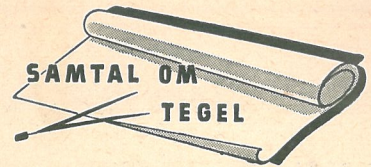


TEGEL

3-1951



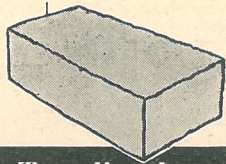
*Nu i sommarvärmen är
det lätt att mura med tegel*



*Ja, så säger nästan
alla. Undra då på
att det är så ont om
tegel.*

Men det är inte bara härför. Det är brist på tegelbruksarbetare så bruken kan inte gå för full produktion. Trots liknande situation 1950 ökades dock produktionen med 10 %. De nya årsdrivna tegelbruken ha stor kapacitet.

De komma att klara även detta års tegelbehov.



Tegelbrukens Försäljningsaktiebolag Stockholm

TEGEL

ORGAN FÖR SVERIGES TEGELINDUSTRIFÖRENING

Redaktionskommitté: Kapten H. STRÖM - Direktör J. BAUNGE - Ingenjör K. WRÅKE

Redaktör och ansvarig utgivare: Civilingenjör R. ELGENSTIERNA

Redaktionsombud: Ingenjör S. HENNINGSSON, Heby - Civilingenjör H. SCHLYTER, Göteborg
Ingenjör K. WRÅKE, Malmö - Ingenjör S. ÅLANDER, Sundsvall

Redaktion och expedition: ENGELBREKTSGATAN 29, STOCKHOLM, TEL. 10 80 51

Eftertryck utan skriftligt tillstånd förbjudet. Copyright. — Tryckeri AB Thule, Stockholm 1951

Nr 3 — 1951

ÅRGÅNG 41

INNEHÅLL

Sandvikens Jernverk bygger i tegel

Håkan Birke

En redogörelse för de nya anläggningarna — bandvalsverk, rörvalsverk och järnsvampverk — samt deras konstruktions-system. Motiv för materialvalet

Vad är järnsvamp?

Börje Björkvall

Kortfattad beskrivning av det nya sättet att framställa järn med låg kolhalt

Tegel i industribyggnader

Axel Carlsson

Synpunkter på materialvalet vid industribyggnader med exempel från International Harvester, Bleckvarufabriken och AB Rasco, samtliga i Malmö

AB Fixfabriken, Göteborg

Generatormonteringshall,
ASEA, Västerås

Wezäta — Melins AB,
Göteborg

Arbrå Verkstads AB, Örebro

Elektroskandia, Arboga

Korta presentationer av nybyggda fabriker

Vid planering av industribyggnader möter man i dag en mängd problem, som måste lösas under målmedveten samverkan mellan å ena sidan företags- och produktionsledning och å andra sidan byggnadsexpertisen. Kombinationen företagsledaren — driftschefen — arkitekten — konstruktören — entreprenören — finner man här för ofta bakom en ur såväl drifts- som byggnads-synpunkt rationellt utformad anläggning.

I detta nummer av tidskriften lämnas beskrivningar på ett antal nyuppförda industribyggnader. För samtliga dessa har problemet — en lämplig ytterväggskonstruktion — funnit sin lösning i tegelväggar av olika slag, och i flera fall lämnas utförliga motiveringar för materialvalet.

En intressant utveckling är att, man under senare år i allt större utsträckning övergått till att även för väggarnas innerytor använda sig av fasadtegel. Därvid har man icke endast beaktat rent estetiska synpunkter och de fördelar konstruktionen medför med hänsyn till belysning och renhållning utan även lagt stor vikt vid, att man erhåller en oöm och underhållsfri vägg. Man undgår härigenom omfattande inre reparationer, som i de flesta fall medföra driftsavbrott eller störningar i produktionen.



Interiör från bandvalsverket

SANDVIKENS JERNVERK BYGGER I TEGEL

av civilingenjör Håkan Birke

Sandvikens Jernverk är, som bekant, mitt uppe i ett långsiktigt utbyggnadsprogram. Nyligen har ett nytt bandvalsverk och ett nytt rörvalsverk tagits i bruk. Vidare är under uppförande ett järnsvampverk, vilket beräknas vara färdigt under höstens lopp. Dessa byggnader erbjuder en del av intresse för denna tidskrifts läsare, varför en närmare redogörelse kan vara på sin plats.

Band- och rörvalsverken äro projekterade av Sandvikens Jernverks AB samt konstruerade och byggda av Svenska Industribyggen AB.

Järnsvampverket är projekterat och byggt av Jernverket samt konstruerat av SIAB.

Nya bandvalsverket

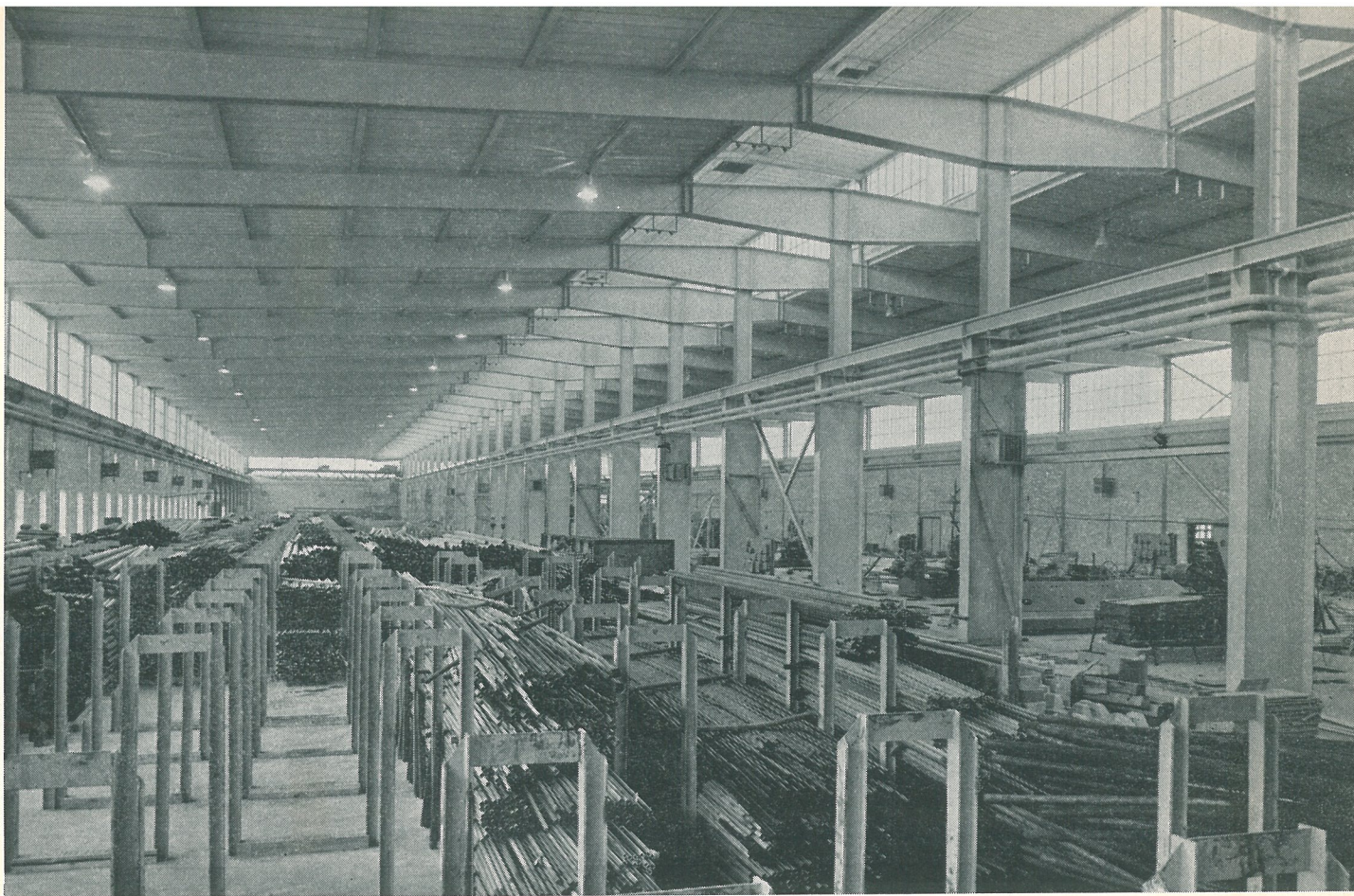
Anläggningen har en byggnadsyta av ca 11 700 m² och en längd av 224 m. Den består av ett längsgående valsverksskepp med en bredd av

