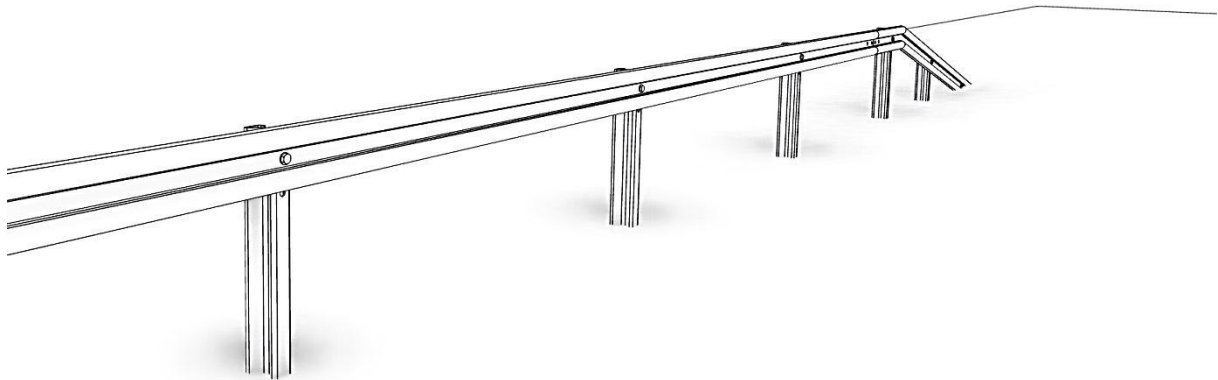


Montageanvisning för Kolsva

(rev. 2012-02-21)



Innehållsförteckning

Allmän information inför montage	1
Säkerhet på arbetsplatsen	1
Material	1
Avrop av material.....	1
Tillverkning av radier	1
Material – lastning, lossning & utkörning	1
Hålslagning	1
Utsättning.....	1
Hålslagning och montage	1
Montering av vägräcke – Kolsva.....	3
Markförankring vid påfart 6 meter	4
Markförankring vid avfart 6 meter	5
Markförankring vid påfart 12 meter.....	6
Markförankring vid avfart 12 meter	7
Anslutning till broräcke.....	8
Anslutning till marksatt broräcke.....	8
Förklaring – radier, påfarter och avfarter	9

Allmän information inför montage

Säkerhet på arbetsplatsen

Vi förutsätter att arbetsplatsen har en godkänd TA-plan samt material för erforderliga trafikavstängningar. Information om lokala bestämmelser eller andra föreskrifter ges till montörerna vid ankomst/etablering.

Material

Avrop av material

Platschef ropar av respektive räckessträcka med längd samt längder på eventuella ingående radier. För att kunna tillverka räcktet behöver vi veta hur räcktet ska se ut från punkt A till punkt B. (ex. 42 meter rakt, 12 meter radie 12 konkav, 16 meter rakt osv.) Alternativt tillhandahålls planritning i dwg-format där räckeslinjen finns inritad.

Tillverkning av radier

Radier mindre än 180 meter fabriksvalsas i förväg. Radievalsningen på fabrik tar normalt 2 till 3 veckor inklusive galvanisering. Underlag för radievalsning krävs i form av planritning där längder och radier framgår. Det går också bra att mäta in sträckan på plats och redovisa längder och radier i siffror. Vid redovisning i siffror måste det tydligt framgå om det gäller konvex eller konkav radie. Se vår bilaga "radieförklaring"

Material – lastning, lossning & utkörning

Räckesmaterial skickas till arbetsplatsen med lastbil. Kontrollera antal kolli mot fraktsedel och ange eventuella skador direkt på fraktsedeln. Det är tyvärr inte ovanligt att skador uppstår på materialet vid frakt, lastning och lossning. Entreprenören står för lossning och placerar materialet så nära montageplatsen som möjligt. Montörerna kommer att behöva lastningshjälp för att få upp materialet på sina montagekärror. Alternativt körs materialet fram till montageplatsen med arbetsplatsens lastmaskin.

