

**2** 1947 Innehåller: Fuktdiffusion i väggar • Den finska kombinerade tegel- och brukshissen • Hyllingeverket •



**TEGEL**

# Byggmästare med stor ertarenhet och stora anspråk välja tegel som byggnadsmaterial

## B. E. F. A.

Byggnadsentreprenörernas Fastighets Aktiebolag har å Torsvikshöjden i Lidingö Stad uppfört ett stort antal fastigheter

## Alla

punkthus i 6 vån. äro uppförda i rött fasadtegel. Till denna och övrig bebyggelse i Lidingö har BEFA förbrukat c:a 3.000 000 tegel

## Tegel-

tillgången ökar. Kortare leveranstider kunna erhållas

Tegelbrukens  
Försäljningsaktiebolag  
Stockholm



# TEGEL

REDAKTIONSKOMMITTÉ: BRUKSÄGARE GUNNAR WULF,  
DIREKTÖR JOHN BAUNGE OCH INGENIÖR K. WRÅKE  
REDAKTÖR OCH ANSVARIG UTGIVARE: CIVILINGENIÖR  
REINHOLD ELGENSTIERNA

Exp. och annonskontor; Kungsgat. 32, Sthlm. Tel. 233105.  
Redaktion: Grev Turegatan 14, Stockholm. Tel. 670910

Eftertryck utan skriftligt tillstånd förbjudet. Copyright.

ORGAN FÖR  
SVERIGES  
TEGEL-  
INDUSTRI-  
FÖRENING

ÅRG. 37

## FUKTDIFFUSION I VÄGGAR

Referat av ing. G. Persson.

*Professor E. Suenson: Vanddamps  
diffusion i Vaegge og Rörkapper.*

*Ingeniörvidenskabelige Skrifter,  
Nr 2, 1946, 55 s. Pris: Kr 6:—  
(danska).*

Författaren nämner inledningsvis, att hittills kända framställningar av lagarna för vattenångans diffusion i väggar äro ofullständiga. Avsikten med föreliggande arbete har närmast varit att göra ämnet mera lättillgängligt för tekniker och att samla formler och beräkningsgrunder för fuktig luft i ett särskilt arbete. Författaren har också lyckats väl med sin uppgift och han har lämnat en ur pedagogisk synpunkt föredömlig översikt av detta omfattande ämnesområde.

Efter att inledningsvis ha behandlat de olika sätt, på vilka vattenångan kan

röra sig, diskuteras olika möjligheter för kondensation i väggar.

1) Om väggens insida är försedd med en fuktbarriär, kan ingen fuktutfällning ske i väggen, eftersom ingen fuktighet inifrån kan tränga in i väggen (fig. 1). Man närmar sig detta fall vid asfaltering eller oljemålning, vilket användes i lokaler med stor ångproduktion (badrum, kök) när man vill undvika kondensation i väggarna och samtidigt kan tolerera att väggarna bli våta på insidan. I tätt belagda sovrum blir luftfuktigheten hög om natten, och där har man därför normalt porösa väggtytor, som upptaga fukt om natten och avge den om dagen. De tjänstgöra alltså som ett slags fuktighetsutjämnare.

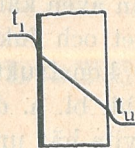


Fig. 1.

2) Om det vore möjligt förse ytter- sidan av en vägg med ett fullständigt värmetätt skikt utan tjocklek skulle man också helt kunna komma från en fuktutfällning, eftersom man ej får något temperaturfall i väggen.

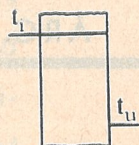


Fig. 2.

3) Endast om väggens yttersida har öppna porer och om man samtidigt har ett temperaturfall i väggen, finns en risk för kondensation. I fig. 3 anges t. ex. ett fall, där sådan risk föreligger.

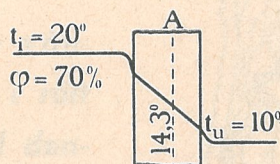


Fig. 3

Innerluftens daggpunktstemperatur är nämligen  $+14,3^{\circ}\text{C}$  och denna temperatur erhålles just i planet A mitt inne i väggen. Om rumsluften skulle strömma inifrån och ut, finge man också kondensation. Så sker emellertid normalt ej, och den luftväxling, som sker genom väggen, torde man härvid kunna helt bortse från.

Vattenångans partialtryck är emellertid normalt högre inomhus än utomhus och det föreligger därför en strävan till utjämning — fuktigheten vill vandra inifrån och ut. Fuktighets- trycket faller i väggen och man vet icke, i vilken del av väggen kondensation sker med mindre man även känner utomhus- luftens fuktighet och fuktgenomgångs- motståndet för konstruktionen ifråga. Förhållandena bli bl. a. därför icke så enkla som angivits här under 3).

Det kondenserade vattnet suges av kapillärkrafter mot väggytorna, varifrån det kan avdunsta. Om nu väggens utsida har en yta, som är "fuktighets- tät", blir väggen våtare och våtare, tills avdunstningen från insidan är lika stor som fuktinträngningen. Det är detta förhållande man har i kylisoleringar — en sådan isolering kan aldrig hållas torr, om ej dess varma sida är fukt- diffusionstät.

Är däremot yttersidan porös, kan vattnet avdunsta utåt, och väggens fukt- tillstånd beroende av förhållandet mel- lan tillförd och avdunstad vattenmängd. Ju "fuktätare" man gör väggens in- sida, och ju större avdunstning man har från dess kalla sida, desto torrare blir väggen.

I hålmurar av t. ex. tegel blir det ett stort temperaturfall mellan de båda innerytorna (fig. 4) och det finns risk för kondensation på B-ytan.

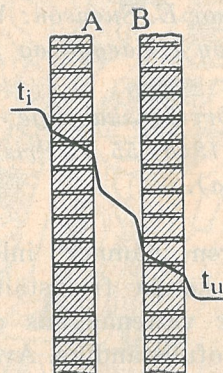
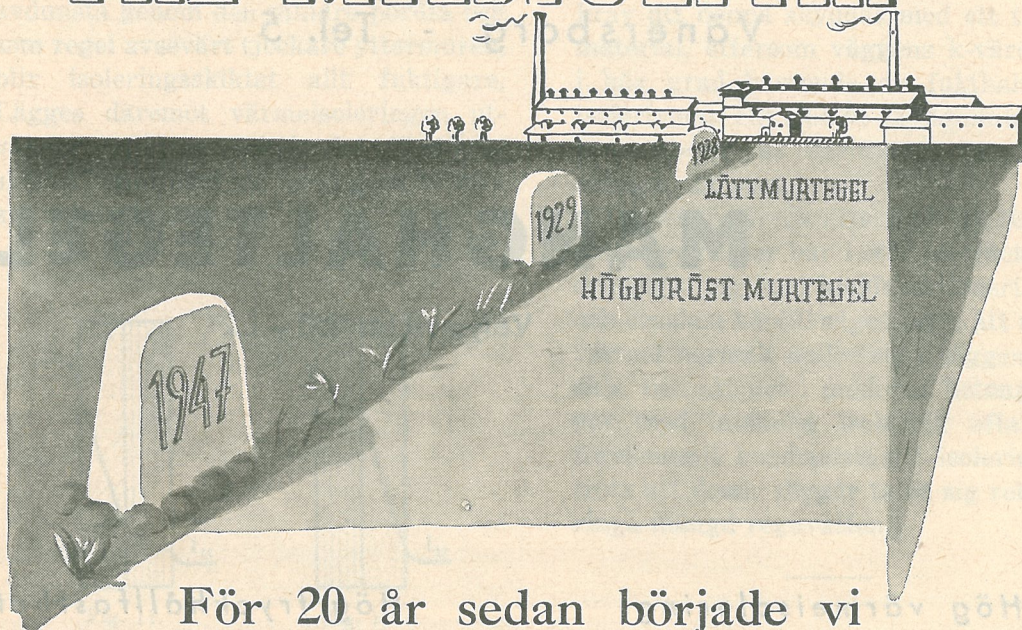


Fig. 4.  
Temperaturfall i hålmur.

