



Kantskoningar av vinkelstång

Orientering

Detta dokument ger anvisningar för utförande av kantskoningar av vinkelstång för användning där särskilda krav på max belastning ej förekommer.

För kantskoningar med särskilt angivna laster skall kramlorna dimensioneras från fall till fall.

1 Beteckning

1.1 Exempel 1

1.2 Exempel 2

Kantskoning SSG 5563 - Typ Storlek¹⁾ - Material²⁾ - Ytbehandling

Kantskoning SSG 5563 - A - SSG 1005 - GB40 TD160 - SSG 20

Kantskoning SSG 5563 - A - SS-stål 2343

1) Anges endast för typ B och D.

2) Anges endast om annat material än stål EN 10 025 - S235JRG2 (SS-stål 1312) avses (se 2.11).

2 Fordringar

2.1 Allmänt

All svetsning skall utföras enligt Boverkets handbok om stålkonstruktioner, BSK 94. Kantskoningarnas baksidor och kramlor skall rengöras och avfettas före ingjutning och får ej målas.

2.11 Material

Kantskoningarna tillverkas normalt av material stål EN 10 025 - S235JRG2 (SS-stål 1312). Väljs materialet SS-stål 2343 anges detta särskilt i beteckningen.

2.12 Ytbehandling

Kantskoningarna målas normalt på framsida och kanter.

Kramlor och baksida får ej målas.

Val av målningsystem görs enligt SSG 1012.

Typ av system anges i beteckningen.

Kulör väljs enligt SSG 1007.

Alternativt varmförzinkas kantskoningarna enligt SS 3583 varvid montagesvetszonerna rengörs, slipas och bstryks med zinkstoffärg till minst den tjocklek som det omkringliggande zinksiktet har. Varmförzinkat utförande anges i beteckningen med Z.

2.2 Typ

Typ av kantskoningar väljs bland nedanstående alternativ.

Hål $\phi 7$ c 500 tas upp i vinkelprofilernas flänsar för infästning vid gjutning.

