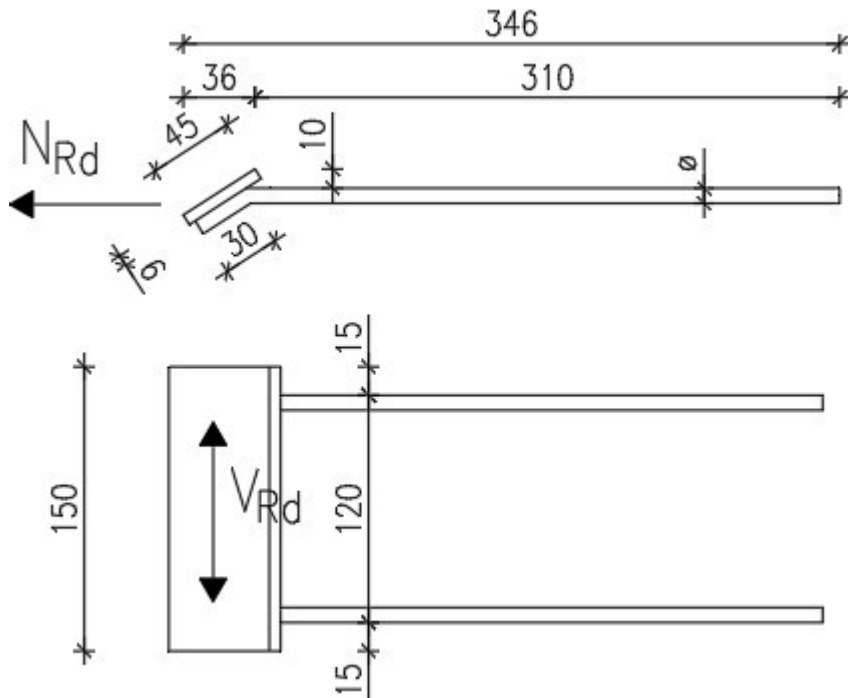


Hållfastheter: $N_{Rd} = 3,8 \text{ kN}$
 $V_{1Rd} = \pm 5,5 \text{ kN}$
 $V_{2Rd} = \pm 2,4 \text{ kN}$
 $M_{Rd} = \pm 0,14 \text{ kNm}$

Material:

No:	Storlek	SU 35	SUR 35	SURr 35
1	-6x60-80	S235JR+AR	1.4301	1.4301
2	T8 L=400	B500B	B500B	
	K7 L=400			B600XB B600XC

3.13 KANTINFÄSTNING FÖR TT- OCH HTT-PLATTA 39



Hållfastheter:

Kraftstorhet	Hållfasthet [kN, kNm]	
	RT, RTR	RTRr
N_{Rd}	13,5	11,8
V_{Rd}	11,8	9,9

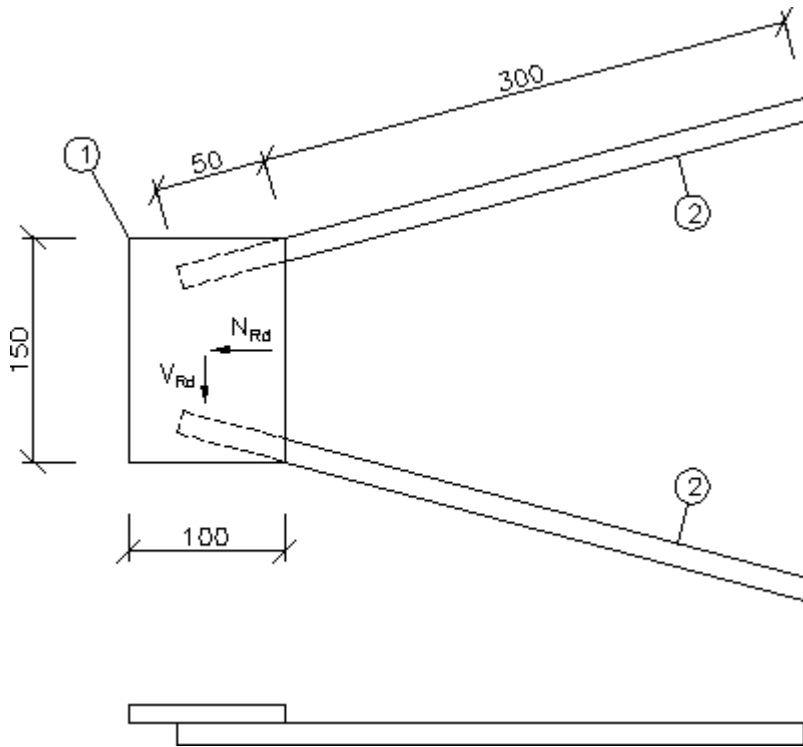
Material:

Typ	Plåt		Förankringar	
	Material	Standard	Material	Standard
RT 39	S235J2+N	SFS-EN 10025	B500B	SFS 1300:2020
RTR 39	1.4301	SFS-EN 10088	B500B	SFS 1300:2020
RTRr 39	1.4301	SFS-EN 10088	B600XB / B600XC	SFS 1259:2016

RT 39, RTR 39: $\varnothing = 8$ mm

RTRr 39: $\varnothing = 7$ mm

3.14 KANTINFÄSTNING FÖR TT-PLATTA SU 42

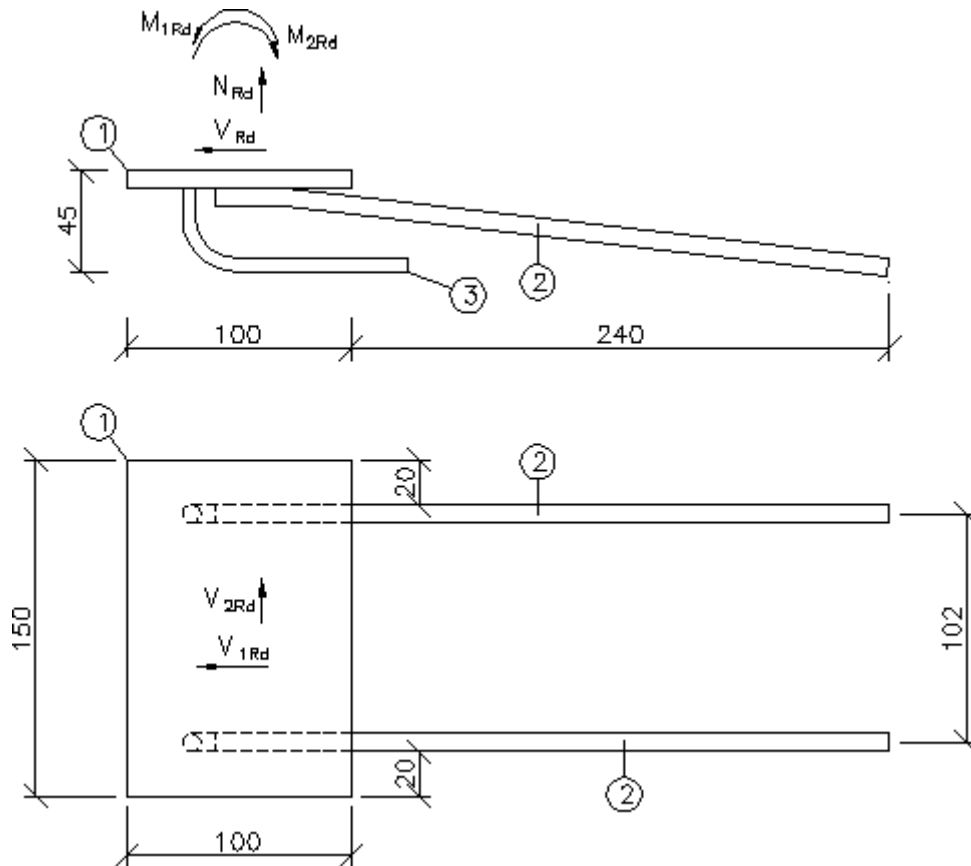


Hållfastheter: $N_{Rd} = 40,0$
 kN $V_{Rd} =$
 17,8 kN

Material:

No:	Storlek	SU 42	SUR 42	SURr 42
1	-8x100-150	S355J2+N	1.4301	1.4301
2	T10 L=350	B500B	B500B	
	K9 L=350			B600XB B600XC

3.15 KANTINFÄSTNING FÖR TT-PLATTA SU 43



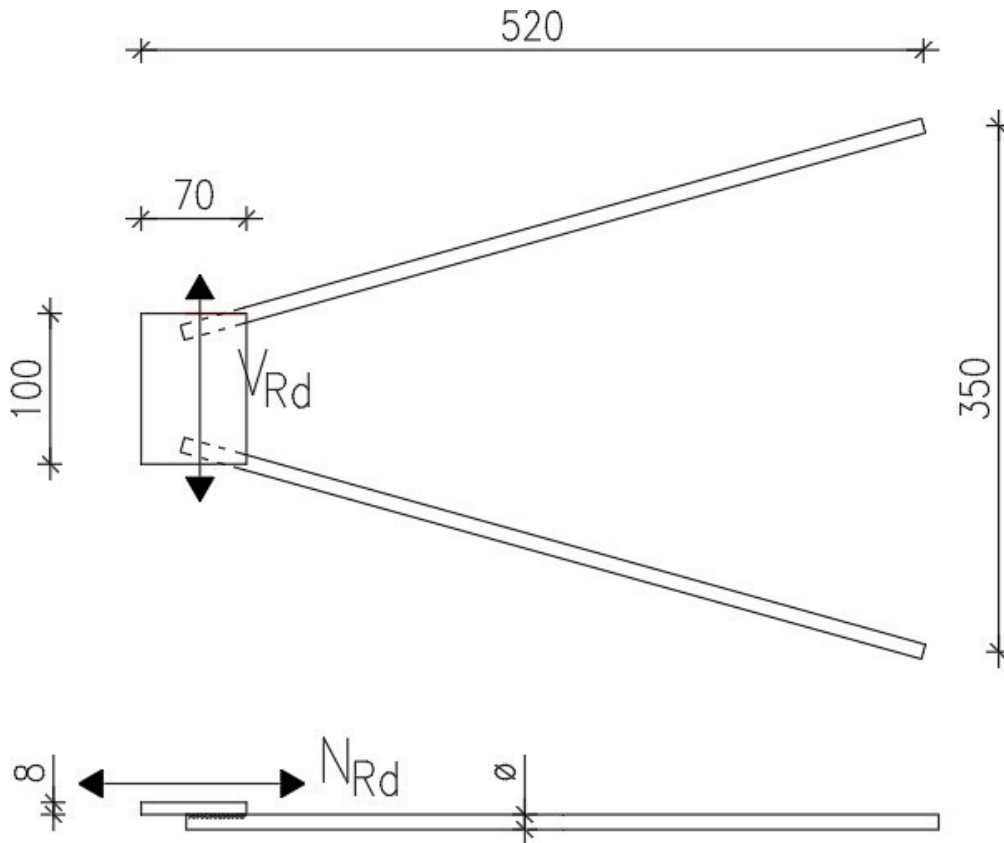
Hållfastheter: $N_{Rd} = 8,7$ kN
 $V_{1Rd} = 26,1$ kN
 $V_{2Rd} = 8,6$ kN
 $M_{1Rd} = 0,28$ kNm
 $M_{2Rd} = 0,84$ kNm

Minimi infästningsyta: 84 mm x 90 mm

Material:

No:	Storlek	SU 43	SURr 43
1	-8x100x150	S235JR+AR	1.4301
2	T8 L=300	B500B	
	K7 L=300		B600XB B600XC
3	T6 L=125	B500B	
	K5 L=125		B600XB B600XC

3.16 KANTINFÄSTNING RT 44



Hållfastheter:

Kraftstorhet	Hållfasthet [kN, kNm]	
	RT, RTR	RTRr
N_{Rd}	51,2	49,8
V_{Rd}	18,4	16,4

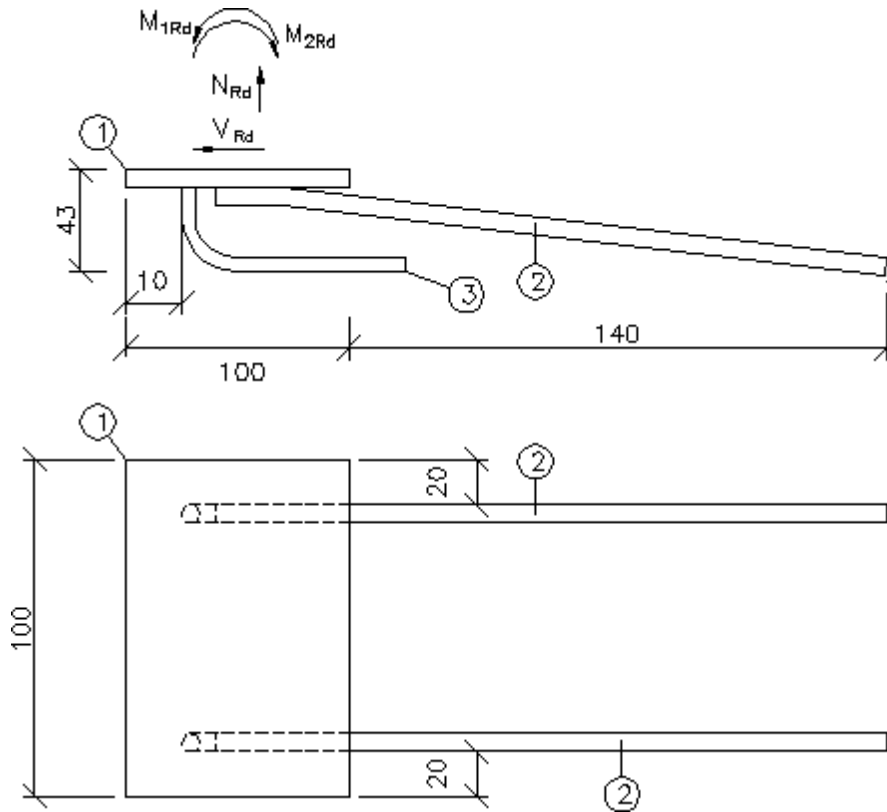
Material:

Typ	Plåt		Förankringar	
	Material	Standard	Material	Standard
RT 44	S355J2+N	SFS-EN 10025	B500B	SFS 1300:2020
RTR 44	1.4301	SFS-EN 10088	B500B	SFS 1300:2020
RTRr 44	1.4301	SFS-EN 10088	B600XB / B600XC	SFS 1259:2016

RT 44, RTR 44: $\varnothing = 10$ mm

RTRr 44: $\varnothing = 9$ mm

3.17 KANTINFÄSTNING FÖR ELEMENT SU 45



Hållfastheter: $N_{Rd} = 2,0$
 kN $V_{Rd} =$
 10,2 kN
 $M_{1Rd} = 0,10$ kNm
 $M_{2Rd} = 0,52$ kNm

Minimi infästningsyta: 30 mm x 30 mm

Material:

No:	Storlek	SU 45	SUR 45	SURr 45
1	-8x100-100	S355J2+N	1.4301	1.4301
2	T6 L=200	B500B	B500B	
	K5 L=200			B600XB B600XC
3	T6 L=120	B500B	B500B	
	K5 L=120			B600XB B600XC

4 ANVÄNDNING AV RT- OCH SU-STANDARDPLÅTAR

4.1 BEGRÄNSNINGAR I ANVÄNDNINGEN

RT- och SU-standardplåtarnas hållfastheter är beräknade för statisk last. RT- och SU-standardplåtarnas hållfastheter för dynamisk och uttröttningslast skall granskas separat. För dynamiska och uttröttande laster skall större del-säkerhetskoefficienter användas och förbandets delar skall granskas från fall till fall.