ca 25 m, samt sidoskepp med varierande bredder inrymmande ugnsavdelningar, pumpcentral, elcentral, manskapsrum m. m. I ena halvan av valsverkshallen är nya bandvalsverket beläget. Andra hälften kommer senare att tagas i anspråk för ett nytt valsverk för tråd och stångstål.

Byggnadens stomme är helt av järnkonstruktion. Därvid är huvudkonstruktionen utförd såsom ramar i sidoskeppen, vilka stabilisera konstruktionen i tvärled och på vilka sedan mittskeppets tak och traversbana äro upplagda. Ramkonstruktionerna och huvudpelarna ha en delning på 8 m i byggnadens längdled.

Mellan stommen av järn äro väggarna utförda såsom fyllnadsväggar. Ytterväggarna äro av 1 1/2-stens tegel och invändiga väggar i allmänhet av 1-stens tegel.

Byggnaden kan vad konstruktionssystemet beträffar anses typisk för detta slag av anlägg-



Interiör från rölvsverket

ningar. Den utfördes såsom stombyggnad med fyllnadsväggar därför att järnbruksfolket av erfarenhet vet att från tid till annan ändringar komma att fordras i byggnaden. Väggarna, utförda på detta sätt, kunna då tagas bort och ändras efter godtycke. Även med järnstommen har man stora friheter vid erforderliga ändringar. Man kan göra avvaxlingar och taga bort pelare. Man kan öka traverslasten genom att förstärka pelare och traversbalkar och man kan lätt skarva på byggnaden med några fack om så behövs.

Man kan fråga sig om det är nödvändigt att göra fyllnadsväggarna med så högklassigt material som tegel, då man t. ex. för ytterväggarna kan få erforderlig värmeisolering på billigare sätt. Det är emellertid många synpunkter som gör att i detta fall tegelväggen är den bästa lösningen. Stommen i en sådan byggnad ligger inte stilla. Den erhåller formförändringar och rör sig under inverkan av belastningar från traverser och annat. Även erhålla dessa byggnader, utförda i monoliter på upp till 100 m. längd, betydande rörelser på grund av temperaturändringar. Väggarna måste vara av ett elastiskt material, som kan medge dessa rörelser utan att spricka. Därvid är tegelväggen idealisk. Erfarenheten visar, att de följa med i rörelserna utan att taga skada.

Tegelmurverkets stora fördel att vid egna uttorkningen krympningen blir så ytterligt liten betyder dessutom, att man inte behöver befara några krympsprickor i de stora murfält, som här förekomma. Såsom vanligt är för industribyggnader i tegel ha här fasadernas yttersidor utförts med strukna fogar.

När invändiga väggbehandlingen skulle bestämmas, framförde Jernverket sina krav på ytor, som skulle vara starka och möjligast underhållsfria samt ljusa och lätta att rengöra. I diskussionen fördes då fram möjlighet att använda gult fasadtegel. Genom tillmötesgående från vederbörande tegelbruk var det möjligt att få ett tegel i lämplig färgnyans, som hade godsidorna släta. Merkostnaderna för hela anläggningen med invändiga ytor av gult fasadtegel rörde sig om ca 40 000 kronor i förhållande till putsade väggar. Detta är en liten summa jämfört med hela kostnaden för en valsverksanläggning, men vad man får för dessa pengar påverkar i högsta grad anläggningens utseende.

Efter en del överväganden blev det så bestämt, att invändiga väggytor i valsverkshall, ugsnavdelningar, pumpcentral, elektrisk avdelning m. m. skulle utföras med fogstruket gult fasadtegel. Järnkonstruktionerna äro synliga invändigt och

