

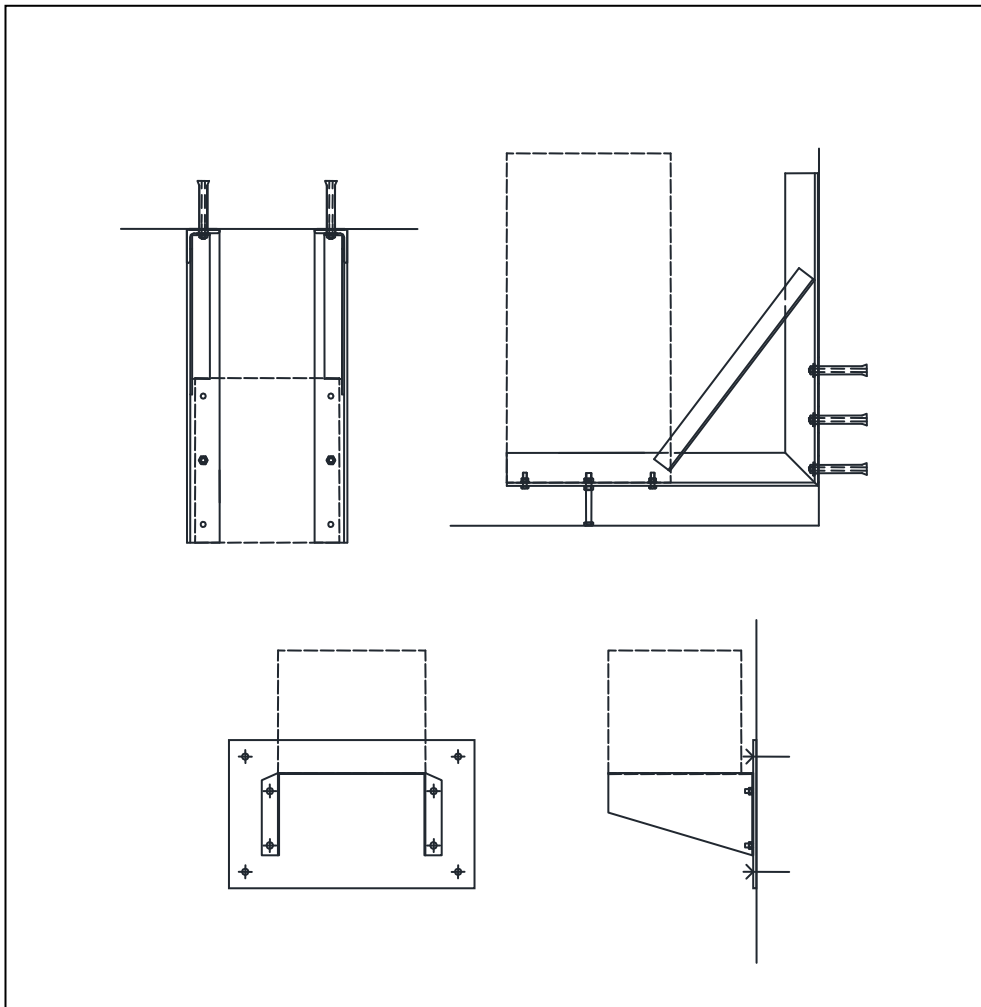
K13-102	Väggfäste för ventilationsaggregat	E
----------------	---	----------

Författare: Lars-Erik Holmberg och Björn Ekengren.

1. Förutsättningar

1.1 Tillämplighet:

Tillverkning av väggfäste till ventilationsaggregat.



