

DV.DOK

Kunde: NCC Construction A/S
Prosjektnr./navn: 312130 Grefsentoppen

LEVERANDØR

Navn: Nordvest Sveis A/S
Adresse: Grønnes, 6456 Skåla
Org.nr.: 956 595 924
Tlf.: 71 20 24 50
Fax: 71 20 24 59
Kontaktperson: Odd Kåre Stormyr
Mob.: 913 28110
E-mail: odd.kare@nordvest-sveis.no

PRODUKTBESKRIVELSE

Rekkverkene er dimensjonert, produsert og montert med høyder, åpninger, innfestinger og horisontallast i henhold til NS 3232.

Betegnelse:

- Ståltrekkverk m/glass takterasser
- Ståltrekkverk m/glass balkonger
- Stål-spilerekkerkverk svalganger
- Stål-spilerekkerkverk 1 etg.
- Stål-spilerekkerkverk innvendig trapperom
- Håndløpere innvendig trapperom
- Stål-nettingrekkerkverk 5 etg.

Materialer:

Ståltrekkverk, takterasser og balkonger

- Stålkvalitet S235 JRG2
- Varmforsinket SS-EN ISO 1461
- Herdet og laminert glass 8,76 mm

Stål-spilerekkerkverk svalganger

- Stålkvalitet S235 JRG2
- Varmforsinket SS-EN ISO 1461

Stål-spilerekkerkverk 1 etg.

- Stålkvalitet S235 JRG2
- Varmforsinket SS-EN ISO 1461

Spilerekkerkverk trapperom

- Stålkvalitet S235 JRG2
- Pulverlakkert RAL 7040
- Håndløpere AISI 304

Håndløpere trapperom

- Stålkvalitet AISI 304

Stål-nettingrekkverk 5 etg.

- Stålkvalitet S235 JRG2
- Varmforsinket SS-EN ISO 1461

Alle sveiseforbindelser er mig-sveiset

Innfesting:

- Betong, ekspansjonsbolter 10mm varmgalv.
- Tre, franske treskruer 8mm varmgalv.

Vedlikehold

Lakkerte og varmgalvaniserte overflater

- For å oppnå optimal pleie av lakkerte og varmgalvaniserte overflater må følgende anbefalinger følges:
- Bruk helst bare rent vann, eventuelt tilsatt litt nøytralt (pH 5-8) eller svakt alkalisk vaskemiddel. Vaskemidlene bør ikke inneholde slipemidler eller løsemidler. Bruk ikke vaskemidler med ukjent sammensetning. Ved hjelp av myke filler, kluter eller industrivatt kan en i tillegg oppnå en viss mekanisk effekt.
- Under rengjøringen skal ikke overflatetemperaturen overstige 25 C. Rengjøringsmiddelet skal heller ikke være varmere enn 25 C. Det skal **aldri** brukes stimrensing.

Reparasjon

Reparasjon av varmgalvaniserte overflater

- På steder hvor metallet er blottlagt skal skaden rengjøres for løstsittende materialer og påføres kaldsink.

Reparasjon av lakkede overflater

- På steder hvor metallet ikke er blottlagt skal skaden forsiktig slipes og rengjøres for løstsittende materialer.
Reparasjonslakk. Det anbefales å bruke to-komponent lakk på polyuretanbasis.
- Eksponert metall må påføres primer, det anbefales å bruke en to-komponent washprimer på epoxy eller polyvinylbuteralbasis og deretter reparasjonslakk som over.

Reparasjon av stålkonstruksjon

Ved overbelastning hvor stålkonstruksjonen brytes må de overbelastede deler skjæres ut og nye detaljer sveises inn. Avhengig av størrelsen på skaden kan det være fordelaktig å produsere 1 nytt stykke av rekkverket. Den nye delen sveises inn i eksisterende rekkverk og overflaten behandles som beskrevet i avsnitt om skade på overflate.

Eventuelle overbelastninger som fører til at festebolter til bygning løsner eller festene svekkes må inspiseres av kompetente bygningsfolk som også vil gi den beste anbefaling hvordan slike skader skal repareres.

Reparasjon av glass - Ved nødvendig utskifting av glass, må dette bare erstattes av herdet og laminert glass 8,76 mm.