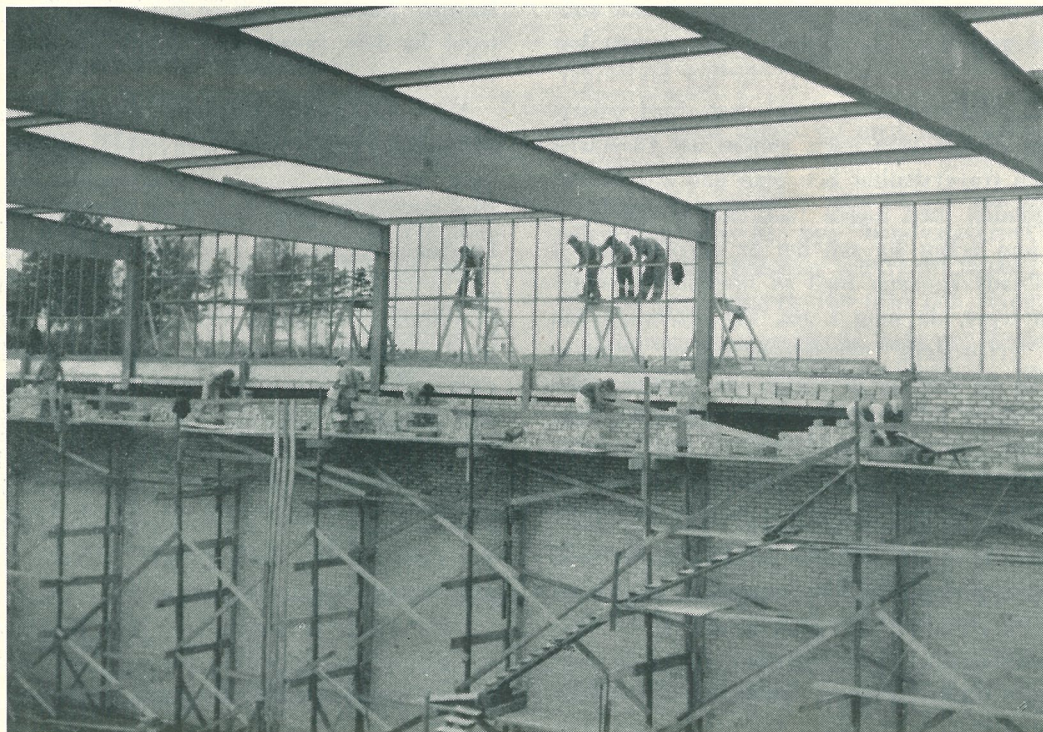


Bandvalsverket

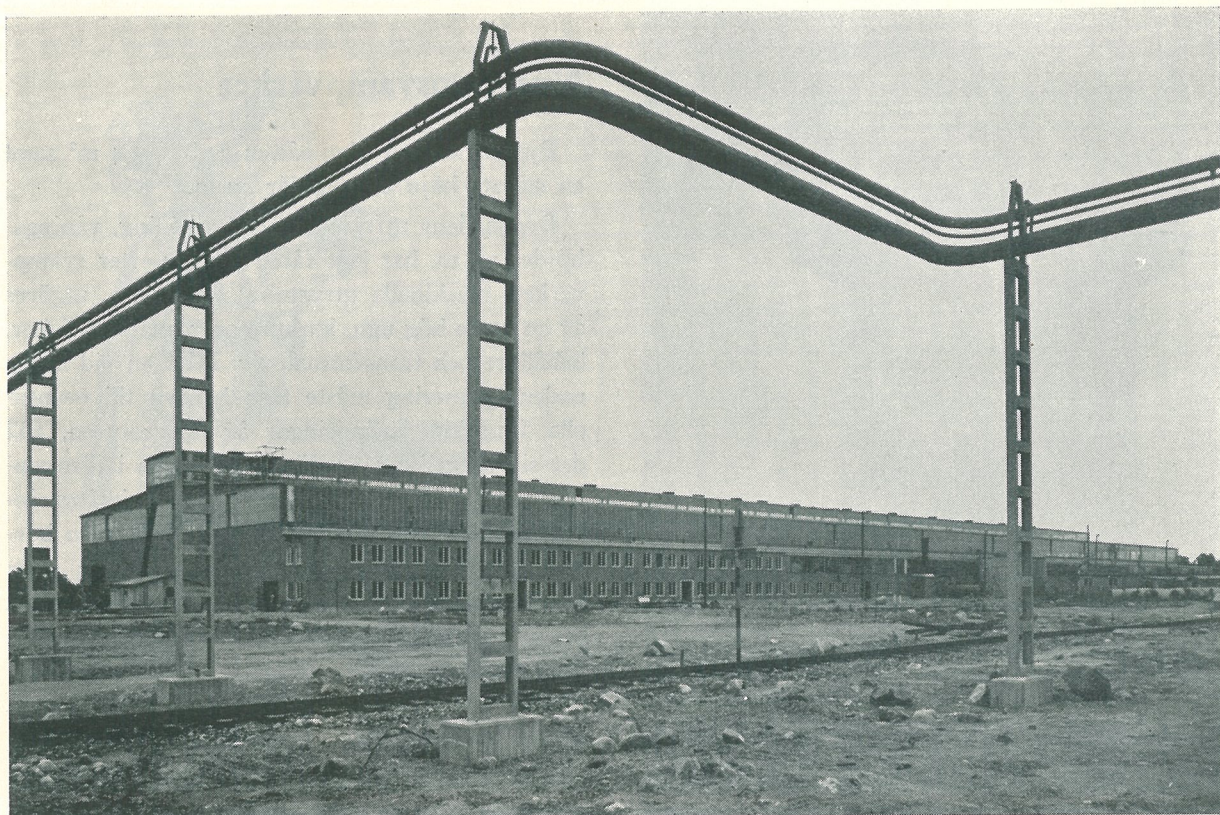
ha målats i färger, som väl anpassa sig till tegelväggarna. Lokalerna äro ljusa och imponerande och endast färgfotografier kan ge rättvisa åt den vackra interiören. (Se omslagsbilden.)

Väggar av 1-stens och 1 1/2-stens tegel spänna fritt och äro armerade mellan huvudpelarna vars

inbördes avstånd är 8 m. I fält med 1/2-stens väggar äro insatta mellanpelare av Dimel 18 så att de armerade väggarna få en spännvidd av 4 m. Väggarne äro beräknade för 96 kg vind, verkande utifrån, och 48 kg vind, verkande inifrån. De äro armerade på följande sätt:



Murning av väggar och montering av fönster i bandvalsverket



Rörvalsverket

Fasadvägg 1 ½-sten, spännvidd 8 m insida 108
i var 6:e fog

utsida 108 i var 12:e fog

Fasadvägg 1-sten, spännvidd 8 m insida 108
i var 4:e fog

utsida 108 i var 8:e fog

Invändiga ½-stens väggar, spännvidd 4 m 108
i var 8:e fog i båda sidor.

