

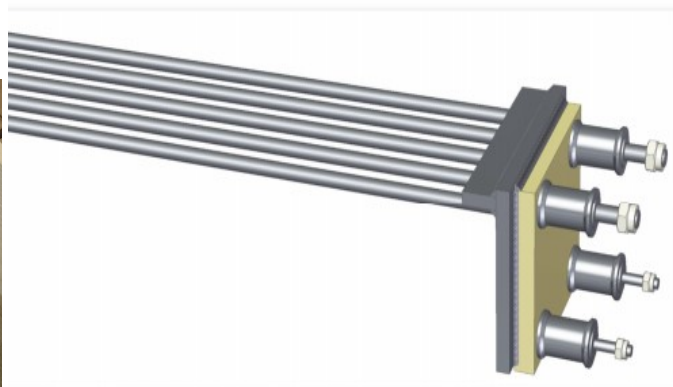
K5-12 Sveis-/monteringsinstruks BWC 40 U-H og BWC Utligger
DOKUMENT- OG REVISJONSHISTORIE

Rev.	Beskrivelse endring	Dato	Ansvarlig	Godkjent
0	Første utgivelse, nytt system	21.04.21	AL	TB
1	Endret henvisninger	08.02.23	AL	TB
2	Spesifisert tekst	20.02.23	AL	SB

Produkt: BWC 40 U-H for sveising til HSQ, HUP, plate e.l
Ved sveising på verksted/byggeplass:

Produktet leveres som bildet under, med gummimembran i fremre stilling, slik at den er mest mulig beskyttet ved sveising.

1. Komponent BWC 40 U-H



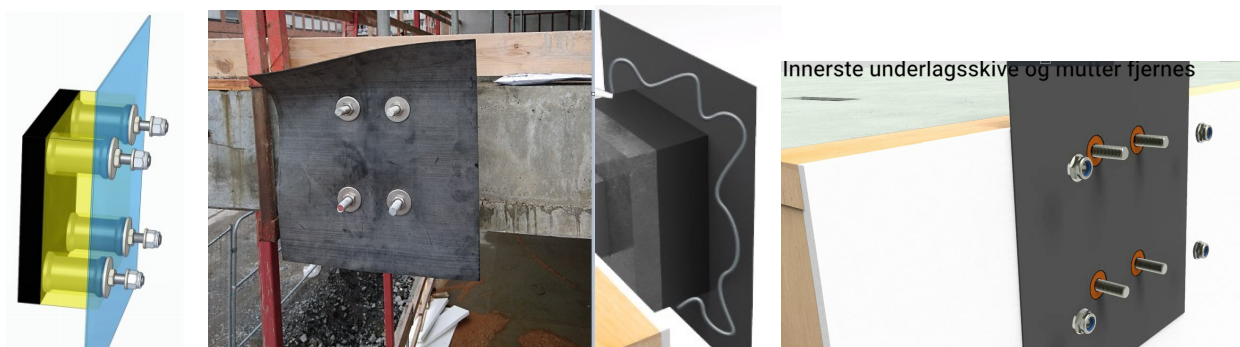
Figur 14 BWC 40 U-H sveiset til BWC Plate 40 U-H

Enheten helstveises i topp(a=7), og på begge sider(a=5). **Beskytt gummimembran for sveiseglør.**

Etter at enheten er påsveiset: løsnes gummimembran, bøyes bakover og festes med tape.

Dermed beskyttes isolasjonsplater mot ytre påvirkning, frem til klimavegg er etablert. Om enheten leveres sveiset til innstøpningsplate, er dette slik den blir levert fra fabrikk.

2. Når klimavegg skal etableres, løsnes/frikobles gummimembran:



K5-12 Sveis-/monteringsinstruks BWC 40 U-H og BWC Utligger

Benytt og egnet vindsperretape som ikke reagerer på naturgummi i overgang mellom gummimembran/GU.

3. Utligger i form av HUP, IPE eller sverd, monteres med nylocmuttere (**NB! mutter og skive nærmest membran fjernes, da disse er kun for å holde membran i posisjon, under transport/montasje**)
4. **NB! Det er svært viktig at montør smører gjenger med kobberpasta eller kaldgalv, før tiltrekking av nylocmutter. F.eks Molykote P40 eller Würth kaldgalvanisering.**
5. **Anbefaler og at transportmutter benyttes når BWC Utliggerne skal justeres/rettes. Og at Nylocmutter settes på kun en gang med moment, når BWC Utliggerne er kommet i riktig posisjon.**

Punktene ovenfor er en forsikring mot at gjenger ikke skal kunne «rive» seg, i montasjefasen.



MEMO 750

DEL 4 Tiltrekkingsmomenter

4.1 Minimum tiltrekkingsmoment for å oppnå ønsket forspenning

Bolt	Fasthets-klasse	Ønsket minste forspenning	Boltens bruddlast	Smøring gjenge, skive og bolthode	Nødvendig tiltrekkingsmoment (50% av bruddmoment)
M16	8.8 (A4-80)	62 kN	125 kN	Würth kaldgalvanisering	245 Nm (25 kpm)
M24	8.8 (A4-80)	150 kN	293 kN	Würth kaldgalvanisering	785 Nm (80 kpm)

NB! Testen er utført ved at mutter, gjenger og skive er smurt med Würth kaldgalvanisering. Det er viktig at samme prosedyre utføres ved montering i felt.

6. For nærmere informasjon henvises det til våre Memo/Teknisk informasjon:

<https://www.invisibleconnections.no/category/teknisk-info/#balkong-teknisk-info>