

Titel	Datum	Revision	Sida
Instruktion för avjämning av pappskarvar innan montage av plan plåt	2021-03-30	2	1(1)
Tjst/Författare	<u>Säkerhetsklassning</u>		Bilaga Nr.
Teknik/JB	Officiell		
Tjst/Godkännare	Process		
	Montage		

## Instruktion för avjämning av pappskarvar innan montage av plan plåt

### Innehåll

1	Bakgrund och varför avjämning kan erfordras	1
2	Förslag till utförande	1

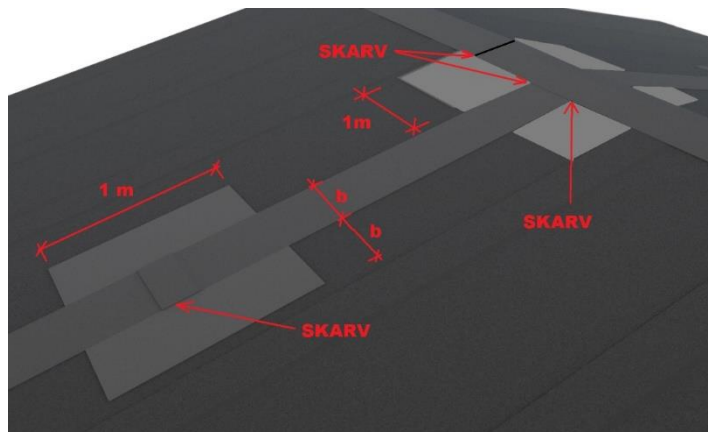
### 1 Bakgrund och varför avjämning kan erfordras

Lättelements montagesystem med underlagstäckning bygger på helsvetsad papp av YAM 2500 på elementens ytor. I lång- & 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 så 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.



Även utförande med avjämnande och hetäckande skikt med t.ex. AIR-Z strukturmatta från Rheinzink kan vara ett alternativ för avjämning. Den ger dessutom fördelen att skapa ett dräneringsskikt under plåten samt bidra till att reducera ljud av regn.

Det är leverantören av vald plåt och entreprenören som utför dessa arbeten som ansvarar för dessa material och utförande samt alla garantier.