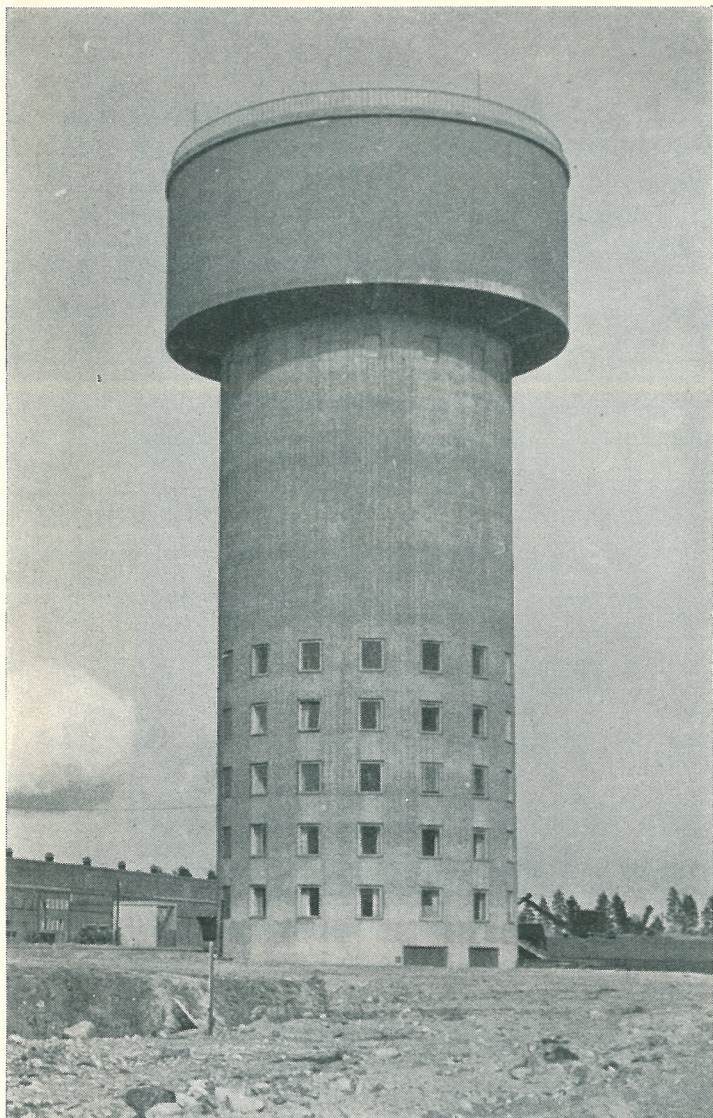
Den totala anläggningskostnaden uppgår i runt
tal till 15 miljoner kronor, varav i byggnadskost-
nader ung. 4 miljoner kronor.

Nya rörvalsverket

Anläggningen har en byggnadsyta av ca 13 900
m² och en längd av 224 m. Den består av två
längsgående valsverksskepp av 25 meters bredd
samt sidoskepp på ömse sidor. I ena sidoskeppet
har i 2 våningar inrymts kontor och manskaps-
rum med matsal samt i källarvåningen ett skydds-
rum för 200 personer. Vidare finnes verkstads-
och förrådsutrymmen, kompressor- och fläktrum
samt elektrisk fördelningscentral. För övrigt be-
står byggnaden av ett enda sammanhängande
rum med en största bredd av 66 m och en längd
av 224 m.



Armering av fasadväggarna



Vattentorn med överdelen tegelklädd. Nedre delen kontor för byggnadsavdelningen

Stommen är utförd av järnkonstruktion. Huvudtakstolarna äro utformade som svetsade kontinuerliga plåtbalkar, upplagda på tre pelare, varav den mellersta är utformad som svetsad plåtpelare. Dessa mittpelare äro inspända nedtill och upptaga alla på byggnaden verkande sidokrafter. Pelarna ha även i rörverket en delning på 8 m i byggnadens längdriktning.

Valsverkshallen erhåller dagsljus från en långsgående lanternin mitt i byggnaden samt från fönsterband på hallens båda sidor i byggnadens hela längd.

Byggnadskostnaden beräknas uppgå till ca 4 miljoner kronor inkl. grund, fundament och golv.

I övrigt gäller om rörverket i huvudsak vad ovan nämnts om bandverket.

Tegel till båda dessa byggnader har levererats av Storviks Tegelbruk AB (rött murtegel) samt Röbo Tegelbruk (gult fasadtegel).

Nya järnsvampverket

Byggnaden har planmått $33,8 \times 23,4$ m² samt en största höjd av ungefär 42 m.

Byggnadens utformning, pelardelning, våningshöjder m. m. har helt fått rätta sig efter svampverkets maskinella utrustning, som bl. a. utgöres av en 25 m hög ugn, karburatorer, materialfickor, behållare och transformatorer. Då man vid byggnadens planering måste taga hänsyn till eventuella framtida förändringar av apparaturen, föll det sig naturligt att utföra byggnaden i järnkonstruktion, som dessutom medger bekväma infästningar av en mängd detaljer, vilka från början ej kunnat förutses. Vidare talade de stora avstånden mellan huvudpelarna, 11—12 m, samt de ej obetydliga lasterna för en dylik stomkonstruktion.

Inuti byggnaden finnes tvenne torn helt av betong, 16 meter höga, som bl. a. inrymma 6 st transformatorer i 2 plan. Bjälklagen i övrigt äro i huvudsak utförda av durkplåt och gallerdurk, upplagda på sekundära järnbalkar, samt taket av siporextakplattor med dubbel papptäckning.

Ytterväggarna äro utförda av 1-stens rött 78 håls fasadtegel vol. v., 1,6 murat i munkförband samt fogstrukna på såväl ut- som insidan. Murytorna äro rengjorda med lätt fuktade trasor i samband med murningen. Ytterligare behandling invändigt skall ej utföras.

Väggarna äro upp till 30 meter höga, och då de äro självbärande, har järnkonstruktionen utformats så att murverket fritt kan sätta sig utan att hänga upp sig på den bärande stommen.

Murverket, som således endast bär sin egen vikt, styres i sidled av fasadpelarna, vilka stå på ett inbördes avstånd av ung. 5,5 m. Mellan pelarna är murverket armerat i båda sidorna för att kunna upptaga vindlaster samt förhindra murskivornas utknäckning. Fönsteröppningarna äro utformade smala och höga för att hålla nere de vertikala tryckpåkänningarna.

Murningen är utförd i full höjd med kalkcementbruk nr 2, dels på grund av påkänningarna, dels för att minska sättningar i väggen. Sådana ha ej heller kunnat förmärkas efter murningens färdigställande.

Teglet har levererats från Sundsviks Bruk AB.

Byggnadskostnaden beräknas till ca 1,5 milj. kronor.



Redan snart 300 år

HAR TEGEL LEVERERATS
FRÅN LOMMA

Efter en hemställan till Konungen år 1682 då fabrikationen av tegel redan pågått ett par årtionden, beviljades tillstånd för tillverkning av tegel på "en plats wid Lomma nära Mallmöe wharest meckta bequemt och tienligt wara skall".

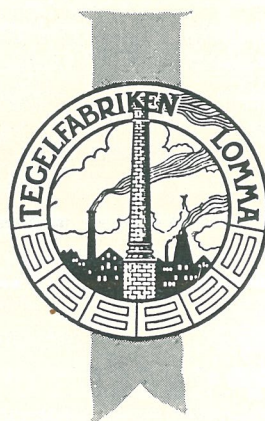
Genom sekler har våra bruk levererat tegel till gårdar, byar och städer och utvecklats till vad de nu äro — moderna fabriker med moderna resurser.