Detta vatten måste kunna sugas in i yttermuren och få tillfälle att av- dunsta. Hindrar man detta, t. ex. genom en asfaltering, och avledes samtidigt inte vattnet, suges det upp av inner- muren och kan orsaka fuktskador. Man kan naturligtvis även ventilerat utrym- met, men därvid ökas värmeförlusten genom väggen.

# TRE MILSTOIPAR



För 20 år sedan började vi  
 arbeta med porösa murtegel.  
 Erfarenhet och experiment ha  
 nu givit oss ett

**FROSTBESTÄNDIGT FASADTEGEL**  
 i vol. vikt 1.4 med effektivt  
 k-värde = 0.9 för 1½ stens mur



**SALA TEGELBRUK AB.**  
 SALA  
 NAMNANROP "SALATEGEL"

A.-B. Nabbensbergs Tegelbruk

Vänersborg - Tel. 5

## MÅNGHÅLTEGEL

Volymvikter 1.0 - 1.2

Hög värmeisolering

Hög tryckhållfasthet

## SLOTTSMÖLLANS

FASADTEGEL och ENKUPIGA FALSTAKTEGEL

Wallbergs Fabriks Aktiebolag

Namnanrop: Wallbergs Bolag

Halmstad

Ersätter man mellanrum och innermur med ett värmeisolerande skikt, så är risken för kondensation stor, och eftersom vattnet blott långsamt kan avdunsta genom den mindre porösa och som regel avsevärt tjockare yttermuren, blir isoleringsskiktet allt fuktigare. Lägges däremot värmeisoleringen utvändigt, flyttas också det "kritiska skiktet" utåt, där ev. kondensat lättare kan avdunsta.

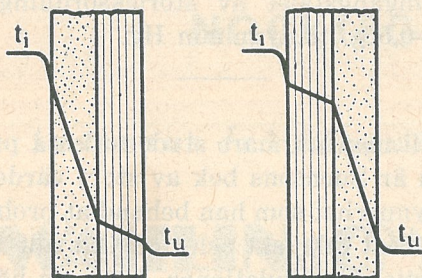


Fig. 11.

Fig. 12.

Fig. 5.

Temperaturfall i väggar med invändig resp. utvändig värmeisolering.

Man garderar sig alltså säkrast mot kondensation genom att placera en värmeisolering på väggens kalla sida. Detta är speciellt viktigt, när väggen är av t. ex. betong eller material med relativt högt fuktgenomgångsmotstånd. Även en fuktbarriär kan hindra fuktutfällning, om den placeras på väggens varma sida eller så nära denna, att fuktbarriärens temperatur ligger högre än den aktuella daggpunktstemperaturen i samma plan.

Författaren fortsätter med att diskutera följderna av fukt i väggar och påpekar hur värmeledningsförmågan avsevärt ökar med väggens ökade fuktinnehåll. Han påpekar emellertid, att för Danmarks del torde regnvattnet vara den dominerande faktorn, och att stora bränslebesparingar skulle kunna göras om alla yttermurar av tegel finge

en yta, som ej vätes av vatten, men som samtidigt genomsläpper vattenånga.

Om väggen är försedd med en utvändigt värmeisolering, är det ett oavvisligt krav att denna skyddas med ett tätare material, eftersom väggens k-värde är i hög grad beroende av fukthalten i isoleringen. Ett sådant skyddsskikt kan t. ex. bestå av hårdbränt fasadtegel eller en tät puts.

De senare årens litteratur om fuktighet i byggnader har i stor utsträckning sysselsatt sig med kondensationsrisken, och orsaken härtill säges vara, att regnvattnet normalt håller sig i väggens utsida, och att det i moderna betongväggar med invändig isolering ofta har förekommit kondensation i isoleringen, trots att dessa väggar ta åt sig relativt ringa mängd regnvatten.

Normaltillståndet för byggnadsmaterial är dock inte, att de skola vara fullständigt torra utan de innehålla en viss mängd hygroskopiskt bundet vatten. Materiel, som får ligga i en viss relativ fuktighet, upptar så småningom en av relativa luftfuktigheten och i vissa fall av temperaturen bestämd fukthalt. (Se även bl. a. Tegel 1946, nr 5, sid. 106.)

Författaren övergår sedan till att behandla lagarna för fuktdiffusion och det skulle föra alltför långt att här fullständigt redogöra för hans framställning. Han påpekar emellertid, att förhållandena kompliceras bl. a. emedan det är fråga om icke blott en ren diffusion utan även om en kapillärugning till den sida, där relativa luftfuktigheten är störst och följaktligen materialets fukthalt strävar att anta en mot denna högre luftfuktighet svarande högre materialfukthalt. Han talar därför icke om en ren diffusionskoefficient utan om en "transportkoefficient"

Fuktgenomgångstal.

Stenull (195 kg/m <sup>3</sup> ) .....	1,83	g/m <sup>2</sup> .dygn.mm Hg
Siporex (450 kg/m <sup>3</sup> ) .....	1,21	— „ —
Porös träfiberplatta .....	0,25 —0,82	— „ —
Tegelmur .....	0,50	— „ —
Sand (0—7 mm, 1 800 kg/m <sup>3</sup> ) ...	0,41	— „ —
Betong .....	0,03 —0,40	— „ —
Cement- och kalkputs .....	0,03 —0,33	— „ —
Korkplattor .....	0,10 —0,22	— „ —
Trä (⊥ mot fibrerna) .....	0,012—0,024	— „ —
Hård masonit .....	0,010—0,018	— „ —

(fuktgenomgångstal), som blir större, ju fuktigare materialet är. Ovan angivna värden å fuktgenomgångstal för några olika material äro därför ganska osäkra, men ge dock en uppfattning om konstantens storleksordning.

Genom en 0,23 mm tjock tegelmur passerar alltså vid en differans mellan vattenångans partialtryck ute och inne av 5 mm Hg

$$\frac{5}{0,23} \cdot 0,5 = 10,9 \text{ g vattenånga pr dygn}$$

och m<sup>2</sup> väggyta.

För tunna skikt av asfalt, asfaltin-dränkt papper och liknande är fukt-

genomgångstalet av storleksordningen 0,1—0,5 g/m<sup>2</sup>.dygn.mm Hg.

Vill man närmare studera dessa problem är Suensons bok av stort värde, i all synnerhet som han behandlat problemen rent tekniskt och undvikit allt för teoretiska spekulationer. I senare hälften av arbetet genomdiskuterar han dessutom för- och nackdelar av ett antal väggkonstruktioner och refererar den viktigare av den hittills utkomna litteraturen på området, där man återfinner bl. a. en hel del svenska forskare — Bäckström, Edenholm, Gemmel, Johansson, Malmqvist och Tengvik.

## Begagnade TEGELBRUKSMASKINER till salu

- 1 st. Svedala valspress Revolt
- 1 „ „ desintegrator
- 1 „ „ lattesänkstol
- 1 „ „ RBO press
- 1 „ „ avskärningsbord Rutin
- 1 „ „ F. L. Smith press
- 2 „ skålelevatorer
- 1 „ tegelvinna

Hänvändelse till Kamrer Lage Thilén, Värnamo Tegelbruks AB,  
Värnamo, tel, 100 98.