Hålslagning

Utsättning

Utsättning för hålslagning utförs av entreprenören. Utsättning görs med hela plusmarkeringar 70 x 70 cm för respektive stolphål. Om vägräcket sitter i anslutning till en bro utgå från den när utsättning påbörjas. Om det är en fristående vägsträcka så är det enklast att börja vid ett avslut. Sträva efter att använda hela balkar. De längsgående balkarna skruvas till stolpen. Hål genom balken för stolpinfästningen borrar på plats, inga förborrade hål finns i balken. Var ändå noggrann vid utsättningen generella toleranser för avvikelser från måttkedjan är enligt "räcke 07" (+/-15mm). Särskilda måttkedjor vid avslut, broavslut mm framgår av nedanstående ritningar. Se upp med elkablar, brunnar, vägtrummor mm. Vi förutsätter prylningsbar mark, ej berg, tjäle eller terräng där hålslagarbilen ej kan framföras. Hålslagarbilen är en inhyrd resurs. Dessa bilar jobbar i princip dygnets alla timmar för att hinna med sina jobb. Det kan därför hända att hålslagning måste utföras utanför ordinarie arbetstid.

Hålslagning och montage

Hålslagarbilen slår hål på de markerade kryssen och stoppar en stolpe i varje hål. Hålslagarbilen kräver fri arbetsbredd på 3,5 meter. Efter hålslagning påbörjas montage. Montörerna fixerar stolparna i hålet med grus i botten. De längsgående balkarna hängs upp och skarvarna dras ihop. Balkarna ligger omlott i skarvarna, detta måste göras på rätt sätt i förhållande till trafikriktningen, se översiktsritning nedan. Innan räcktet grusas fast finjusterar man det i höjd- och sidled. Grus ska finnas på arbetsplatsen, makadam 4-8 eller 8-12 är att föredra, räkna grovt med ca 30 liter per hål. Grus behövs direkt när montaget påbörjas. Schakt och återfyllnad av avslutningar samt eventuell finplanering kring stolparna står entreprenören för. Räcktet kan bara monteras från framsidan. Höjder mm framgår av ritningar. Om räcktet monteras innan färdig väg står entreprenören för höjdmarkeringar.

Drift och underhåll

Vägräcket är praktiskt taget underhållsfritt. Räcket behöver inte rengöras av andra skäl än estetiska. Rostskydd i form av galvanisering skyddar räcket under hela dess livstid.

Besiktning av eventuella skador bör ske med jämna mellanrum. Reparation av skadade delar bör utföras omgående eftersom räcket funktion annars inte kan garanteras.

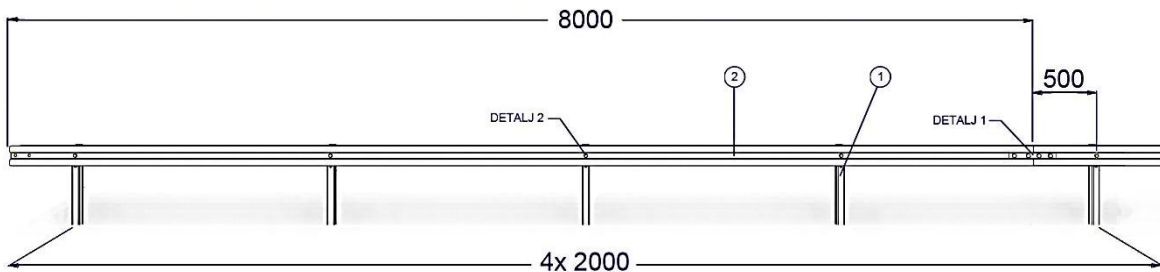
Reparation av ytskikt

En individuell obelagd yta, som får repareras, ska inte överstiga 10 cm². Om obelagda ytor är större ska föremålet omförsinkas, om inte annat är överenskommet mellan köpare och leverantör. Reparation ska göras med sprutförzinkning eller med lämplig zinkrik färg, där zinkpigmentet överensstämmer med övrig zinkbeläggning. Det är även möjligt att använda lämplig zinkpasta, zinkflakes eller legerade "sticks". Då målning av zinkskiktet förekommer måste leverantören kontaktas före reparation för att rådfrågas om reparationsmetod.