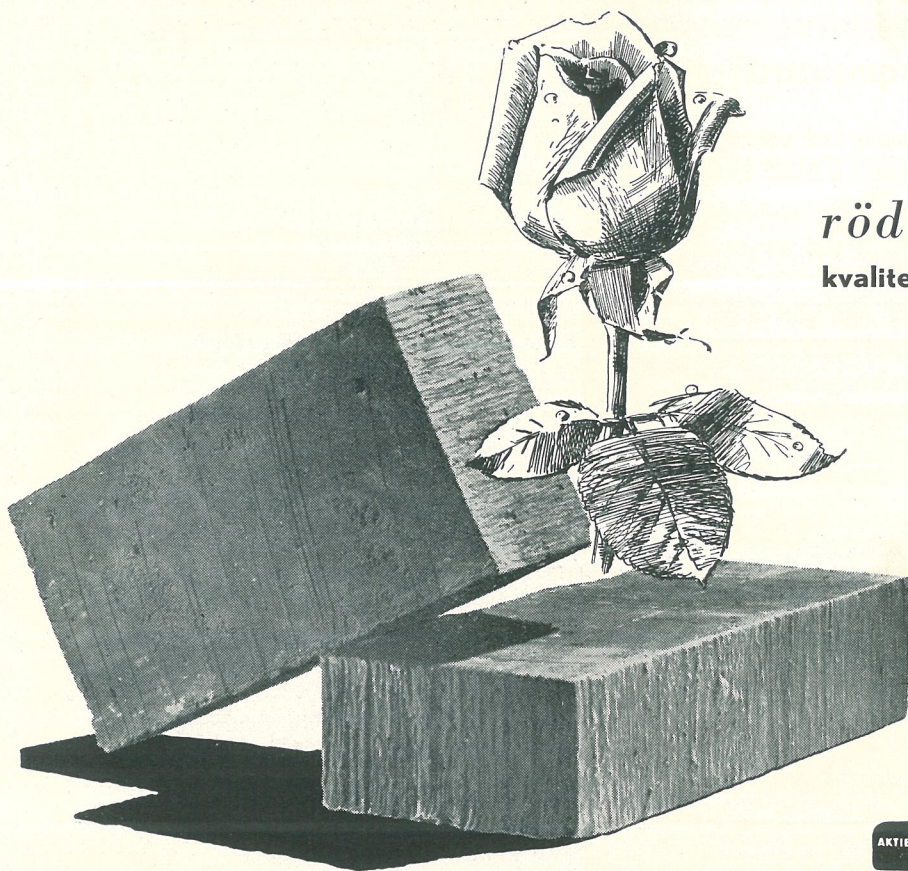
Ur tillverkningsprogrammet:

Gult och gulgrönt fasadtegel i olika nyanser.
Handslaget och strängpressat; Fulltegel och 78-hålstegel.

AB LOMMA TEGELFABRIK
LOMMA

Tel. Malmö 46 20 02
46 20 04





Sennans röda fasadtegel

kvalitet med levande skönhet

Bygg med
Sennans röda
fasadtegel -
handslaget,
borstat, kvastat
och
maskinformat

[De varma,
vackra färg-
tonerna är en
fröjd för ögat...]

BEGÄR OFFERT!

AKTIEBOLAGET **P. OLSSON & Co** HÄLSINGBORG
Tel. Hälsingborg 207 50 (vaxel)

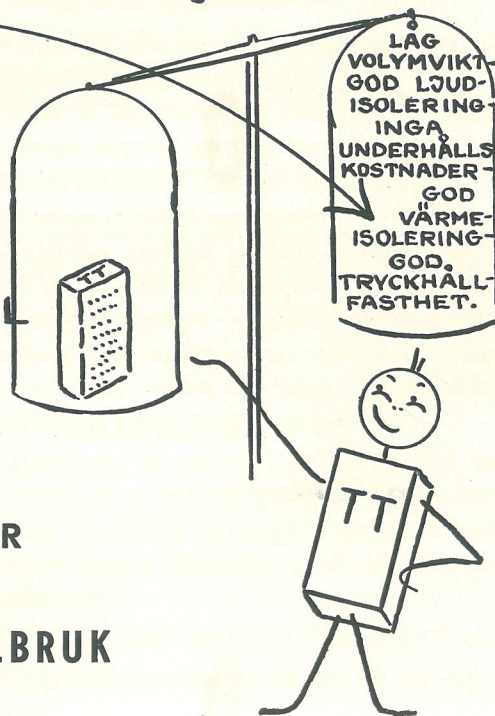
VÄGÅNDE SKÄL...

...FÖR ANVÄNDANDE AV
MÅNGHÅLTEGEL
FRAMTIDSTEGEL

MURTEGEL
TAKTEGEL
DRÄNERINGSRÖR

TENGGRENSTORPS TEGELBRUK

Vänersborg - Tel. 1251 växel



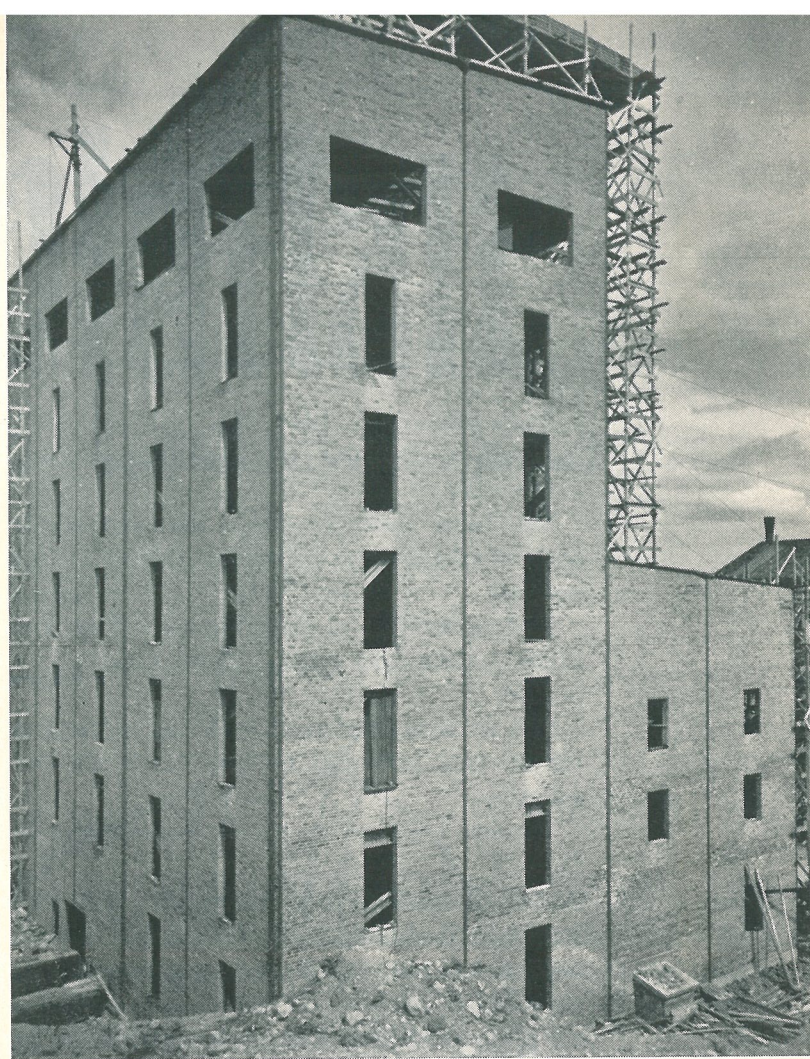
På föregående textsida beskrives det nya järnsvampverket vid Sandvikens Jernverk, men

VAD ÄR JÄRNSVAMP?