Figur K13-102a. Plan, vy och sektioner av väggfäste

1.2 Åtgärd:

Tillverkning av komponenter skall utföras enligt nedan förtecknade tillverkningsmoment. Ett K i rubrikens högra ruta, förtydligt under punkt 1.2, innebär att en skyddsrumssakkunnig som har kvalificerad behörighet måste anlitas vid tillämpning av denna komponentlösning. Om kvalificerad skyddsrumssakkunnig ej krävs är rutan markerad med ett E. Ett E under punkt 1.2 innebär att enbart egenkontroll av tillverkningsmomentet krävs. Följande tillverkningsmoment finns:

• Uppmätning	K13-102:1, se avsnitt 3.1	E
• Väggfäste mot golv	K13-102:2, se avsnitt 3.2	E
• Infästningsplåt	K13-102:3, se avsnitt 3.3	E
• Monteringsanvisning	K13-102:4, se avsnitt 3.4	-
• Förpackning	K13-102:5, se avsnitt 3.5	-

1.3 Tillverkning:

Tillverkning av skyddsrumsspecifika komponenter får ske av den som uppfyller kraven enligt komponentlösning K00-101. Om tillverkningscertifikat erfordras får tillverkning ej påbörjas innan tillverkningscertifikat erhållits. Om endast tillverkningsmoment markerade med E under punkt 1.2 skall tillverkas behövs inte tillverkningscertifikat.

1.4 Handlingar:

Följande handlingar hänvisas till i denna komponentlösning. Samtliga handlingar finns tillgängliga på www.msb.se/skyddsrum.

- Typlösning T12-105
- Komponentlösning K00-101

2. Kvalitetssäkring

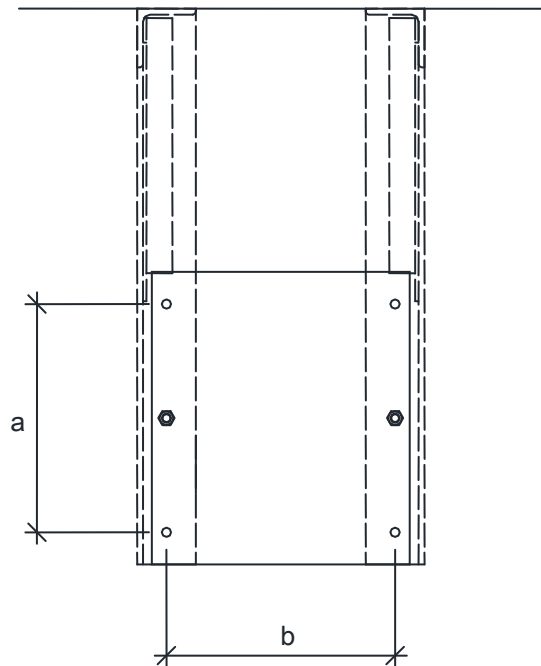
2.1 Utförandekontroll:

Tillverkning av ingående komponenter skall kontrolleras via egenkontroll hos tillverkaren. Om det är angivet ett K i högra kolumnen under punkt 1.2 förtecknade tillverkningsmoment skall kontroll även ske via kontroll utförd av Skyddsrumssakkunnig. Egenkontrollen hos tillverkaren samt kontroll utförd av Skyddsrumssakkunnig skall dokumenteras genom protokoll. Protokollens utseende för ingående delkomponenter redovisas i anslutning till respektive tillverkningsmoment.

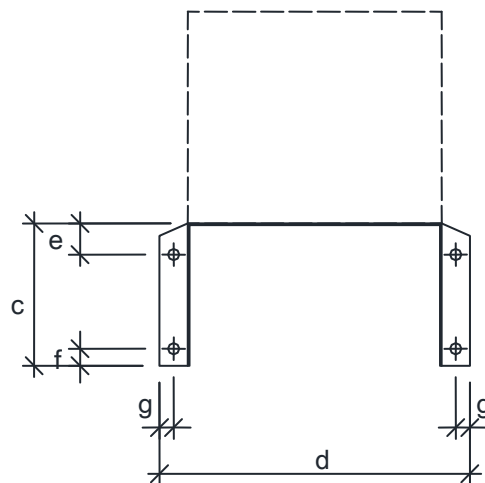
3. Genomförande

3.1 Tillverkningsmoment K13-102:1, uppmätning

3.11 Illustrationer:



Figur K13-102b. Plan av golvplacerat ventilationsaggregat



Figur K13-102c. Vy av väggmonterat ventilationsaggregat

Komponentlösning för skyddsrum

3.12 Material:

Inget tillkommande material behövs.