Förbehandlingen inför reparationen ska inkludera borttagning av glödska, rengöring samt nödvändiga åtgärder för att god vidhäftning ska kunna uppnås. Skiktjockleken på reparerade områden ska vara minimum 100 µm om inget annat är fastställt. Detta kan t ex förekomma om den varmförzinkade ytan är målad, då skiktjockleken på de reparerade områdena måste vara densamma som hos zinkskiktet. Skiktet på de reparerade områdena måste kunna ge katodiskt skydd åt det underliggande stålet.

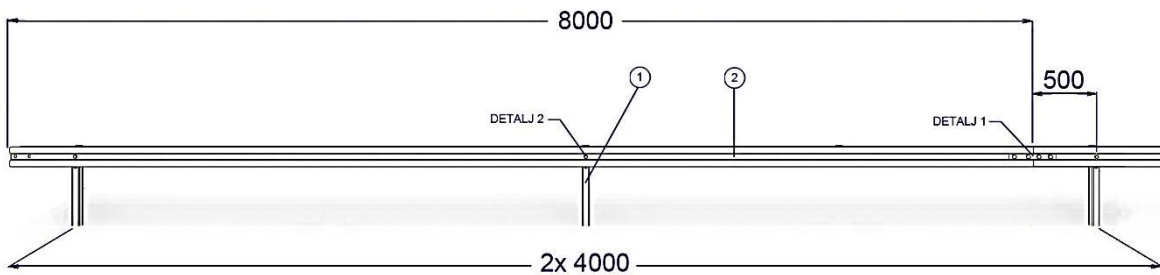
Montering av vägräcke – Kolsva

Notera vägstolparnas placering relativt trafikriktningen, enligt detalj 2