Den frågan besvarar här bergsingenjör Börje Björkvall, Sandviken.

Den utgångsprodukt, som användes för järnframställning är huvudsakligen nedkrossad och eventuellt anrikad järnmalm, järnmalmsslig, som genom någon sintringsprocess bringats till en lämplig styckstorlek. Denna produkt håller, om den är framställd av ren malm, dvs. om ingen bergart finnes närvarande, ungefär 70 % järn och ungefär 30 % syre. För att framställa järn av den sintrade produkten måste dess syre bortskaffas. Den hittills dominerade processen för detta ändamål är masugnsprocessen, varvid sinter blandas med träkol eller koks samt får passera en hög schaktugn i vars nedre del varm luft inblåses. Därvid erhålles tackjärn i smält form. Detta tackjärn håller en kolhalt av ca 4 %, som vid tillverkning av stål måste bortskaffas mer eller mindre fullständigt, eftersom stålet vanligen håller 0,1—1,0 % kol. Med anledning härav har under de senaste 100-åren mycket arbete nedlagts på att direkt ur järnmalmen kunna framställa en produkt med lägre kolhalt som utgångsprodukt vid stålframställning. Som ett resultat av detta arbete har järnsvampprocessen framkommit. Principen för den process, som skall tillämpas i Sandviken framkastades omkring år 1920 av nuvarande professor Martin Wiberg vid Tekniska Högskolan. Processen, som även bär hans namn, tillämpas för närvarande endast vid ett järnverk i Sverige, Söderfors Bruk, där en mindre anläggning är i drift.

Principiellt skiljer sig järnsvampprocessen från masugnsprocessen därigenom att endast sinter tillföres till järnsvampugnen under det att som nämnts en blandning av sinter + bränsle tillföres till masugnen. Bortskaffande av utgångsmateria-



Järnsvampverket under byggnad. Högsta delen ej synlig på bilden

lets syrehalt, reduktionen, sker vid Wibergs-processen genom att en varm koloxidhaltig gas får passera ugnen, varvid den upptager beskickningens syre och omvandlas till koldioxid. Denna koldioxid får därefter passera en karburator, som i princip är ett på elektrisk eller på annat sätt upphettat koks- eller träkolsskikt. Därvid omvandlas koldioxiden till koloxid, samtidigt som gasen av det varma bränslet upphettas till hög temperatur. Gasen får därefter på nytt passera ugnen. Reduktionen åstadkommes alltså av en genom ugnen och karburatorn cirkulerande gas. Den färdiga produkten erhålles i osmält form. Produkten blir vid reduktionen porös och får ett svampartat utseende, vilket givit den sitt namn, järnsvamp. Järnsvamp framställd på detta sätt håller en kolhalt av mindre än 1 %. Järnhalten är 80—90 % beroende på utgångsmaterialets renhet, dvs. dess halt av bergartsbeståndsdelar.

Järnsvampanläggningen i Sandviken är planerad för en produktion av 20 000 ton per år. Den är den första järnsvampanläggning i världen, som byggts för denna höga produktion.

TEGEL I INDUSTRIBYGGNADER

av arkitekt Axel Carlsson, Malmö

Ändamålsenlighet bör vara rättesnöret för byggande i allmänhet och industribyggnader i i synnerhet.

Till denna ändamålsenlighet hör givetvis förutom så många andra faktorer även valet av rätta material.

Underhållsfrihet så långt sig göra låter inom rimliga ekonomiska gränser är *en* sådan primär princip.

Och att denna underhållsfrihet bör omfatta såväl ut- som invändiga byggytor torde väl vara självklart.

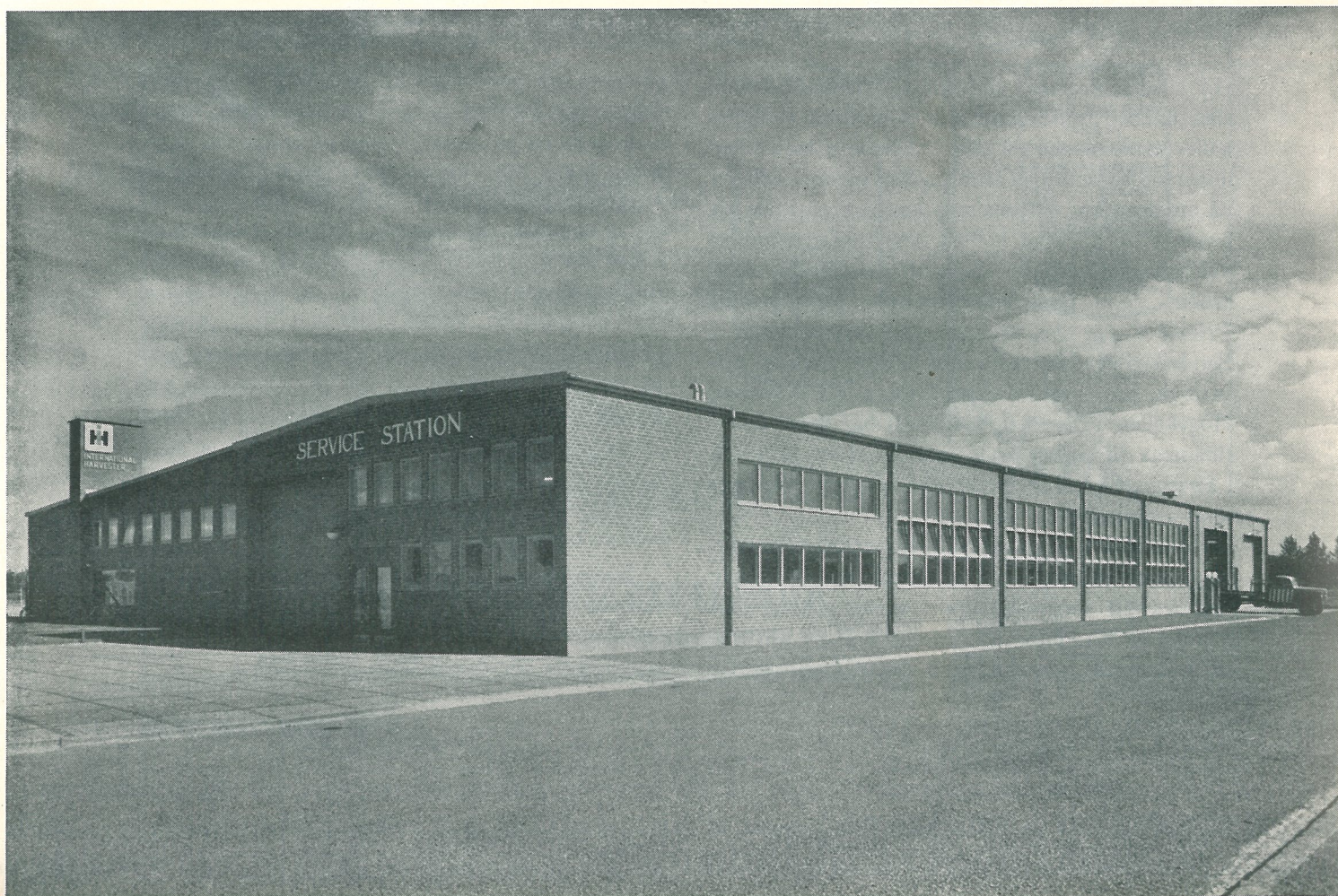
Trivseln i arbetet med dess ovedersägliga inflytande på arbetsresultaten kräver inte bara fulländade maskiner och redskap etc. utan också kvalitativt jämbördig miljö, för att dess fulla innebörd skall nås. Just kvaliteten har oerhört stor psykologisk betydelse, då detta s. a. s. smittar av sig på produktionen. Och till kvalitet räknar jag sådant utförande av industrilokalerna, att de utan driftsavbrott kunna vidmakthållas i så pert skick, att man känner det lönt att försöka hålla ordning och reda.