# WACOMP- SPECIALFORMGIPS

(amerikansk)

för

FALSTAK- o.

NOCKTEGEL

Leverans från lager

## WAHLIN & CO A/B

ETABL 1867

Tel. v. 44 09 55    STHLM    HORNSGATAN 40



År 1869

grundlade  
N. LUNDGREN  
sitt företag, som blev  
den första svenska  
skorstensfirman  
och  
byggt skorstenar  
från

Norra Ishavel  
till  
Svarla Havel

Ägare av Upsala  
Norra Tegelbruk

## LUNDGREN S

SKORSTENSBYGGNADSFIRMA \* Gävle



*genom eld  
och vatten*

— Ett konststycke, kära vänner, väl värdigt familjen Tegelin. Ett prov mot mäktiga naturkrafter för att vinna eller befästa Edert förtroende. Edert förtroende för ett material, som fyllt utvecklingens krav hur tiderna än växlat. Mot elden bringa vi Er en oskattbar säkerhet, mot sommarens värme och vinterns kyla ett angenämt skydd. Det är sådana fördelar hos teglet, som gör det eftertraktat till slott och koja, till industrier och affärshus — överallt, där människor bygga och bo.

— Tegel, för Er säkerhet och trivsel.



SKÅNETEGELBRUKENS  
*Centralkontor*

Östergatan 6, MALMÖ - Tel. 318 31, 318 32



INREGISTRERAT VARUMÄRKE

HEBY  
TEGELVERK

Specialité:

**TAKTEGEL**

Årstillverkning 10.500.000 st.

HEBY TEGELVERK  
SKÖLDBERG & Co.  
KOMMANDITBOLAG

Telefon: Namnanrop Heby Tegelverk

## SENNANS FASADTEGEL

maskinformat och handslaget, i vacker, röd färgton är vida känt för sin höga kvalitet.

SENNANS TEGELBRUK -- TEL. 16 SENNAN

ÄGARE:

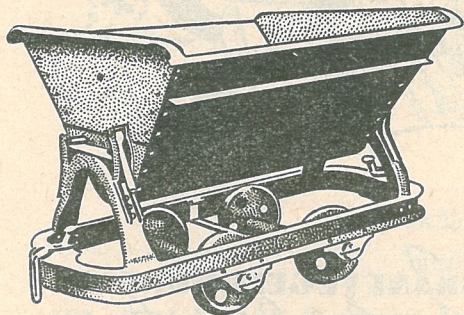
Aktiebolaget P. OLSSON & C:o HÄLSINGBORG Växel 20750

INFORDRA OFFERT!

## A.-B. FÖRENADE TEGELBRUKEN

LINKÖPING — TELEFON 201

rekommenderar sina tillverkningar av  
3"x5"x10" lättmurtegel 1,6 ■  
3"x5"x10" högporöst murtegel 1,2  
och mellanväggsplattor



Tippvagnar  
Räls

Vändskivor Spårväxlar  
Hjulpar Rullager

**Carl Ström A-B**

Stockholm C Tel. Växel 23 54 00

All övrig järnvägsmateriel

# DEN FINSKA KOMBINERADE TEGEL- OCH BRUKSHISSEN

Av dipl. ing. H. Auramo.

I Finland användes vid nybyggen nästan uteslutande den kombinerade tegel- och brukshissen av modell RKP n:r 65, vars konstruktion och arbetsmetod framgår av nedan angivna bilder och ritningar.

Hissen är konstruerad av byggnadsrådet J. Syvähnoko och tillverkas av Rakennerskonapaja Oy i Helsingfors.

Tidigare användes i större utsträckning en s. k. bomhiss. Teglen radades i en låda, vilken med en wire gående över en skiva i svängbommens ända maskinellt lyftes till önskad våning. Här stjälptes teglen ut på en plattform, varifrån bärarna plockade dem i tegelbockarna och transporterade dem vidare till murarna.

Något senare ersattes denna hiss med en förbättrad längs gejdrar gående lådhiss, som automatiskt stjälpte ut teglen på hissplattformen. Detta förbättrade dock inte mycket transportsystemet, eftersom bärarna fortfarande för hand måste plocka in teglen i bockarna från den utstjälpta högen.

I den nu använda tegelhissen inradas teglen redan nere i den på hjul löpande staplingsramen, varifrån hissen automatiskt lyfter av tegelstaplarna. Dessa äro så utformade att bärarna utan svårighet kan taga lasten direkt på tegelbocken. Sålunda behöver inte teglen radas på tegelbocken uppe i våningarna, vilket gör arbetet enklare och minskar kostnaderna.

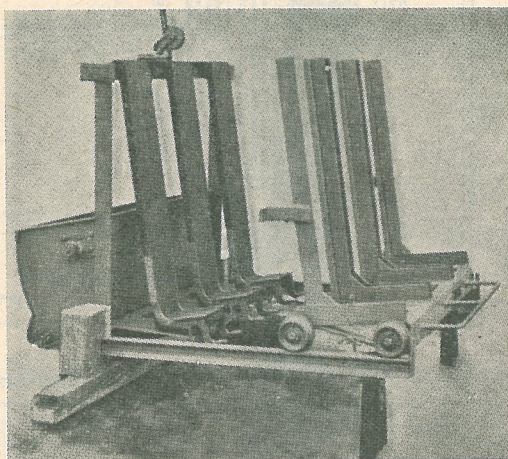
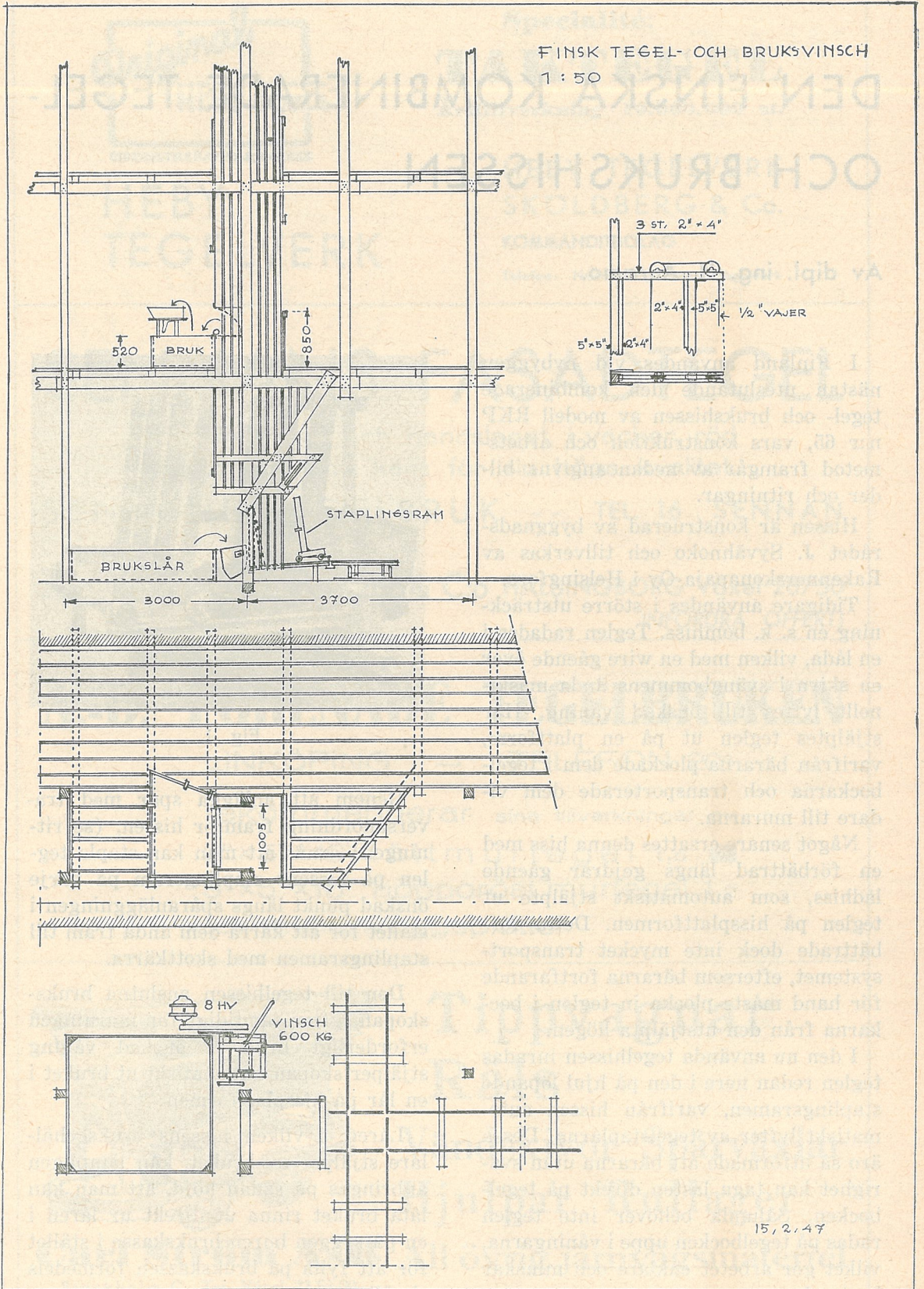