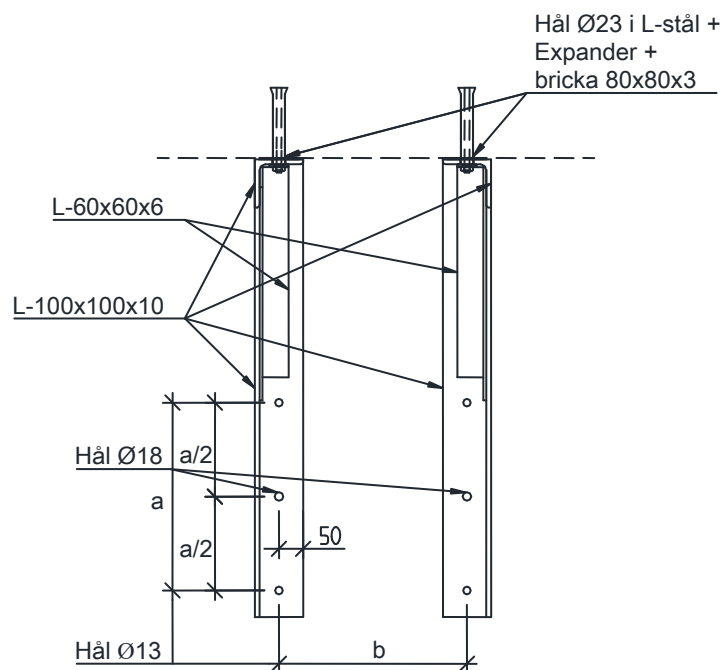
3.13 Arbetsutförande:

Följande uppmätningar skall utföras:

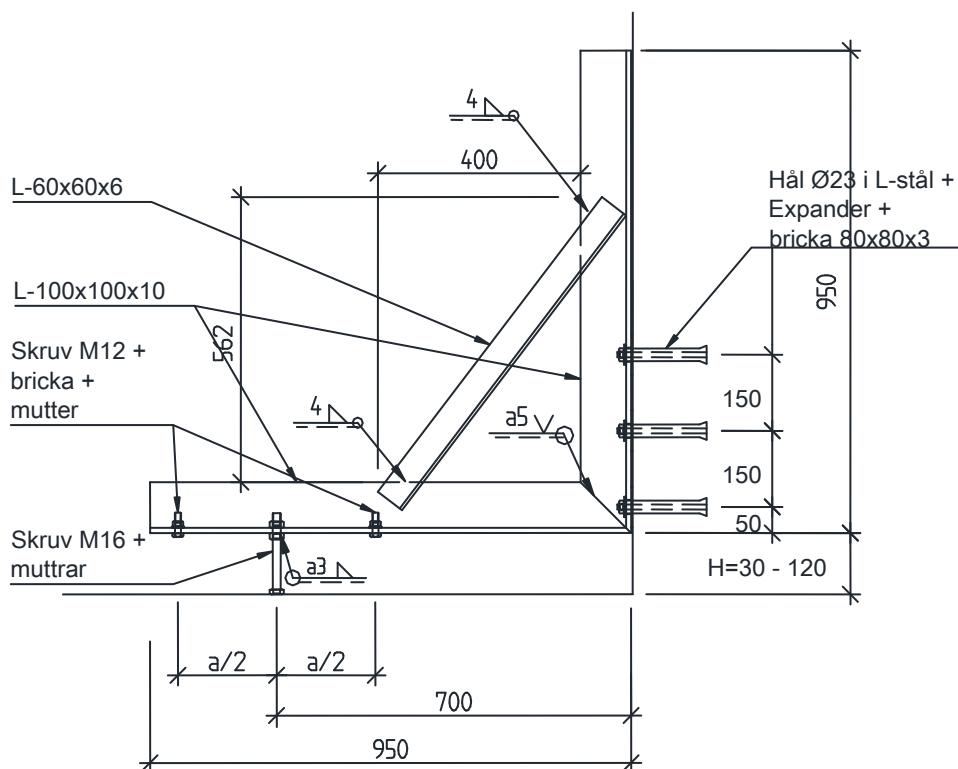
Tillverkningsmoment		K13-102:1	
Skyddsrumnummer			
Uppmätning av	Littera	Mått i mm	
Horisontellt mått	a		
Horisontellt mått	b		
Vertikalt mått	c		
Horisontellt mått	d		
Vertikalt mått	e		
Vertikalt mått	f		
Horisontellt mått	g		

