

MUUD

RAUDBETOONTOOTED

OÜ TMB Element valmistab lisaks laepaneelidele ning seina- ja karkassielementidele ka trepielemente standardi EVS-EN 14843:2007 "Betonvalmistooted. Trepid", vundamendivaiu standardi EVS-EN 12794 "Betonvalmistooted. Vundamendivaiad", vundamendielemente standardi EVS-EN 12991 "Betonvalmistooted. Vundamendielemendid" ja eritüübilisi betoonvalmistooted standardi EVS-EN 13369 "Betonvalmistooted. Üldeskirjad" nõuetest lähtudes.

Muud raudbetootooted valatakse erinevate projekteerimisfirmade poolt valmistatud tööjooniste alusel.

Muud raudbetootooted võib jaotada järgnevalt :

- 1) Trepimarsid
 - astmelaius 260-300 mm
 - astme kõrgus 150-185 mm (esiserv vertikaalne);
- 2) Trepimademed;
- 3) Trepimarsid koos trepimademetega;
- 4) Treppide astmeplaadid;
- 5) Vundamendivaiad pikkusega 4-12 m;
- 6) Kannvundamentide kaelad erineva ristlõikega karkassipostidele;
- 7) Taldmikuga postid;
- 8) Rõduplaadid
 - plaadi ülapiinmas on kaldega soon sadevee ärajuhtimiseks
 - pinnaviimistlus: ülapiinmas sile vormipind, allpiinmas rullipind.

MATERJALID

Muude raudbetoontoodete valmistamisel kasutatakse:

- normaalbetooni tugevusklassiga vähemalt C25/30 (trepielementidel vähemalt C30/37), mille tootmine ja omadused on vastavuses standardi EVS-EN 206-1 "Beton. Spetsifitseerimine, toimivus, tootmine ja vastavus" nõuetele;
- etteantud omadustega betooni tugevusklassiga vähemalt C25/30 (trepielementidel vähemalt C30/37) ja külmakindlust suurendava lisandiga toodetel, mis jäävad eksploatatsioonis külma väliskeskkonda. Etteantud omadustega betooni toodetakse EVS-EN 206-1 nõuetest lähtudes;
- eelpingeta armatuurina armatuurteras, mille omadused vastavad Euroopa standardi EVS-EN 10080 "Betooni sarrusteras. Keevitatav sarrusteras" nõuetele.

TOOTMINE JA KVALITEET

Tooted valatakse köetavatel kaldstendidel ja valuliinidel raketisega vormimise meetodil. Raketiseks kasutatakse puitprusse ja vineeri, raketis kinnitatakse kaldstendile või valuliinile magnetfiksaatorite abil.

Raketisega vormimise meetodil moodustub toote alumine pind vastu siledat terasvormi või vineerist raketist ja külgmised pinnad vastu vineerraketise pinda, ülemise pinna viimistluseks on käsitsi tehtav terashõõre või rullipind. Betoon tihendatakse kõrgsagedusliku vibreerimisega. Betooni lahtirakestustugevus on vähemalt 50% projektis näidatud betooni normsurveugevusest, kui tööjoonisel ei ole näidatud teisiti.

Kvaliteet muudele raudbetoontoodetele tagatakse tehase tootmisohje kaudu. Tehase tootmisohje hõlmab kõigi kasutatavate seadmete ja tootmisprotsessi enda regulaarset kontrolli ja lähtematerjalide katsetusi.

T O L E R A N T S I D

Tabel 1.

Trepielementide,
 vundamendielementide ja
 eritüübiliste
 betoonvalmistoodete
 valmistustolerantsid

Mõõde	Tolerants (mm)
Pikkus L	$\pm (10 + L/1000) \leq \pm 40$
Ristlõike nimimõõde ¹⁾	
h ≤ 150	+ 10; - 5
h = 400	± 15
h ≥ 2500	± 30

¹⁾ Nimimõõdete h vaheväärtused interpoleeritakse lineaarselt

Tabel 2.

Vundamendivaiade
 valmistustolerantsid

Mõõde	Tolerants (mm)
Vaiade ristlõike mõõtmed	+ 15; - 10
Vaia nimipikkus	+ 150; - 100
Tüve telje sirgsus	
L ≤ 10 m	± 20
10 m ≤ L < 20 m	$\pm 2 L$
Vaia maksimaalne nurkhälve	3/100 või 10 mm ristlõike ulatuses, neist väiksem mõõde

Sarruse kaitsekihi nimimõõde peab olema vähemalt kaitsekihi miinimumpaksus lähtudes kestvusest pluss väikseim lubatud hälve.

T R A N S P O R T

Raudbetoontooteid tohib tõsta ja teisaldada ainult selleks ettenähtud tõsteasadest-ankrutest või montaažiavadest.

Trepimarsssidel on vormist välja tõstmiseks lisaks tõsteankrutele ühele küljele paigaldatud tõsteasad, mis eemaldatakse enne elemendi montaaži.