Fig. 1.

Genom att anlägga spår med traversanordning framför hissen, (se ritningen) ernås att man kan stapla teglen på hissens staplingsram på varje önskad punkt längs spåranläggningen i stället för att kärra dem ända fram till staplingsramen med skottkärra.

Den till tegelhissen anslutna brukskopan lyfter samtidigt för murningen erforderligt bruk. I önskad våning stjälper skopan automatiskt ut bruket i en lår på hissplattformen.

Låren, i vilken hissens bruksbehållare stjälper av bruket, kan lämpligen anbringas på sådan höjd, att man kan låta bruket rinna ut direkt ur låren i en på ryggen buren brukskasse i stället för att fylla på brukskassen förmedels skyfflar.



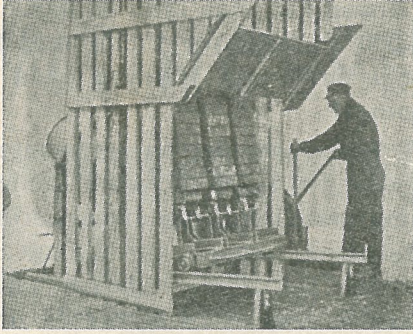


Fig. 2 a.

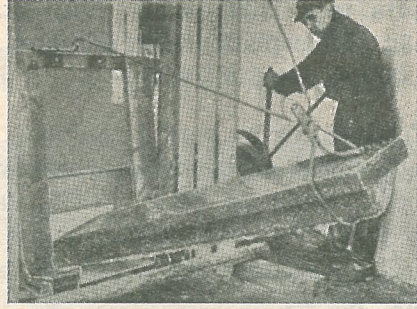


Fig. 4.



Fig. 2 b.

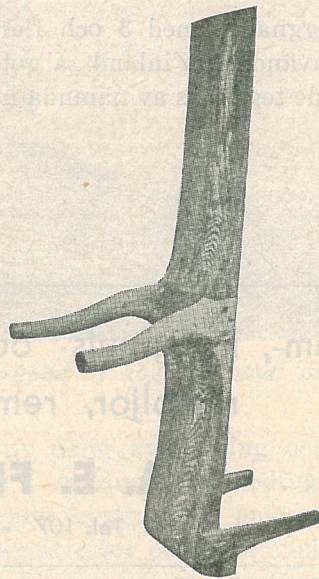


Fig. 5.

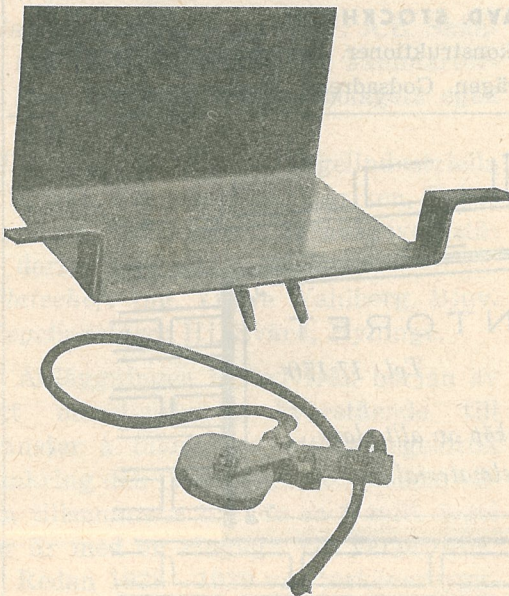


Fig. 3.

Med tegelhissen kan dessutom lyftas färdiga trappsteg med tillhjälp av en speciell lyftanordning, som lätt kan insättas. Anordningen återges i fig. 3 och arbetsmetoden framgår av fig. 4.

I Finland bäres teglen med en speciell tegelbock vars byggnad framgår av fig. 5. Bocken rymmer 28—30 st. tegel av 4,8 kg. vikt. Bördans tyngd blir sålunda i runt tal 140 kg. Emedan teglen kan tagas färdigt radade direkt från hissen på tegelbocken underlättas arbetet i så hög grad att lönetariffen för tegelbärarna i Helsingfors t. ex. av år 1946 bestämmer:

1. För bärning av tegel i våningarna, då teglen från arbetsgivarens sida

lyfts med lådhiss och utstjälpts i hög på hissplattformen erlägges för 1.000 st. tegel Mk 115:—.

2. För bärning av tegel i våningar, då teglen från arbetsgivarens sida lyfts med tegelhissen RKP n:r 65, varifrån bärarna taga teglen direkt på boken, erlägges för 1.000 st. tegel Mk. 82:—.

Skillnaden är 33:—, eller c:a 40 %.

Vid byggnader med 3 och flera våningar användes i Finland så gott som uteslutande tegelhiss av nämnda modell.

Med hissen kan man ernå en kapacitet av 4.000 st. tegel per timme med tillhörande bruk, vid lyftning ända till 6 våningar.

Då linskiivorna kunna uppmonteras på endast tre extra stolpar i samband med murarställningarna är monteringsarbetet mycket enkelt. Inställningen av lyfthöjden till följande högre våning går enkelt utan extra besvär då bruklären och övriga plattformar på förhand kunna byggas färdiga. Endast överbommen och stjälpmekanismen för brukskopian måste flyttas under sådan tid då hissen ej är i användning.

Rem-, kugghjuls- och linsmörjor, presennings- och remoljor, remvax, remmar och oljor.

**A. E. FERNSTEDT & Co**

Tel. 107 - MOTALA - Etabl. 1890.

**STATENS PROVNINGSANSTALT**

Tel. 23 56 20

BYGGNADSTEKNISKA AVD. STOCKHOLM

Tel. 23 56 20

Provningar o. undersökningar av material o. konstruktioner. Besiktningar o. provtagningar. Drottning Kristinas Väg, Valhallavägen. Godsadress: Stockholm norra.



