Instruktion för avjämning av pappskarvar innan montage av plan plåt

Innehåll

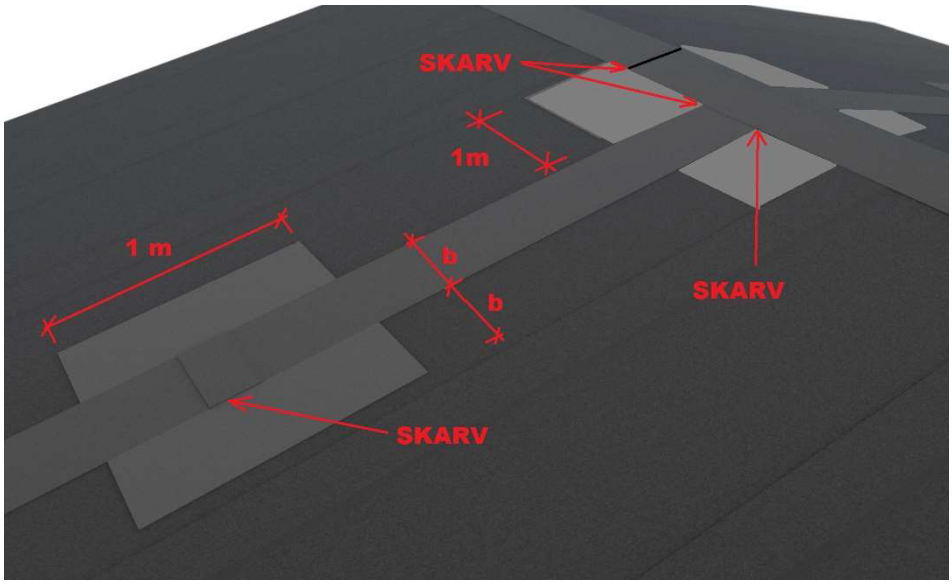
1 Bakrund och varför avjämning kan erfordras 1

2 Förslag till utförande 1

1 Bakrund och varför avjämning kan erfordras

Lättelements montagesystem med underlagstäckning bygger på helsvetsad papp av YAM 2500 på elementens ytor. I ång- & kortskarvar monteras en torremsa av YAM2000 samt en svetspappremsa av YEP4000 som ger en höjdskillnad mot den helsvetsade underlagstäckningen på ca: 3mm. Där YEP4000 remsen skarvas bygger det den dubbla tjockleken mot underlagspappen, alltså upp till ca: 7mm. Eftersom att AMA säger att ojämnheter över 3 mm måste avjämnas krävs detta. Förslag till utförande visas nedan.

2 Förslag till utförande

För att avjämna ojämnheter vid elementkanternas rems skarvar föreslås att en ytterligare en lika bred YEP4000 svetsas kant i kant med den första. Se först till att ytan är torr samt att kanterna blir täta så att inget vatten kapslas in bakom remsan som senare kan frysa och ”svälla” bakom lagd plåt.

Princip för utförande visas i bilden intill.