3.2 Tillverkningsmoment K13-102:2, väggfäste mot golv

3.21 Illustrationer:



Figur K13-102d. Plan av väggfäste



Figur K13-102e. Sektion av väggfäste

Komponentlösning för skyddsrum

3.22 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	Vänster ram av L-stål enligt figur K13-102d, e	S235 fzv	-
	1	Höger ram av L-stål enligt figur K13-102d, e	S235 fzv	-
2	6	Expander Hilti HDA-TR M12x125/30 eller likvärdigt. Expander med dimensionerande utdragslast = 34,3 kN vid kantavstånd = 150 mm och centrumavstånd = 200 mm.	-	Infästning till betongvägg
	6	Bricka 80x80x3 med centriskt hål $\phi 23$	S235 fzv	Mellan betongvägg och L-stål
	6	Kupolmutter M12	LMHM 6 fzb	Skydd kvarsittande expander
3	4	Skruv M12x50	M6S 8.8 fzv	Infästning fläkt-aggregat
	4	Bricka 13x24x2	BRB HB200 fzv	Infästning fläkt-aggregat
	4	Mutter M12	M6M 8 fzv	Infästning fläkt-aggregat
4	2	Skruv M16x150	M6SH 8.8 fzv	Höjdjustering
	4	Mutter M16	M6M 8 fzv	Höjdjustering

3.23 Arbetsutförande:

1. Tillverkning av stålram (detalj 1) utförs enligt figur K13-102d, e med mått enligt tillverkningshandling K13-102:1.
2. Mutter (detalj 4) svetsas till stålram (detalj 1) enligt figur K13-102d, e.
3. Ihopsvetsad stålram (detalj 1) varmförzinkas enligt typlösning T12-105.
4. Märkning utförs på L-stål.

3.24 Märkning:

1. Märkning utförs med uppgift om certifieringsnummer, certifieringsmärke, tillverkare, tillverkningsort, tillverkningsår och tillverkningsnummer.
2. Tillverkningsnummer skall vara ett unikt nummer som identifierar varje tillverkad komponent och kopplar den till tillverkarens journalföring.

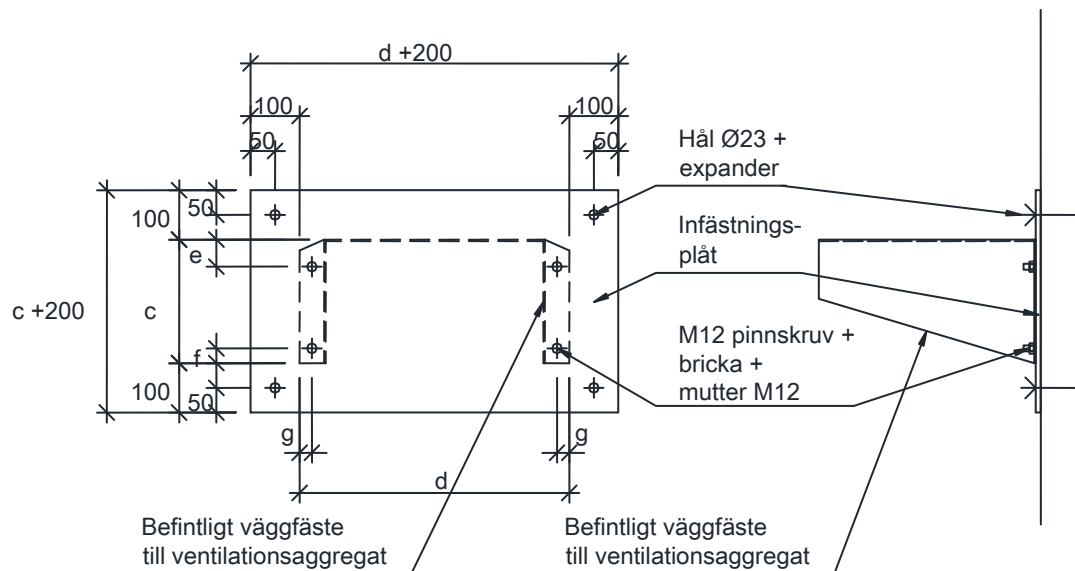
Komponentlösning för skyddsrum

Tillverkningsmoment	K13-102:2	
Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag		
Tillverkande företag:		
Handläggare:		
Kontrollpunkt	Datum	Signatur
Dimension, materialkvalitet efter ihopsvetsning		
Korrosionsbehandling		