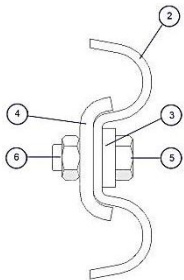


Vägräcke Kolsva med stolpavstånd 2 meter

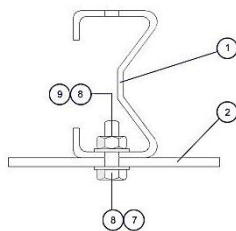
← Trafikriktning



Vägräcke Kolsva med stolpavstånd 4 meter

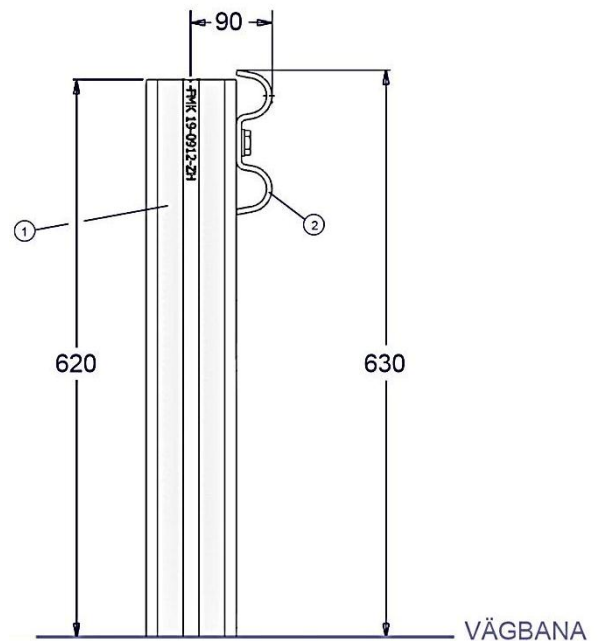


Detalj 1 Montering av skarvjärn mellan Kolsvabalkar



Detalj 2 Montering av Kolsvabalk på vägstolpe

← Trafikriktning

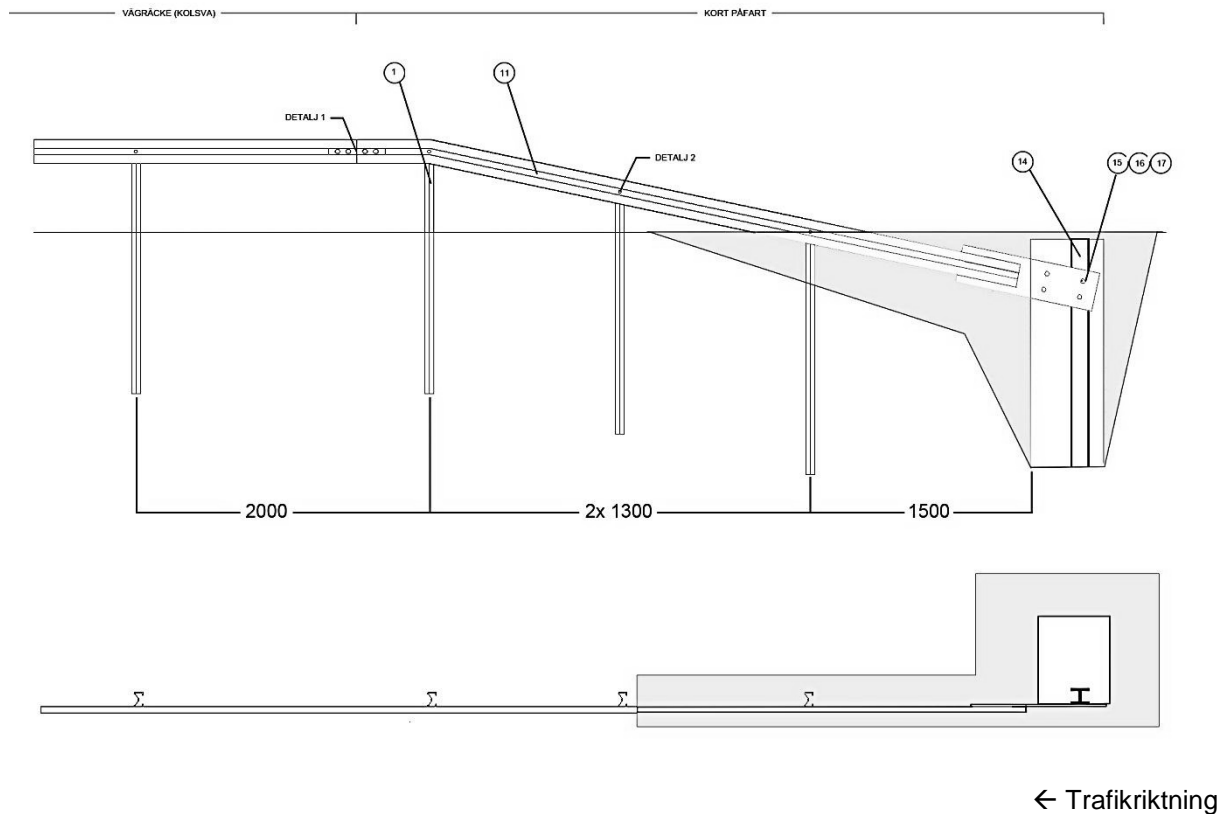


Referensmått vid montering

POS	BENÄMNING	ART.NR.
1	VÄGSTOLPE (SIGMA)	2-1950
2	KOLSVABALK (8m)	2-8000K
3	PLATTJÄRN	2-370K
4	SKARVJÄRN	
5	SKRUV M20x45	
6	MUTTER M20	6-M14B
7	SKRUV M10x35	6-M10x35
8	BRICKA M10	6-BR12,5x26
9	MUTTER M10	6-M10M