## HYLLINGEVERKET av dir Lauritz Andersson

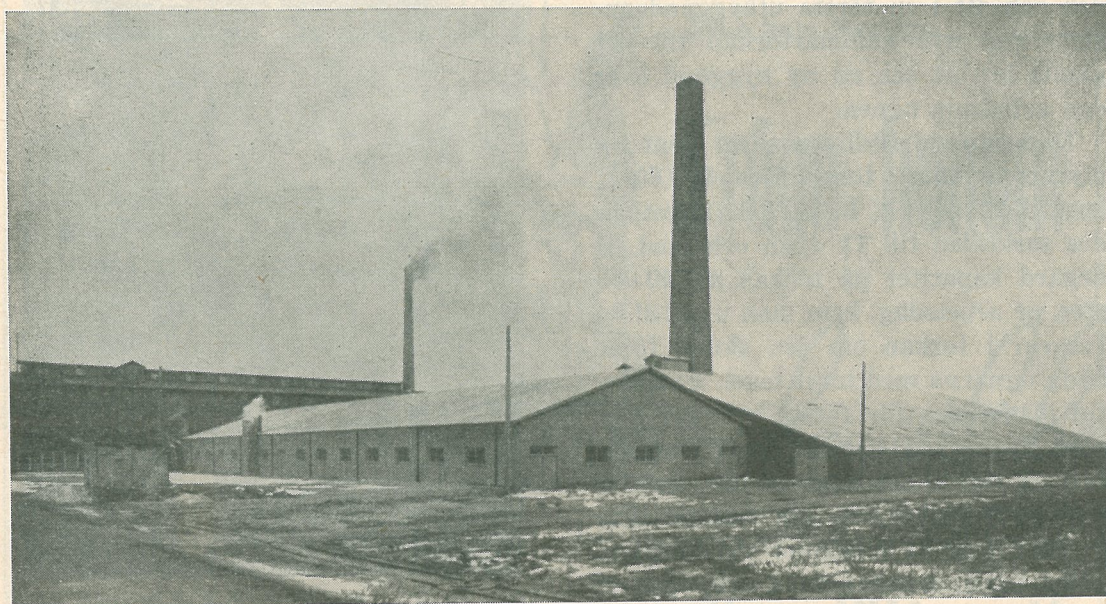


Fig. 1. Exteriör. Kammartork — och ny ugnbyggnad åt höger. Gamla murstensbruket åt vänster.

*Hyllingeverket, Hyllinge.*

*Byggnadsår: 1945—1946.*

*Ägare, byggherre och direktion: Höganäs-Billesholms A.B.*

*Konstruktör: Tegelindustriella Byrån A.B.*

*Entreprenör för byggnader: A.B. Skånska Cementgjuteriet för kammartorkan. Övrigt i Höganäsbolagets egen regi.*

*Maskinleverantörer: Tegelindustriella Byrån, Svenska Fläktfabriken, Enköpings Verkstäder, Järnvägsverkstäderna, Linköping.*

*Platschef: Ing. Yngve Wahlberg, Bjuv. Tegelmästare: Hj. Svärd, Hyllinge.*

Anläggningen bestod från början av ett murstensbruk, kvarstående till vänster å bilden och ett taktegelbruk omkring den fyrkantiga skorstenen, vilka tillsammans brände ca 6 mill. tegel pr år med en ringugn vid varje bruk.

Redan 1938—1939 var torköverbyggnaden å murstensbruket fallfärdig på

grund av dålig avstyvning och planer gjordes i ordning för nedtagning av den gamla byggnaden, anläggning av en kammartorka och sammanbindning av båda bruken till ett murstensbruk om ca 10 mill. sten årligen, lagom för ugnarnas brännkapacitet efter ombyggnaden.

Dels på grund av stora byggnadskostnader i förhållande till då rådande tegelpris, dels på grund av krigsutbrottet hösten 1939 och därmed följande osäker framtid, beslöt dock Höganäsbolaget låta byggnadsplanerna vila och se framtiden an. Det gamla murstensbruket stöttades upp och vinterbonades och därvid förblev det tills en eldsvåda i november 1944 ödelade takstensbruket så att bara ringugn och skorsten kvarstodo.

Tegelindustriella Byrån fick då i uppdrag att omarbete sina tidigare utförda förslag med hänsyn till det ändrade läget och i avsikt att snabbt få en större murstenstillverkning igång.

Lyckligt nog förblev murstensbruket oskadat av branden så att maskingruppen där alltjämt kunde begagnas. Det gällde då att t. v. öka kapaciteten på den och att i en första utbyggnad ansluta den nya kammartorkan till det gamla bruket och en ny byggnad över den avbrända ugnen.

Då leran vid Hyllinge alltid visat sig mycket ömtålig i torkhänseende (60 % lera tillsattes 40 % bränd aska) bestämdes torktiden till 11 dygn och med en begärd kapacitet på torkan av 40 000 sten pr arbetsdag, kom man upp till 84 kamrar i torkan om den skulle förse båda ugnarna med torrt tegel. Emellertid planerades för första utbygget endast hälften, alltså 42 kamrar i avvaktan på hur torkningen skulle gestalta sig och likaledes fick nya maskinhallen anstå i brist på maskiner vid tillfället.

Man beslöt vidare att vid nybyggandet hålla sig till envånings-systemet och för övervinnandet av de därmed förenade längre transportvägarna ta de modernaste transportanordningarna i betraktande. Saken har lösts så, att kammartorkbyggnadens ena gavel anslutits till gamla brukets ena sida.

Torkkamrarna äro placerade mitt i byggnaden med tillfartsspår å ena sidan, provisoriskt fört fram i en slinga till gamla presshuset och utfartsspår vid kamrarnas andra sida, fört ut i en slinga kring den avbrända, restaurerade ringugnen.

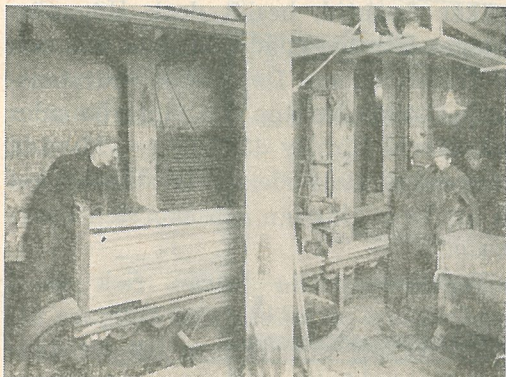


Fig. 3. Lattorna ilägges och framföres automatiskt förbi skärbordet.



Fig. 2. Två man plockar ca 40 000 sten om dagen från skärbordet fram på automatiskt framförda lattor, eller på gamla höjelevatorn.