Det ligger ju helt enkelt i industriens natur, nästan av vad slag den vara månne, att där industriell verksamhet bedrivs blir det både sotigare och dammigare än inom andra byggnadsområden.

Därför är det också tämligen självklart att industrifasader bära och måste vara utförda av sådant material, att sot och damm sköljas av vid regn eller att de i värsta fall emellanåt kunna rengöras. Materialet härför är utan tvekan fasadtegel. Huruvida man skall välja släta, profilerade, refflade eller borstade typer etc. får nog avgöras i varje enskilt fall och med hänsyn till tillverkningens art och omgivningens karaktär.

I de allra sotigaste områdena är det nog tillrädligt att använda slätt, hand- eller maskinslaget tegel.

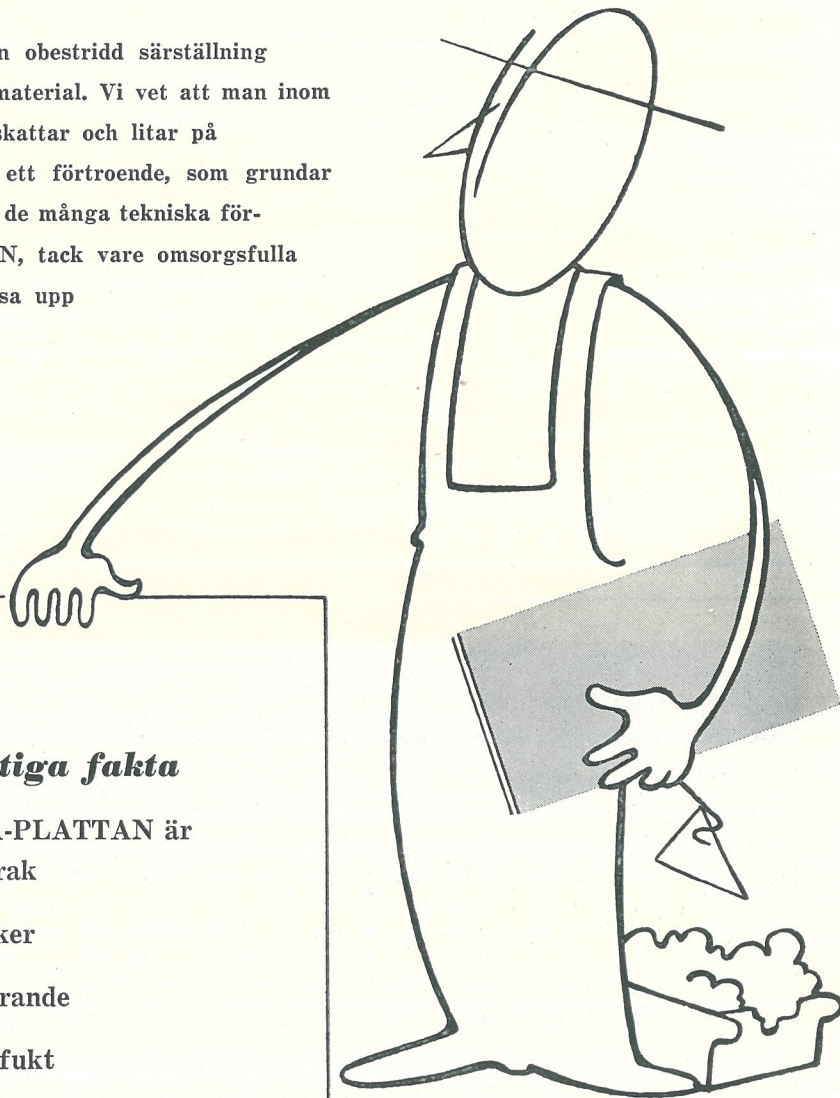
Val av förband, variation i murningssätt, användning av färgat fogbruk m. m. ger under alla förhållanden så stora variationsmöjligheter, att inblandning av andra material för rent estetiska effekter förefaller mig överflödigt. Måste sådana avvikelser göras så bära de under alla förhållan-



Walla-plattan

ett överlägset mellanväggsmaterial

WALLA-PLATTAN intar en obestridd särställning
bland mellanväggsmaterial. Vi vet att man inom
byggkretsar sedan många år uppskattar och litat på
WALLA-PLATTAN, ett förtroende, som grundar
sig på den höga kvalitet och de många tekniska för-
delar WALLA-PLATTAN, tack vare omsorgsfulla
tillverkningsmetoder, kan visa upp



Viktiga fakta

- WALLA-PLATTAN är absolut rak
- brandsäker
- ljudisolerande
- fri från fukt
- och kemiskt neutral

TEGELBRUKSAKTIEBOLAGET WALLA



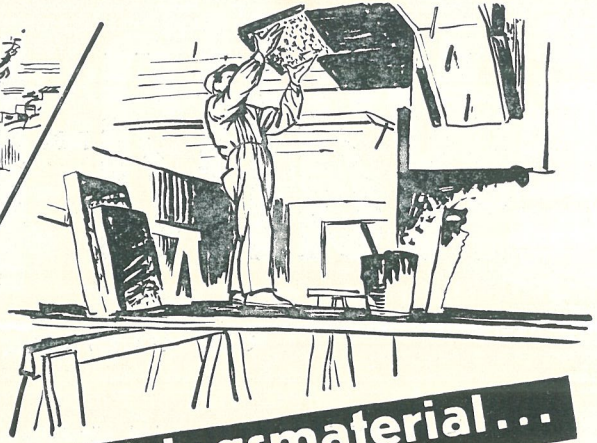
KATRINEHOLM

POSTADRESS: KATRINEHOLM

TEL.: TEGELBOLAGET

TEGEL 1951, 3 XIX

KORK



- naturens eget isoleringsmaterial...