Markförankring vid påfart 6 meter

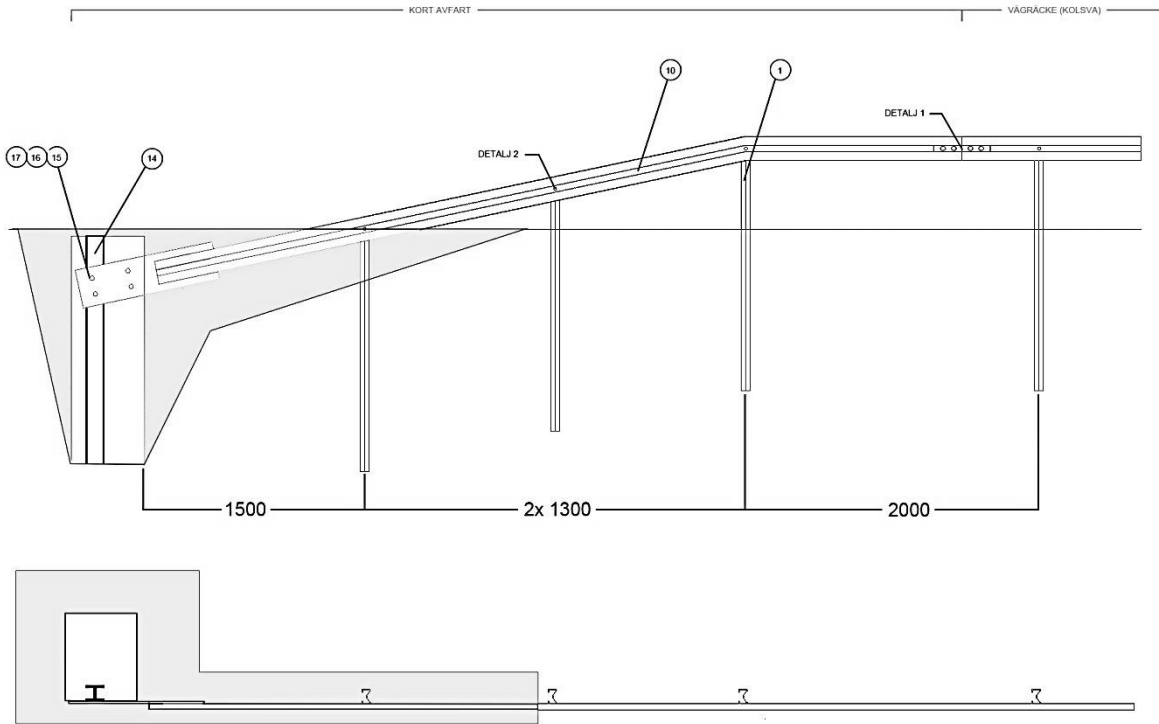
Schaktberedning görs enligt figur, djup vid schaktbotten är 1600 millimeter.
Vägstolpar sätts ut lodrät även i schakt.



POS	BENÄMNING	ART.NR.
1	VÄGSTOLPE (SIGMA)	2-1950
11	KORT PÅFART KOLSVÄ	1-4600KP
14	BETONGPLINT / HEA100	
15	GÄNGSTÅNG/ SKRUV M24	
16	BRICKA M24	
17	MUTTER M24	

Markförankring vid avfart 6 meter

Schaktberedning görs enligt figur, djup vid schaktbotten är 1600 millimeter.
Vägstolpar sätts ut lodrät även i schakt.