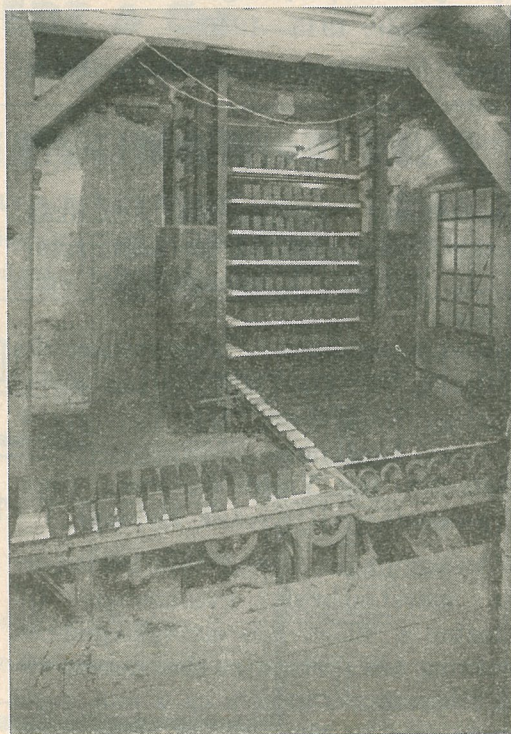
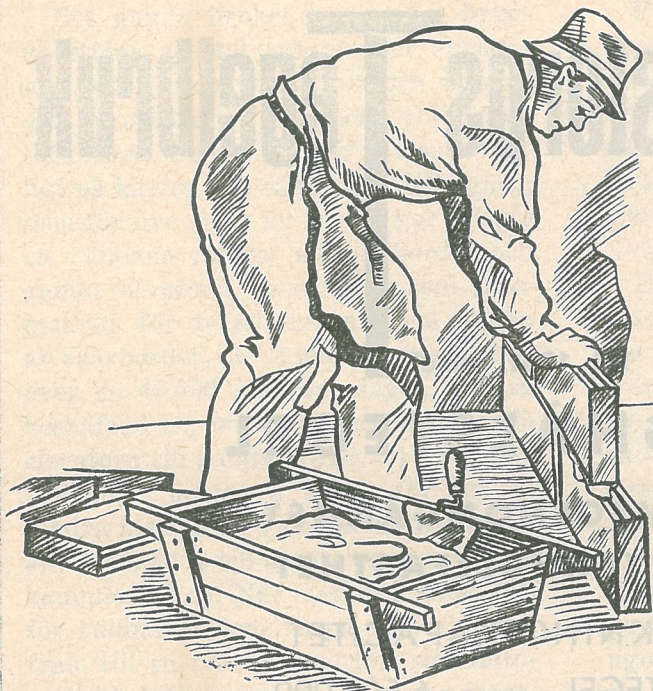


Fig. 4. De lastade lattorna rulla fram till tvärtransportören och lyftes in i parterre-elevatorn.





Landets största tillverkare  
av tegelmellanväggsplattor.  
Vi leverera Walla-plattor  
över hela Sverige.

Fråga honom

— han vet besked

att WALLA-plattorna äro lätta att  
hugga och så äro de raka\*...

**7**

goda egenskaper hos våra  
mellanväggsplattor

- 1** Brandsäkra
- 2** Ljudisolerande
- 3** Volymbeständiga
- 4** Spikbara
- 5** Fria från fukt
- 6** Kemiskt neutrala
- 7** Lätta att hugga och  
billa

Walla-plattornas många värdefulla egenskaper erkänns av alla byggmästare och byggherrar. De utgöra ett tillförlitligt mellanväggsmaterial, som är brandsäkert, ljudisolerande, fritt från fukt, lättarbetat och volymbeständigt. Tala med en fackman om Walla-plattornas egenskaper. Då får ni veta varför de äro de mest sålda i landet.



\* Vår patenterade tillverkningsmetod gör  
att våra plattor äro absolut raka.

TEGELBRUKSAKTIEBOLAGET WALLA — Katrineholm

Postadress: Katrineholm. Telefon: Tegelbolaget.

# Tenggrenstorps Tegelbruk

VÄNERSBORG

Tel. 1251, växel

## MÅNGHÅLSTEGEL

LÅGT VÄRMEGENOMGÅNGSTAL

HÖG TRYCKHÅLLFASTHET

TILLVERKNINGSKAPACITET:

DIV. MURTEGEL . . . . 6.500.000

TAKTEGEL . . . . . 2.500.000

DRÄNERINGSRÖR . . . 1.000.000

# MÅNGHÅL *Tegel*

NUTIDENS och FRAMTIDENS  
BYGGNADSMATERIAL försäljes av

**GÖTEBORGS TEGELAKTIEBOLAG**

MAGASINSGATAN 3. TEL. 13 13 68, 13 13 48

Det gamla bruket har under byggnadstiden arbetat och arbetar alltså som förut. Stenen från pressen sättes i den förutvarande elevatoren till 3-vån. torkhuset, torkas där och går som vanligt på kärror och sänkstolar till ugnen, men för nya delen av bruket har inlagts en rullbana mellan avskärsbordet och gamla elevatoren, en rullbana som automatiskt för tegellattorna förbi ändan av skärbordet, där 2 man hinner plocka över ca 40 000 sten om dagen, och så beskaffad att vid sättning i den gamla elevatoren till gamla bruket ett stycke av rullbanan läggs å sidan för att ej hindra insättning i elevatoren. Det köres alltså växelvis till gamla bruket och till kammartorkan. När stenarna skola dit, för rullbanan dem 12 på varje latta fram till en tvärtransportör, som automatiskt lyfter dem in i en parterre-elevator som lyfter 2 kolonner samtidigt. Allt drives och styres genom automatisk elektrisk reglering.

Från parterre-elevatoren tas stenarna likaledes två kolonner i taget med nykonstruerad gaffelvagn och hydraulisk lyftning. Vagnen med 240 sten pr lass ställas på en el-travers och körs till torkkamrarna. En man hinner gott transportera 40 000 sten pr dag till torkkamrarna.

Efter torkningen tas teglen ut från motsatt kammarsida och köras på samma sorts gaffelvagnar och el. travers fram till ugnsidorna där en flyttbar elektr. manövrerad omlastare på särskild spår tar emot det dubbla tegellasset framför önskad ugnsport.

Omlastning sker till karusellvagn som i detta fall tar  $2 \times 5$  tegelskift samtidigt och teglet körs in genom ugnsporten för sättning. Uttagningen från ugnarna har ännu icke lösts, men blir det med truck. Här som vid Tjustorp användes hel-gjutna portmurar, vilka t. v. flyttas med en liten handtruck.