Komponentlösning för skyddsrum

3.3 Tillverkningsmoment K13-102:3, infästningsplåt

3.31 Illustrationer:



Figur K13-102f. Vy och sektion av infästningsplåt

3.32 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	Plåt enligt figur K13-102f	S235 t=10 fzv	-
	4	Helgängad pinnskruv M12	S235 l=25 fzv	-
	4	Bricka 13x24x2	BRB HB200 fzv	-
	4	Mutter M12	M6M 8 fzv	-
	4	Kupolmutter M12	LMHM 6 fzb	Skydd kvarsittande pinnskruv
2	4	Expander Hilti HDA-TR M12x125/30 eller likvärdigt. Expander med dimensionerande utdragslast = 34,3 kN vid kantavstånd = 150 mm och centrumavstånd = 200 mm.	-	Infästning till betongvägg

Komponentlösning för skyddsrum

3.33 Arbetsutförande:

1. Tillverkning av infästningsplåt (detalj 1) utförs enligt figur K13-102f med mått enligt tillverkningshandling K13-102:1.
2. Helgängad pinnskruv M12 (detalj 1) svetsas till infästningsplåt (detalj 1) enligt figur K13-102f. Svets A4 runt om.
3. Infästningsplåt (detalj 1) varmförzinkas enligt typlösning T12-105.
4. Märkning utförs på plåt.

3.34 Märkning:

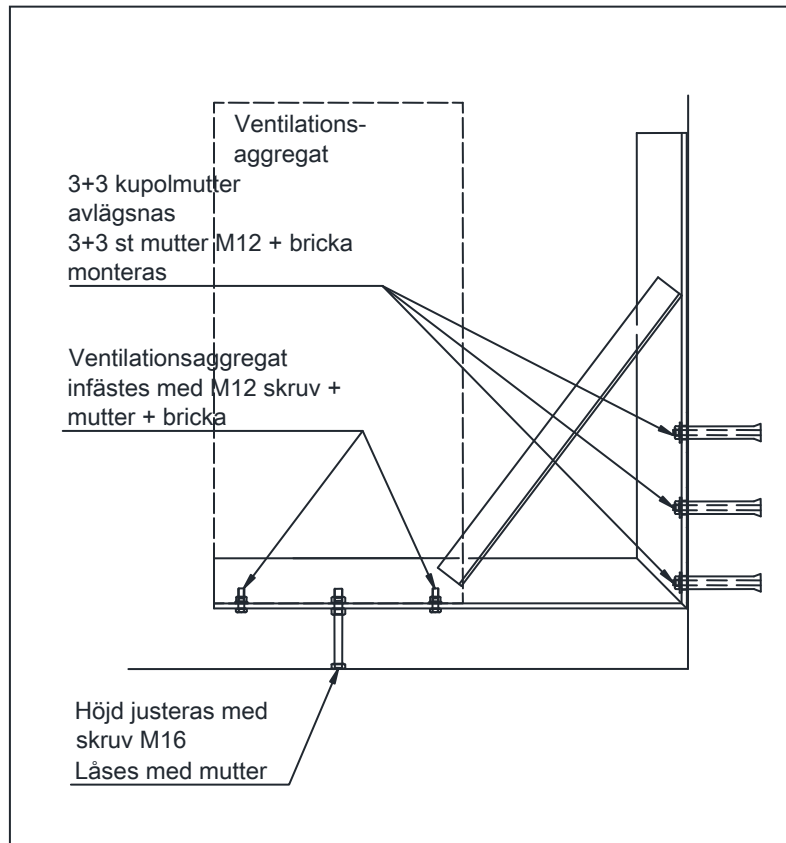
1. Märkning utförs med uppgift om certifieringsnummer, certifieringsmärke, tillverkare, tillverkningsort, tillverkningsår och tillverkningsnummer.
2. Tillverkningsnummer skall vara ett unikt nummer som identifierar varje tillverkad komponent och kopplar den till tillverkarens journalföring.