5

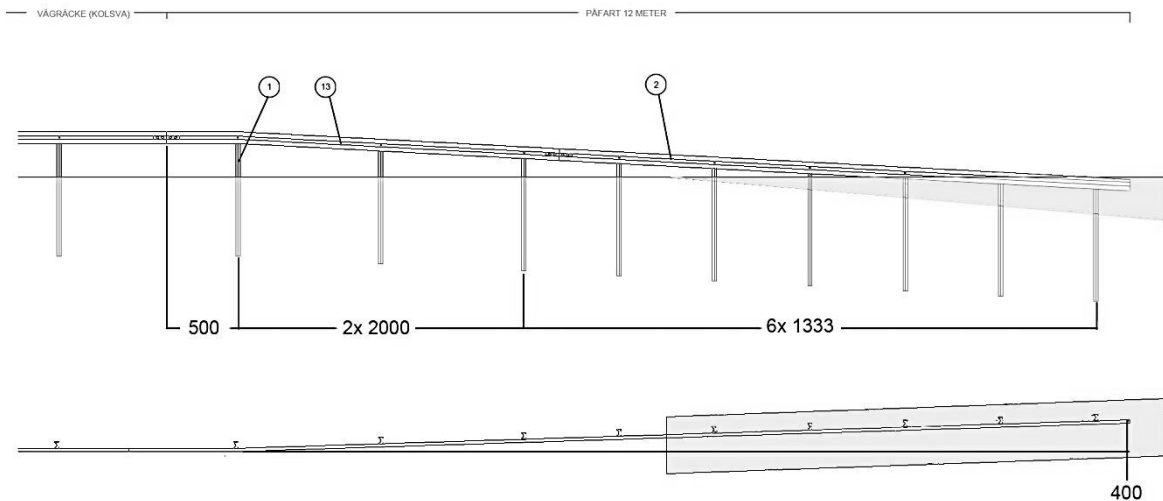
← Trafikriktning

POS	BENÄMNING	ART.NR.
1	VÄGSTOLPE (SIGMA)	2-1950
11	KORT AVFART KOLSVÄ	1-4600KA
14	BETONGPLINT / HEA100	
15	GÄNGSTÄNG/ SKRUV M24	
16	BRICKA M24	
17	MUTTER M24	

Markförankring vid påfart 12 meter

Schaktberedning görs enligt figur, djup vid schaktbotten är 600 millimeter.

Vägstolpar sätts ut lodrät även i schakt. Väggräcket vinklas ut 400 millimeter från vägen enligt figur nedan.



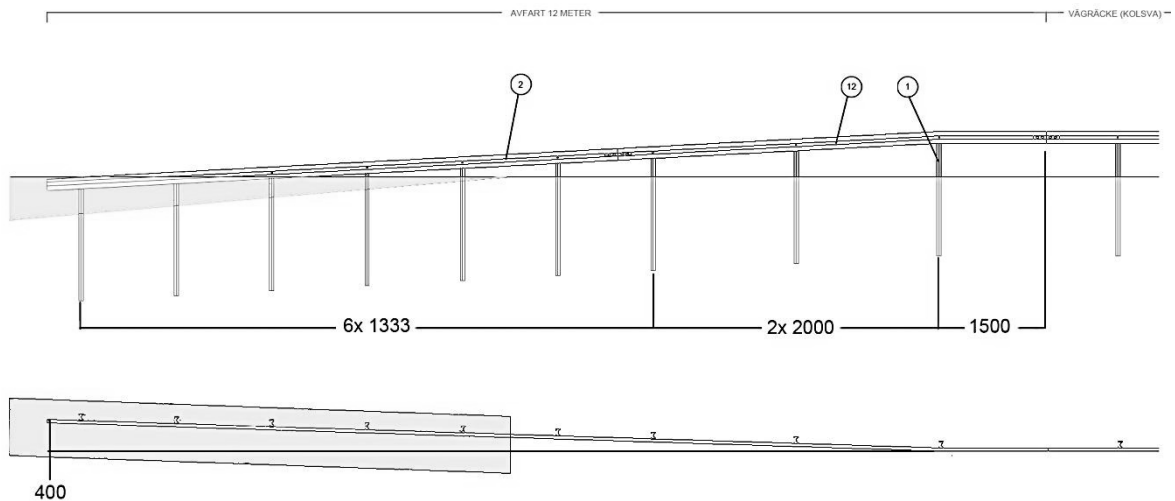
← Trafikriktning

POS	BENÄMNING	ART.NR.
1	VÄGSTOLPE (SIGMA)	2-1950
2	KOLSVABALK (8m)	2-8000K
13	PÅFART	2-1200K-på

Markförankring vid avfart 12 meter

Schaktberedning görs enligt figur, djup vid schaktbotten är 600 millimeter.