För byggnadskonstruktionerna har i

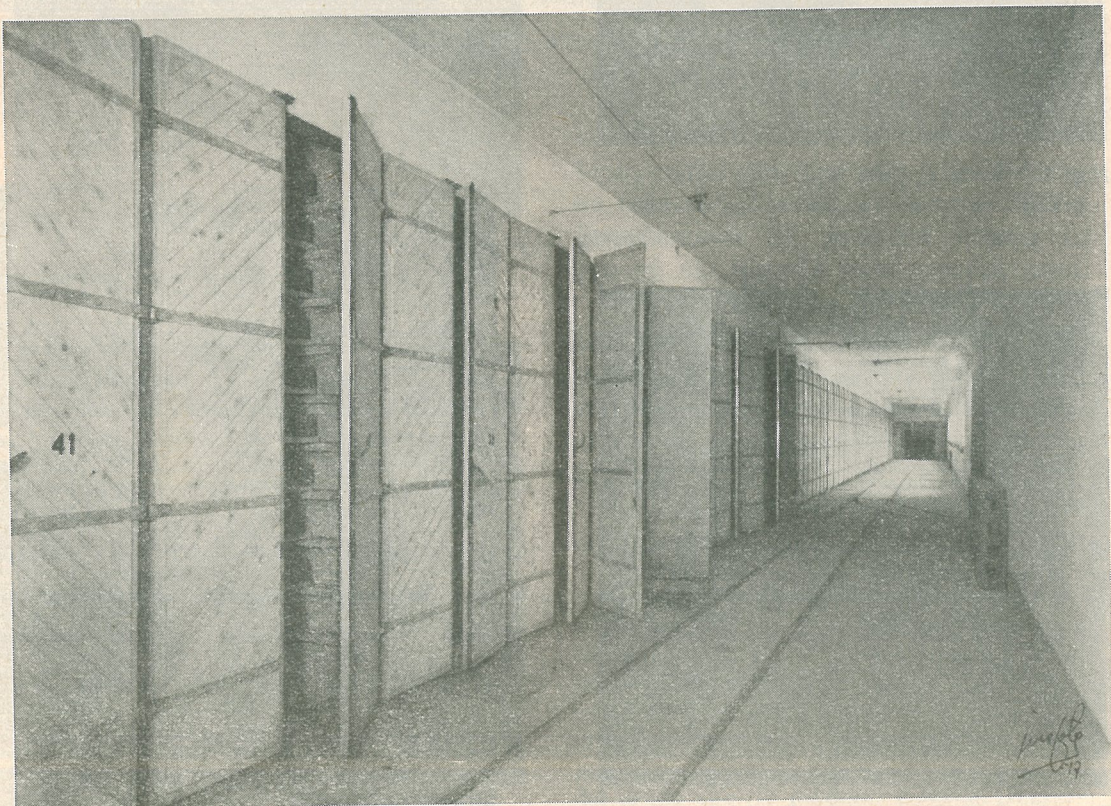


Fig. 6. Utfartssidan av den 42 kamrar långa torkan med växelspår till ugnen.

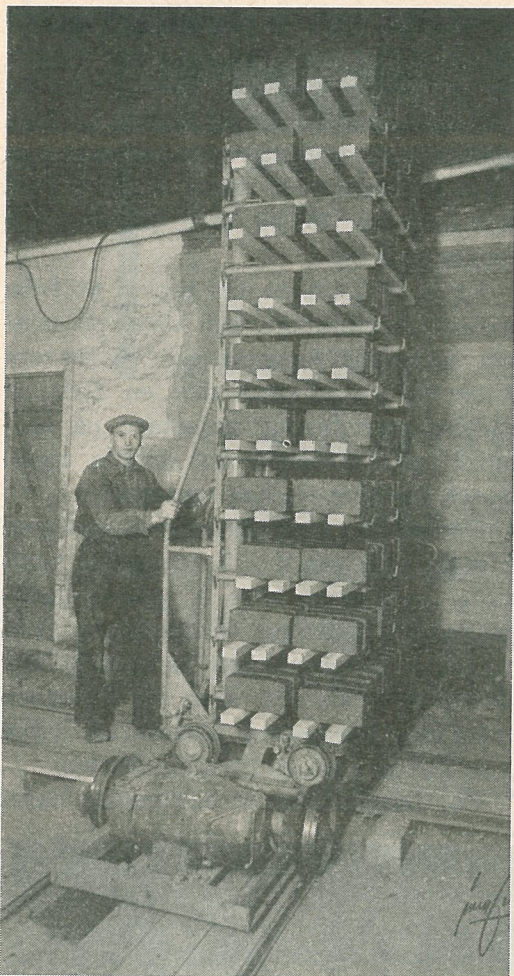


Fig. 5. Gaffelvagnen med dubbellast föres på el. traversen och köres till torkan.

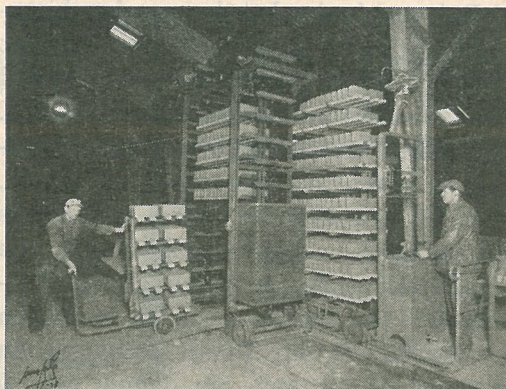


Fig. 8. Omlastning av torra sten och uttag från omlastaren med karusellvagn.

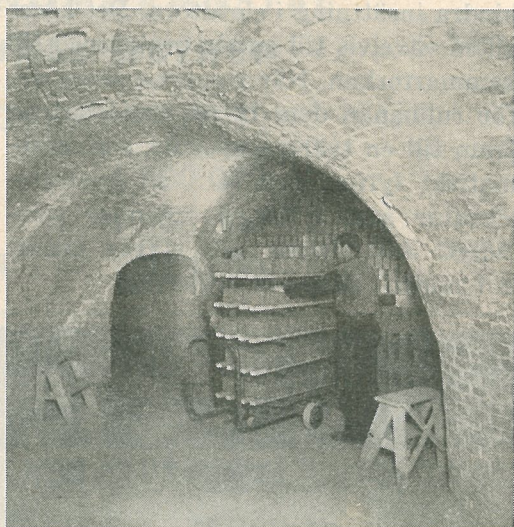


Fig. 9. Sättning i ringugn från karusellvagn.

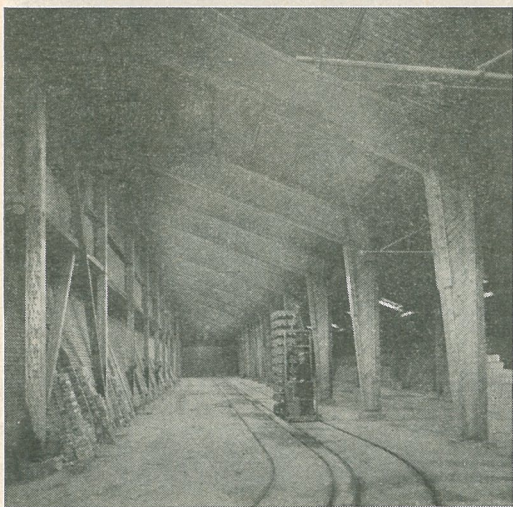


Fig. 7. El. traversen med dubblass av torr sten på väg runt om ugnen.



Fig. 11. Överföring av varmluft från ringugnen till kammartorkan.