Komponentlösning för skyddsrum

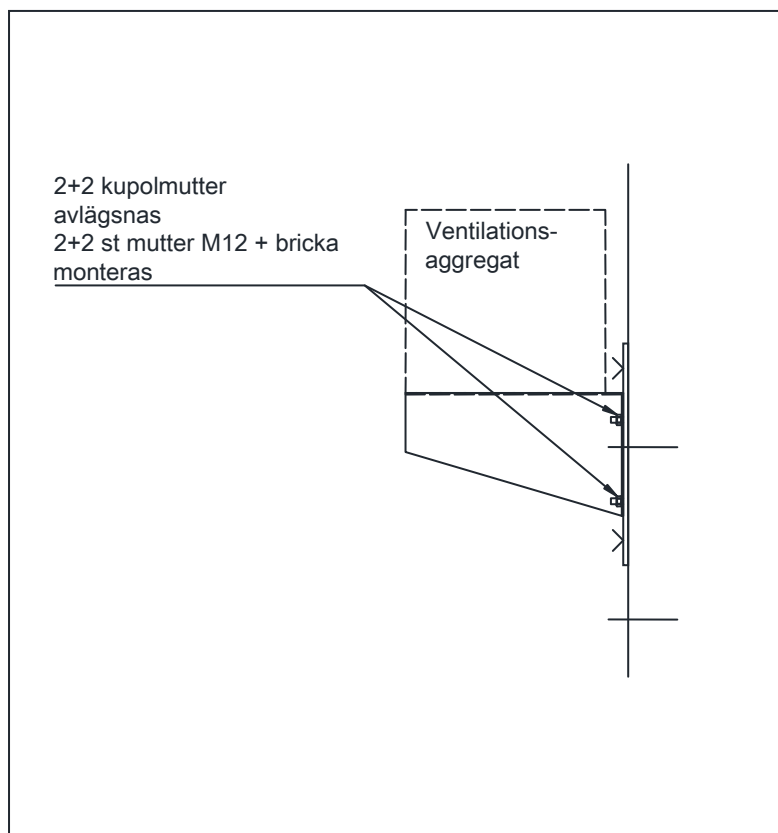
Tillverkningsmoment	K13-102:3	
Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag		
Tillverkande företag:		
Handläggare:		
Kontrollpunkt	Datum	Signatur
Dimension, materialkvalitet efter ihopsvetsning		
Korrosionsbehandling		

3.4 Tillverkningsmoment K13-102:4, monteringsanvisning

3.41 Illustrationer:



Figur K13-102g. Klisterdekal för L-stålsram



Figur K13-102h. Klisterdekal för infästningsplåt

3.42 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	Beständig och självhäftande klisterdekal med plastad yta enligt figur K13-102g	105x100 mm	För L-stålsram
2	1	Beständig och självhäftande klisterdekal med plastad yta enligt figur K13-102h	105x100 mm	För infästningsplåt

3.43 Arbetsutförande:

1. Klisterdekal (detalj 1) tillverkas enligt figur K13-102g.
2. Klisterdekal fästes på L-stålsram.
3. Klisterdekal (detalj 1) tillverkas enligt figur K13-102h.
4. Klisterdekal fästes på fläktaggregat.

Komponentlösning för skyddsrum

3.5 Tillverkningsmoment K13-102:5, förpackning

3.51 Illustrationer:

Inga illustrationer visas.

3.52 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	Passande transparent förvaringslåda med lock och handtag typ Smartstore Classic eller likvärdig	-	-

3.53 Arbetsutförande:

1. Förvaringslåda (detalj 1) införskaffas.
2. Skruv, mutter och bricka enligt tillverkningsmoment K13-102:3 placeras i förvaringslåda (detalj 1).
3. Lock på förvaringslåda (detalj 1) märkes med innehåll (typ och antal).