



Tillverkning, montering och kontroll
av stålkonstruktioner

Handbok för tillämpning av SS-EN 1090

-2

Errata
2021 mars



SBI

Stålbyggnadsinstitutet
The Swedish Institute of Steel Construction

Publikation 182, 4 Upplagor

Sida 37

8.2 Användning av samhörande skruvar, muttrar och brickor

Anvisningarna i detta avsnitt gäller för fästelement bestående av samhörande skruvar, muttrar och brickor (i de fall de ingår) med de krav som ges i Avsnitt 5.6.

Enligt EKS 10 (och EKS 11), Avd E, Kap 3.1.8, 5 §, bör endast hållfasthetsklass 8.8 och 10.9 användas utom för skruvförbandsklass A (hålkantförband) enligt SS-EN 1993-1-8 där även hållfasthetsklass 4.6 kan användas. För skruvförbandsklass B, C (skjuvkraftsbelastade friktionsförband) och E (förspända dragkraftsbelastade förband) enligt SS-EN 1993-1-8 bör skruvar, muttrar och brickor enligt standardserien SS-EN 14399 användas.

(F) Om en annan metod än åtdragning används för säkring av fästelementen ska metoden föreskrivas. Förband med kort klämlängd i förhållande till skruvdiametern som utsätts för vibrationer, t ex i pallställ, ska säkras.

(F) Om inte annat föreskrivs krävs inte kompletterande låsanordningar i förspända förband.

*Låsning av ej förspända förband rekommenderas ;
och med utförande genom körslag.*

Sida 151

H.4 Medelavfrätning per år för stål och zink i olika korrosivitetsklasser

Korrosivitetsklass	Medelavfrätning per ytenhet och ensidig tjockleksreduktion (ettårig exponering ¹)			
	Stål		Zink	
	Medelavfrätning (g/m ²)	Tjockleksreduktion (µm)	Medelavfrätning (g/m ²)	Tjockleksreduktion (µm)
C1	≤ 10	≤ 1,3	≤ 0,7	≤ 0,1
C2	> 10 till 200	> 1,3 till 25	> 0,7 till 5	> 0,1 till 0,7
C3	> 200 till 400	> 25 till 50	> 5 till 15	> 0,7 till 2,1
C4	> 400 till 650	> 50 till 80	> 15 till 30	> 2,1 till 4,2
C5	> 650 till 1500	> 80 till 200	> 30 till 60	> 4,2 till 8,4
CX	> 1500 till 5500	> 200 till 700	> 60 till 180	> 8,4 till 25

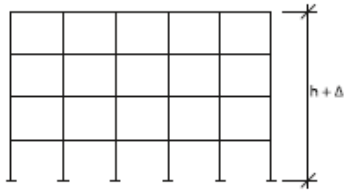
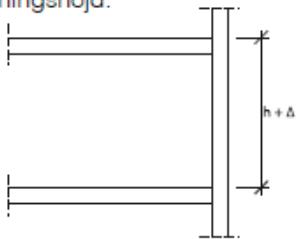
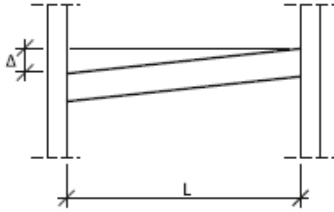
¹ Avfrätningshastigheten är i allmänhet högre i början av exponeringen.

Sida 158

H.13 Målningsystem för varmförzinkade ytor i korrosivitetsklass C3

Beteckning		G3.01	G3.02	G3.03	G3.04	G3.05
Hållbarhet ¹		Medel	Hög	Hög	Mycket Hög	Mycket Hög
Förbehandling		Tabell H.5 Fe/Zn 85 ²	Tabell H.5 Fe/Zn 85 ²	Tabell H.5 Fe/Zn 85 ²	Tabell H.5 Fe/Zn 85 ²	Tabell H.5 Fe/Zn 85 ²
Grundbeläggning	Färgtyp enligt Tabell H.6	EP, PUR, AY	EP, PUR	AY	EP, PUR	AY
	Skikt tjocklek [µm]	80	80-120	80	80	80
	Antal skikt	1	1	1	1	1
Täckfärg / mellanfärg	Färgtyp enligt Tabell H.6	-	EP, PUR, AY	AY	EP, PUR, AY	AY
	Skikt tjocklek [µm]	-	0-40	80	80	120
	Antal skikt	1	0-1	1	1	1-2
Systemets totala skikt tjocklek [µm] ³		80	120	160	160	200
Totalt antal skikt		1	1-2	2	2	2-3
<p>¹ Hållbarhet avser färgsystemets vidhäftning till den varmförzinkade ytan. Vid skada i färgsystemet ger zinkbeläggningen ytterligare skydd till stålet.</p> <p>² Varmförzinkning enligt SS-EN ISO 1461.</p> <p>³ Exklusive zinkbelägningens tjocklek.</p>						

B.15 Monteringstoleranser – Byggnader

Nr	Kriterium	Parameter	Funktionstoleranser* Tillåten avvikelse Δ	
			Klass 1	Klass 2
1	<p>Höjd:</p> 	<p>Total höjd i förhållande till grundnivån:</p> <p>$h \leq 20$ m</p> <p>$20 \text{ m} < h < 100$ m</p> <p>$h \geq 100$ m</p>	<p>$\Delta = \pm 20$ mm</p> <p>$\Delta = \pm 0,5$ ($h+20$) mm</p> <p>$\Delta = \pm 0,2$ ($h+200$) mm [h / meter]</p>	<p>$\Delta = \pm 10$ mm</p> <p>$\Delta = \pm$ $0,25(h+20)$ mm</p> <p>$\Delta = \pm 0,1$ ($h+200$) mm [h / meter]</p>
2	<p>Våningshöjd:</p> 	<p>Höjd mellan intilliggande våningsplan:</p>	<p>$\Delta = \pm 10$ mm</p>	<p>$\Delta = \pm 5$ mm</p>
3	<p>Lutning:</p> 	<p>I förhållande till balkens andra ände:</p>	<p>$\Delta = \pm L / 500$</p> <p>men $\Delta \leq 10$ mm</p>	<p>$\Delta = \pm L / 1000$</p> <p>men $\Delta \leq 5$ mm</p>