RT- ja SU-standardplåtarnas hållfastheter är beräknade för betong C25/30.

RT- ja SU-standardplåtarna förses alltid med randarmering som säkrar ett segt brott i konstruktionen.

4.2 LIVSLÄNGD OCH TILLÅTNA BELASTNINGSKLASSER

Livslängden för RT- och SU-standardplåtar beror på det valda plåtmaterialet. RT- och SU- standardplåtar kan användas i samtliga belastningsklasser genom att beakta de krav belastningsklassen ställer på det täckande betongskiktet. Vid behov används rostfria RTR- eller SUR- (rostfri plåt), helt rostfria RTRr- eller SURr- (rostfri plåt och förankringar), syrafasta RTH- eller SUH- (syrafast plåt) eller syrafasta och rostfria RThr- eller SUHr- (syrafast plåt och rostfria förankringar) standardplåtar.

4.3 PLACERING AV PLÅTAR OCH MINSTA KANT- OCH CENTRUMAVSTÅND

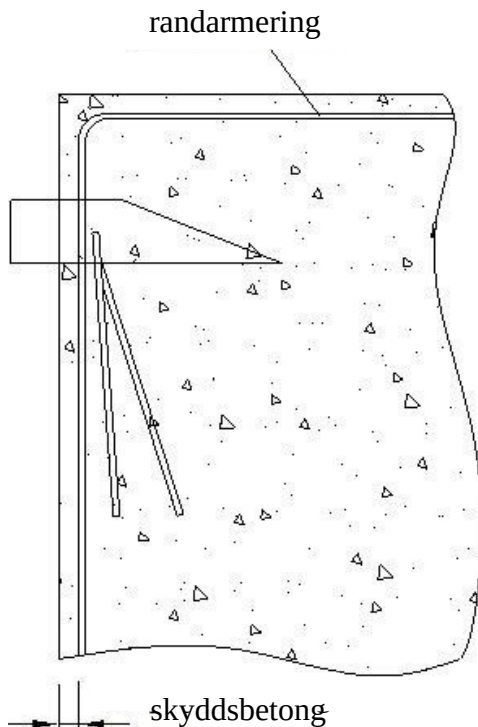
RT- och SU-standardplåtarnas kant- och centrumavstånd skall dimensioneras enligt konstruktionens belastningsklass och kamstålens förankring i betongen.

Placering av RT- och SU-standardplåtar i sådan del av konstruktionen som är utsatt för drag bör undvikas på grund av risk för sprickbildning.

4.4 KRAV PÅ INFÄSTNINGSUUNDERLAGET

Speciell uppmärksamhet bör fästas på betongtäcksiktets tjocklek vid SU-plåtarnas förankringar. Ifall erforderlig tjocklek på täcksiktet inte uppnås vid ytinstallation av plåten bör den förflyttas så att normenligt täcksikt förverkligas.

Randarmeringen i väggelement skall monteras så att RT/SU-plåtarnas förankringar blir innanför randarmeringen.



Placering av randarmering

4.4.1 Armering av underlaget

RT/SU-plåtarnas kamstålsförankringar överför externa krafter till betongen. Plåten utsätts förutom de beräknade lasterna även för tvångskrafter som uppstår t.ex. av krympning i konstruktionen, värmerörelser och nedböjningar samt stötar i monteringskedet. Därför måste den konstruktiva fogens seghet bekräftas. Ifall plåtens infällningsdjup eller förankringarnas avstånd till betongkonstruktionens yta inte är tillräckliga, d.v.s. betongbrott uppstår innan metallen uppnår flytgränsen ska tillräcklig seghet hos infästningen säkras genom armering eller genom att utforma infästningarna så, att brott vid en plåt inte leder till att den infästa konstruktionsdelen eller apparaten lossnar. Vid behov ska infästningen tilläggsarmeras, armeringen dimensioneras så att den förmår överflytta krafterna från plåten till konstruktionen. Armeringen anses inte i betydande mån förbättra hållfastheten, den förhindrar sprödbrott och säkrar infästningens seghet när brottkon uppstått.

