

# Montageanvisning för GC- räcke

(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 GC- räcke.....                                 | 3 |
| Lodrät avslut vid påfart .....                              | 4 |
| Lodrät avslut vid avfart.....                               | 4 |
| Bakomliggande GC- avslut med anslutning till vägräcke ..... | 5 |
| Förklaring – radier, påfarter och avfarter .....            | 6 |

## 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 räckets behöver vi veta hur räckets ska se ut från punkt A till punkt B. (ex. 42 m rakt, 12 m radie 12 konkav, 16 m rakt osv.) Alternativt tillhandahålls planritning i dwg-format där räckeslinjen finns inritad.

#### Tillverkning av radier

Radier mindre än 180 M fabriksvalsas i förväg. Radievalsningen på fabrik tar normalt 2-3 veckor inkl. 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

Notera att fmk's gc-räcke går att få med 2 eller 3 meters stolpavstånd. Räckets finns även i utförande med 1 eller 2 navföljare. Utsättning för hålslagning utförs av entreprenören. Utsättning görs med plusmarkeringar 70 x 70 cm för respektive stolphål. Våra långsgående rör kläms fast till stolpen. Tekniskt sett går det alltså att frångå våra standardmåttkedjor eftersom det inte finns några förborrade hål att hålla sig till. 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

Hålslagarbilens pilot slår hål på de markerade kryssen och stoppar en tomhylsa (papprör) i varje hål. Montörerna stoppar stolparna i hålen vid påbörjat montage. Hålslagarbilen kräver fri arbetsbredd på 3,5 meter. Efter hålslagning påbörjas montage. Montörerna fixerar stolparna i tomhylsorna med grus i botten. De långsgående rören hängs upp och innan räckets 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. Räckets kan bara monteras från framsidan. Höjder mm framgår av ritningar. Om räckets monteras innan färdig väg står entreprenören för höjdmarkeringar.

## Drift och underhåll

Räcket 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 räckets funktion annars inte kan garanteras.

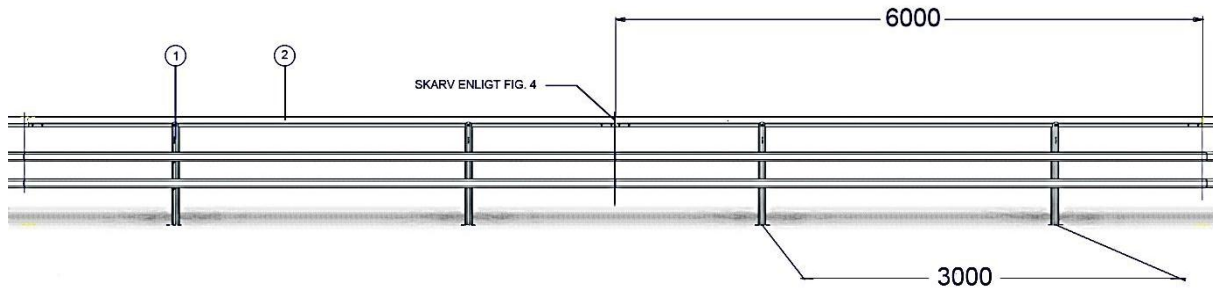
## Reparation av ytskikt

En individuell obelagd yta, som får repareras, ska inte överstiga 10 cm<sup>2</sup>. Om obelagda ytor är större ska föremålet omförszinkas, 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 zinksiktet förekommer måste leverantören kontaktas före reparation för att rådfrågas om reparationsmetod.

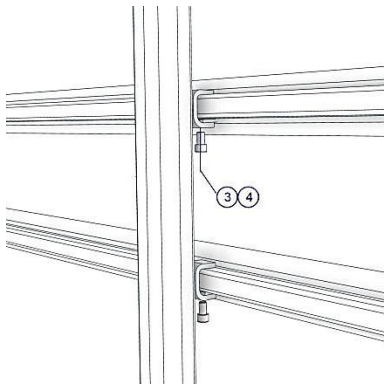
Förbehandlingen inför reparationen ska inkludera borttagning av glödska, rengöring samt nödvändiga åtgärder för att god vidhäftning ska kunna uppnås. Skiktjockleken på reparerade områden ska vara minimum 100 µm om inget annat är fastställt. Detta kan t ex förekomma om den varmförzinkade ytan är målad,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

## Montering av GC-räcke

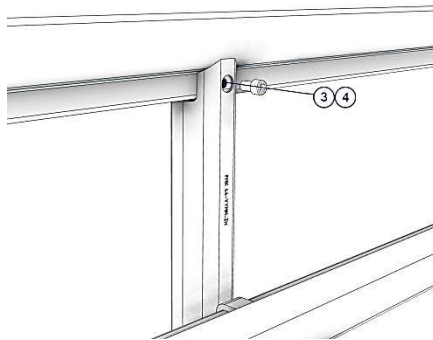
GC-räcket monteras i sektioner om 6 meter, om inget annat anges. Som standard sätts GC-stolparna ut med centrumavstånd 2 eller 3 meter, figur 1 visar en sektion med stolpavstånd 3 meter. De längsgående rörprofilerna hängs upp och monteras enligt figur 2. Vägstolparna markförankras i förslagna hål som fylls med grus efter att räcket har justerats, se figur 3. De längsgående rörprofilerna skarvas var sjätte meter enligt figur 4.