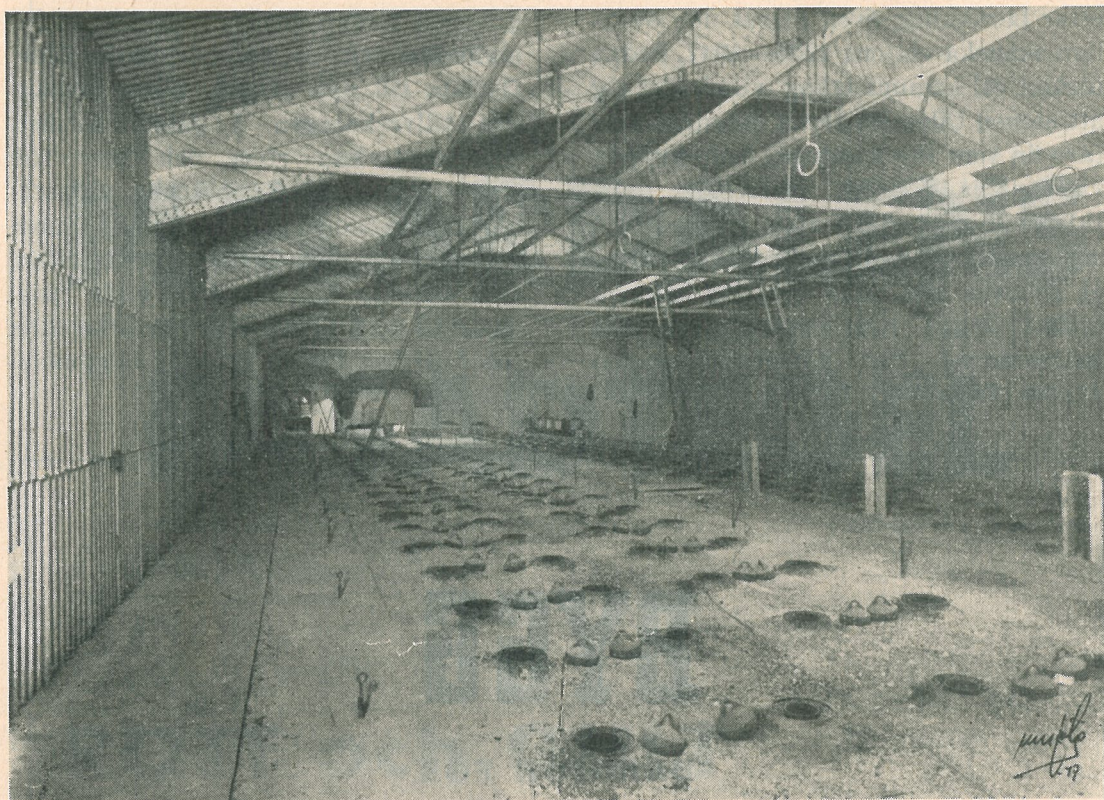
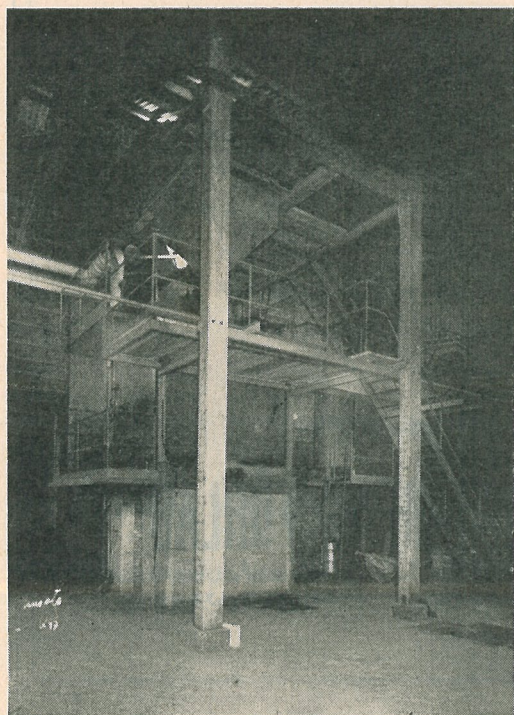


Fig. 10. Den fritt överspända ugnen. De många i taket upphängda trådarna äro avsedda som drivanordningar för autom. eldningsapparater.



kammartorkan använts tegel och betong, tegel i yttermurarna och takstolar av trä med yttertak av eternit. Själva kammartaket av armerad betong är ytterst väl isolerat med krossad aska.

Ugnshuset är helt igenom utfört av trä, H.B. balkar och H.B. stolpar. Ringugnens helt överspänd i H.B.-balkkonstruktion och ingärdad med väggar av eternitplattor liksom hela yttertaket är klätt med eternit.

Anläggningen sattes igång i juli 1946 och har sedan dess fungerat precis

Fig. 12. Värmepannan för tillskottsvärme till torkluften. Pannan är uppmonterad på pelare, och askan från eldstaden tömmas i kärror under pannan genom öppnandet av en lucka i eldstadens botten. Bakom ljusa pelaren kolsilo för ugnens behov, vid sidan om denna silo för pannans eldning. Heaterpanna om 150 m<sup>2</sup> för 140° vatten till värmeelement i torkans varmluftkanal, där luften värms från 85—110° C.

efter beräkning, även klarat den ovanliga skånska vintern 1946—1947. Sedan torkan väl kommit igång, visade det sig att stenen tålde att torka betydligt fortare än som förut antogs. Anordningar vidtogs då för att nedbringa torktiden som nu är 5 à 6 dygn, med påföljd att någon vidare utbyggnad av torkan ej behöver ske. Man behöver sålunda endast bygga nya maskinhallen och spårsystemet för råtegeltransporten drages fram till den gamla maskin-

gruppen. Sedan de nya maskinerna installerats och en del befintliga överflyttats till nya maskinhallen, nedlägges tillverkningen i gamla bruket. Storrumstorkan rives och nytt tak spännes över såväl ugn som transportvägar. De båda ugnarna få därigenom symmetriskt läge till kammartorkan, som därefter kan förse de båda ringugnarna med 40 000 sten per arbetsdag och fabriken får en enhetlig byggnadsstil.

# BYGG

## HANDBOK FÖR HUS-, VÄG- OCH VATTENBYGGNAD

Band I har utkommit. Band II—IV beräknas utkomma med ca 3 månaders mellanrum.

	Klotband	Helt skinnband
Band I Allm. grunder	40:—	60:—
„ II Allmän byggnadsteknik	50:—	70:—
„ III Husbyggnad	50:—	70:—
„ IV Väg- och Vattenbyggnad	40:—	60:—

Rekvireras i bokhandeln eller direkt från

## TIDSKRIFTEN BYGGMÄSTARENS FÖRLAG

Kungsgatan 32 STOCKHOLM Postgiro 3124

# MÄLARDALENS FASADTEGEL

RÖTT och GULT

I OLIKA NYANSER

A.-B. MÄLARDALENS TEGELBRUK

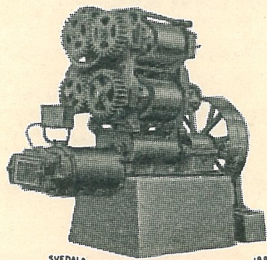
Eriksbergsgatan 27

STOCKHOLM

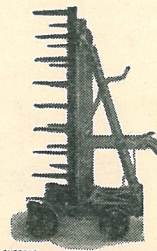
Telefon 23 33 65

# SVEDALA TEGELMASKINER

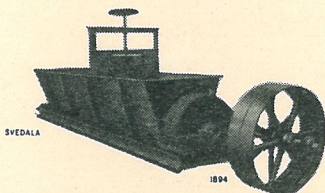
EXEMPEL PÅ SVEDALA TILLVERKNINGAR



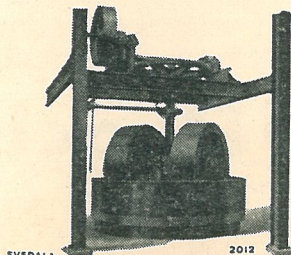
Murtegelpressar



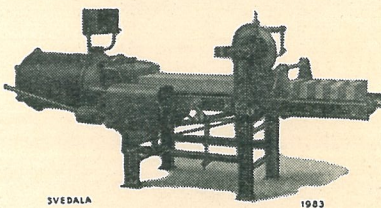
Avsättningsvagnar



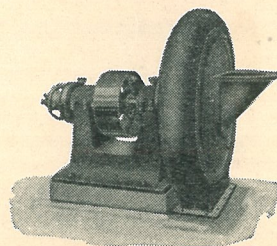
Blandare



Kollergångar



Avskärningsbord



Desintegratorer



*A-B. Abjörn Anderson, Svedala*

STOCKHOLM  
Fridhemsplan 29  
Tel. 512485, 512495

TELEFONANROP: GJUTERIET, SVEDALA

KARLSTAD  
Tel. 15685

FALKÖPING  
Tel. 487

FALUN  
Tel. 1395

GÖTEBORG  
Norra Hamngatan 36  
Tel. 112634, 112635