5 MONTERING AV RT- OCH SU-STANDARDPLÅTAR

5.1 APPARATUR OCH TILLBEHÖR

Montering av RT/SU-plåtar kan utföras före betonggjutning genom att fästa dessa i formen eller vid armeringen. Infästningen kan utföras genom spikning, limning, dubbelsidig tejp, fastklämning i formsida eller vid armering.

5.2 UTFÖRANDE AV ARBETET OCH MONTERINGSTOLERANSER

Betongmassan bör ha sådana egenskaper att den med utnyttjande av ändamåls-
enliga metoder, genom komprimering och behandling efter stelandet fyller
ställda krav. Betongmassans konsistens väljs så, att den till behandlingsbarhet och
sammanhållning lämpar sig för den tillverknings-, behandlings- och gjutningsmetod
som utnyttjas.

Betongmassan bör ha en sådan, för utförande, konstruktion och arbetsätt lämplig
komprimerbarhet och smidighet att den till fullo fyller ut formarna och innesluter
armeringen.

Gjutarbetet ska utföras med största noggrannhet så, att RT/SU-plåten och/eller
förankringen inte rubbas när betongmassan fylls i formen eller vid komprimering.

5.3 MONTERING AV ANSLUTNINGAR TILL STANDARDPLÅTAR

Vid behov bör konstruktören utarbeta en svetsplan där svetsordning och val av
tillsatsämnen framgår.

Typer av tillsatsämnen bestäms av basmaterialets kvalitets- och hållfasthetsklass
och de ska vara i enlighet med givna standarder. Vid val av tillsatsämne ska även
korrosionspunkter beaktas.

5.4 SÄKERHETSÅTGÄRDER

Arbetsplatsen ska ha en av konstruktören godkänd monteringsplan, som bl.a.
innehåller elementmontering och fastsvetsning med material.

6 FÖRVARING AV STANDARDPLÅTAR

RT- och SU-standardplåtar skall förvaras skyddade för regn.

7 KVALITETSKONTROLL

Ingjutningsgods tillverkade hos Semko Oy i Seinäjoki kvalitetsgranskas i enlighet med direktiv givna av Inspecta Certifiering Ab. Inspecta Certifiering Ab fungerar i Finland som en av Miljöministeriet godkänd kvalitetsgranskare av produkter för betongindustrin.

Produkterna innehar en av Finlands Betongförening (Bf) given bruksanvisning.

8 MONTERINGSÖVERVAKNING

8.1 ÖVERVAKNINGSDIREKTIV FÖR MONTAGE AV STANDARDPLÅTAR

Arbetsledningen ska kontrollera att standardplåtar-plåtar som används är planenliga. Innan montering utförs kontrolleras att plåtarna är felfria. Vid montering kontrolleras att standardplåtarna placeras enligt bruksanvisningen i planerade lägen med hänsyn till given monteringsstolerans.

Vid betonggjutet kontrolleras att:

- alla standardplåtar är monterade på rätt plats enligt givna förevisningar och planer
- betongen komprimeras noggrant kring standardplåtarna
- standardplåten inte rubbas efter komprimering
- standardplåtens läge ligger inom monteringsstoleransen på planerad plats och att den befinner sig i förevisad och planerad ställning efter betonggjutningen

8.2 ÖVERVAKNINGSDIREKTIV FÖR ANSLUTANDE DETALJER

På arbetsplatsen ska arbetsledningen övervaka att fogar och infästningar utförs enligt monterings- och svetsplan. Svetspunkterna ska svetsning rengöras och skyddas mot fukt. Förvärmning rekommenderas när yttertemperaturen är under -5°. Före ytbehandling bör ståldetaljen vara ren och torr.