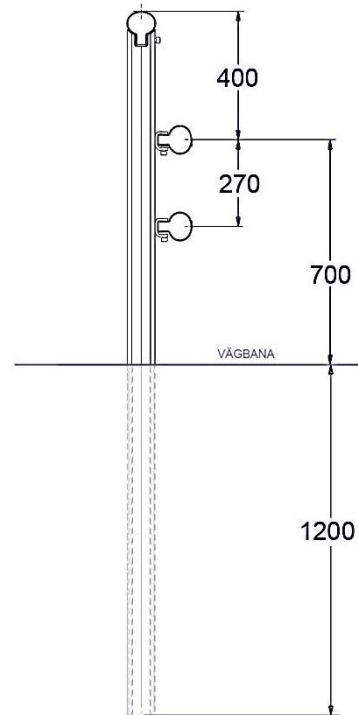
Figur 1



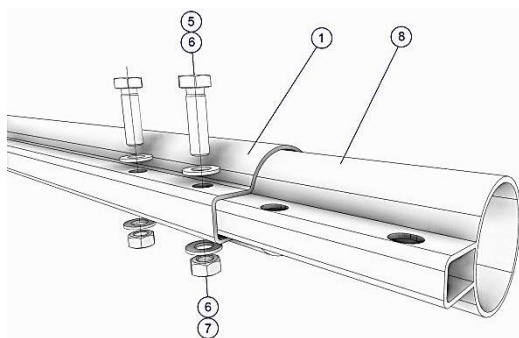
Figur 2 (a)



Figur 2 (b)



Figur 3

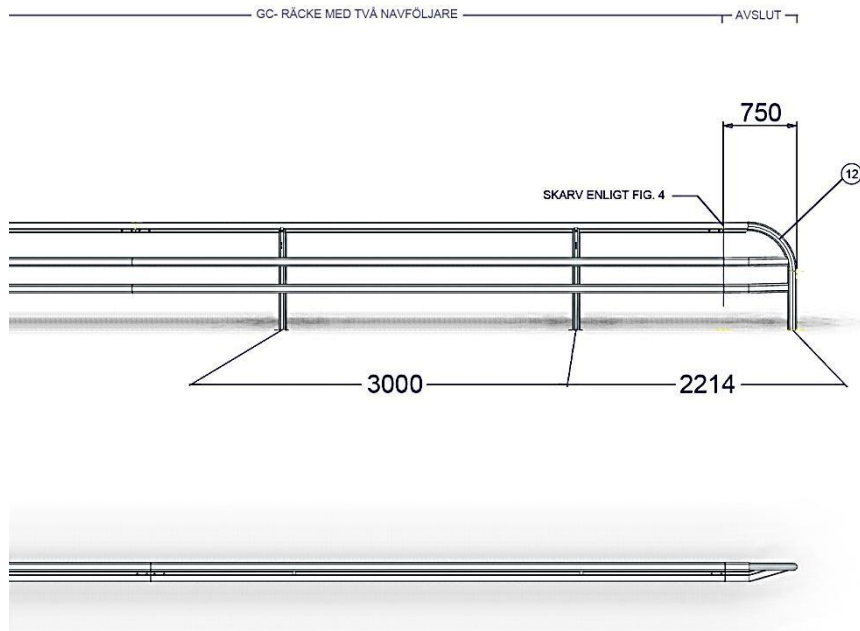


Figur 4

| POS | BENÄMNING            | ART.NR.  |
|-----|----------------------|----------|
| 1   | GC-STOLPE            | 2-2100G  |
| 2   | AVBÄRRARPROFIL       | 2-6000G  |
| 3   | SKRUV MC6S M12x20 A4 | 6-M12x20 |
| 4   | FYRKANTSBRICKA       | 6-35x28B |
| 5   | SKRUV M6S M14x50 FZV | 6-M14x50 |
| 6   | BRICKA BRB A15 FZV   | 6-M14B   |
| 7   | MUTTER M6M M14 FZV   | 6-M14M   |

## Lodrät avslut vid påfart

Nedan visas lodrät avslut för GC-räcke med stolpvstånd 3 meter.