Vägstolpar sätts ut lodrät även i schakt. Vägräcket vinklas ut 400 millimeter från vägen enligt figur nedan.

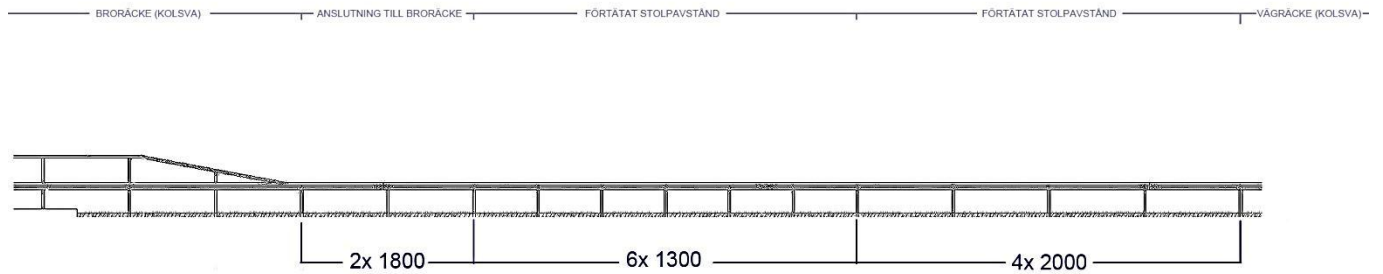


← Trafikriktning

POS	BENÄMNING	ART.NR.
1	VÄGSTOLPE (SIGMA)	2-1950
2	KOLSVABALK (8m)	2-8000K
12	AVFART	2-1200K-av

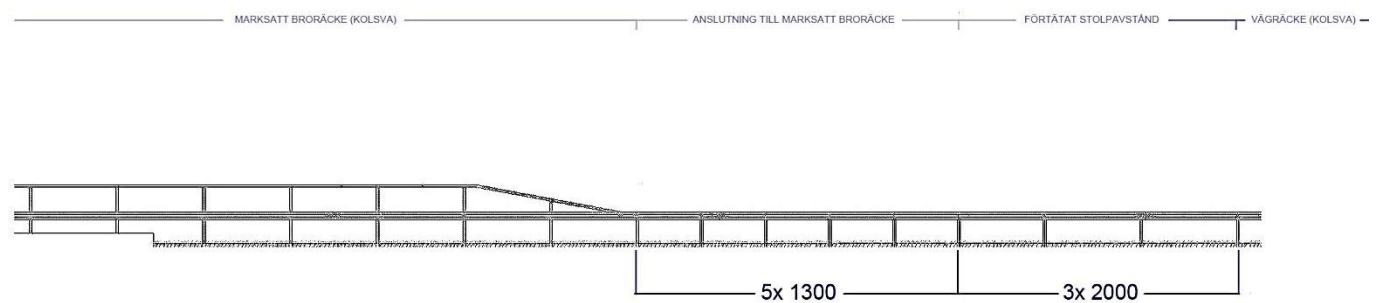
Anslutning till broräcke

Figuren nedan visar anslutning mellan vägräcke Kolsva och broräcke Kolsva.



Anslutning till marksatt broräcke

Figuren nedan visar anslutning mellan vägräcke Kolsva och marksatt broräcke Kolsva.



Förklaring – radier, påfarter och avfarter