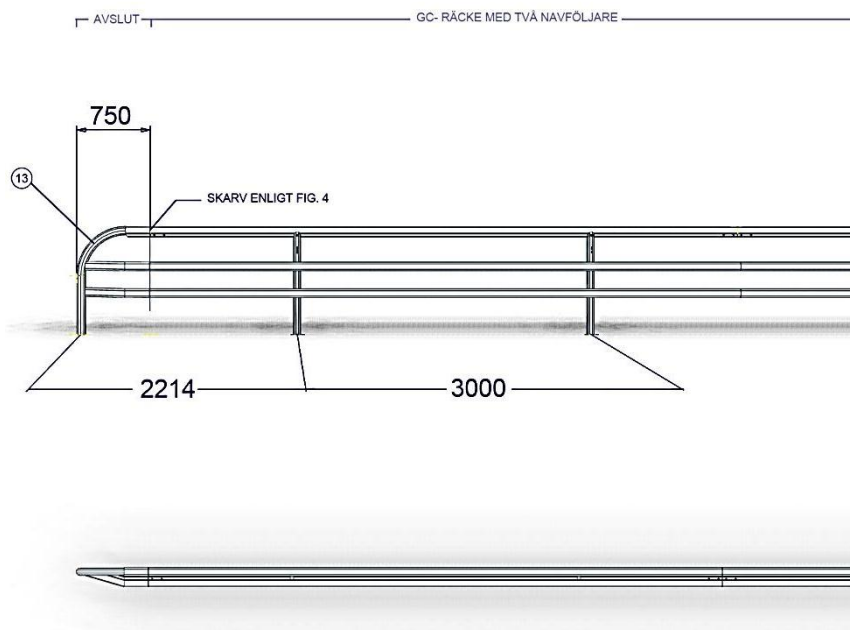


← Trafikriktning

4

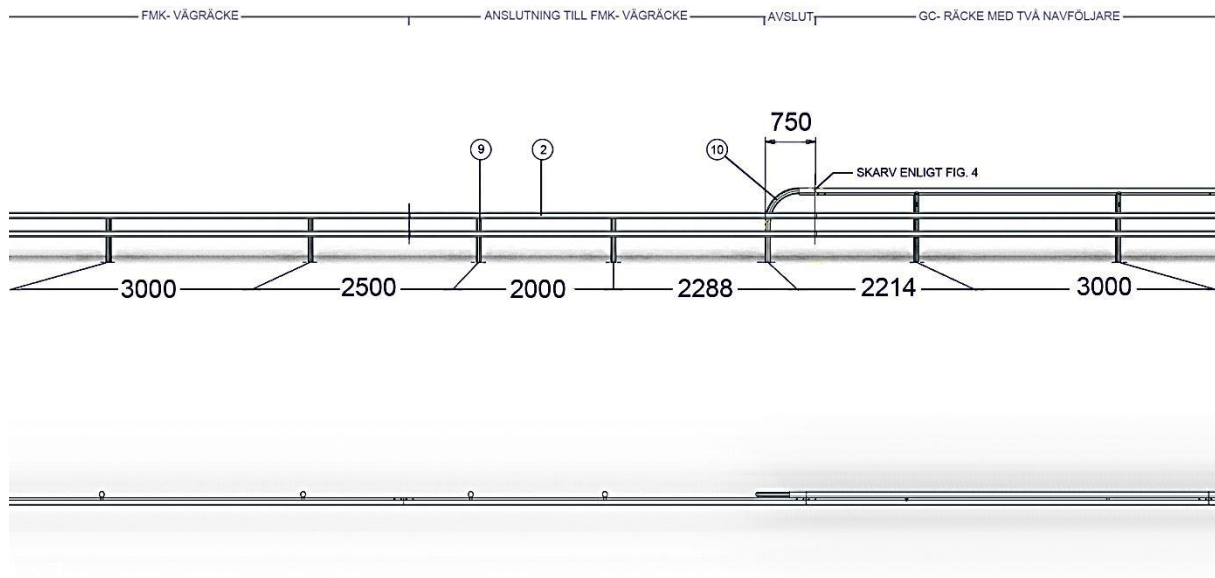
## Lodrät avslut vid avfart

Nedan visas lodrät avslut för GC-räcke med stolpvstånd 3 meter.



| POS | BENÄMNING                | ART.NR.  |
|-----|--------------------------|----------|
| 12  | LODRÄT AVSLUT GC- PÅFART | 2-701-1G |
| 13  | LODRÄT AVSLUT GC- AVFART | 2-701-2G |

## Bakomliggande GC- avslut med anslutning till vägräcke



5

← Trafikriktning

| POS | BENÄMNING                       | ART.NR.  |
|-----|---------------------------------|----------|
| 2   | AVBÄRARPROFIL                   | 2-6000G  |
| 9   | VÄGSTOLPE                       | 2-1900G  |
| 10  | BAKOMLIGGANDE AVSLUT GC- AVFART | 2-702-2G |
| 11  | BAKOMLIGGANDE AVSLUT GC- PÅFART | 2-702-1G |

## Förklaring – radier, påfarter och avfarter