WMB korkplattor
kännetecknas av:
hög isoleringseffekt
låg fuktighets-
absorption
beständighet
mot röta

WMB korkplattor för isolering av kyl- och frysrum

Puts kan anbringas direkt på korkplattorna, som äro lätta att bearbeta och montera. Vid användning i kyl- och frysrum giva WMB korkplattor en effektiv, ekonomisk och motståndskraftig isolering. Vi utarbeta gärna förslag och offerter på isoleringsarbeten. Begär närmare upplysningar samt vår broschyr "WMB isoleringskork".

Isoleringsaktieföretaget

GÖTEBORG,
Tel.: 197120

STOCKHOLM,
109427

MALMÖ,
33207

SUNDSVALL,
56366

ÖREBRO
14547



MÅNGHÅLTEGEL

Hög värmeisolering

Hög tryckhållfasthet

A.-B. Nabbensbergs Tegelbruk

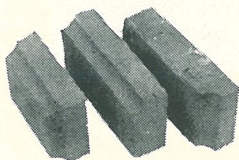
Vänernborg - Tel. 5



WE-BE-PRODUKTER

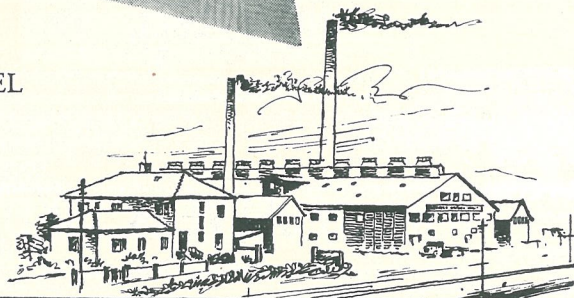
ett slagord bland byggnadsfackmän

är det välkända namnet på vår förnäma, mångskiftande tillverkning av tegelvaror av alla slag.



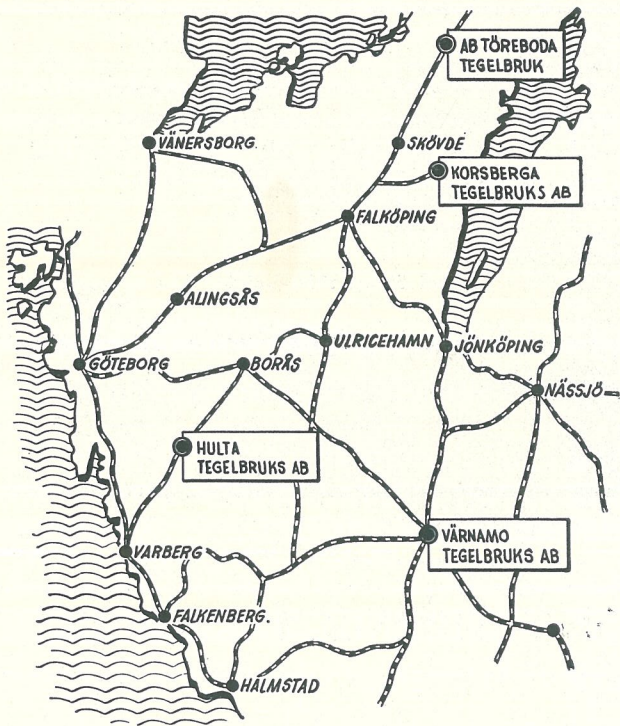
Med vårt handslagna
HÄLKÄLFASADTEGEL

erhåller Ni just den rätta *reliefverkan*, som med kraftig *liggfogsmarkering* ger det röda teglets livliga *ytstruktur* möjlighet att skänka önskad effekt åt Edra byggnadsfasader.



WEBERÖDS NYA TEGELBRUKS AB
Veberöd
Telefon 8, 9 o. 280

VÄLJ MED OMSORG — välj Edert tegel



från

- ★ AB Töreboda Tegelbruk
Tel. Töreboda 67, 607
- ★ Korsberga Tegelbruks AB
Tel. Korsberga 1
- ★ Hulta Tegelbruks AB
Tel. Kinna 410 45
- ★ Värnamo Tegelbruks AB
Tel. Värnamo 100 98, 106 38

VI

*garantera förstklassigt tegel
erbjuda en rikhaltig sortering
utlova kortaste leveranstid*

THILÉN-BOLAGEN

Huvudkontor: Värnamo Tegelbruks AB
Tel. 100 98, 106 38

När det gäller
TAKTEGEL

Se till att Ni får



från

HEBY TEGELVERK, SKÖLDBERG & Co K/B, Heby

Tel. Namnanrop "Heby Tegelverk"

Telegr.-adr. "Hebytegel"

Skandinaviens största taktegel tillverkare. Årsproduktion 10 000 000 taktegel.

YDDINGE RÖDA HANDSLAGNA FASADTEGEL



*ger väggytan liv
och en säregen charm
samt en vägg av högsta kvalitet*



Bland övriga tillverkningar kan nämnas:

Gult och gulgrönt refflat fasadtegel

samt

Rött refflat fasadtegel

AB SKURUPS TEGELBRUK

YDDINGE TEGELBRUK

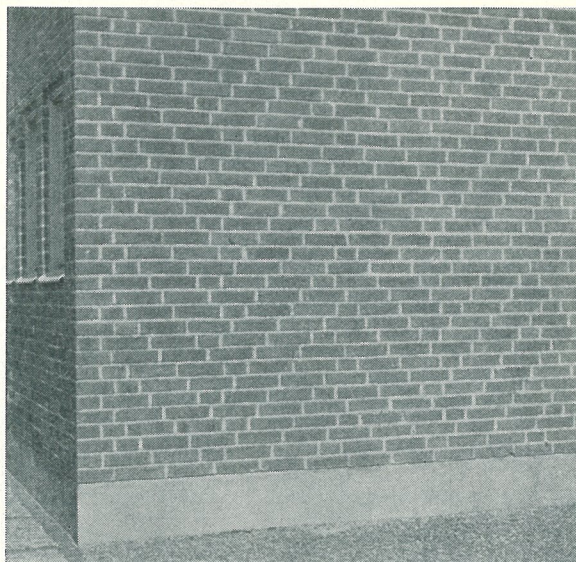
Kontor: SKURUP · Tel. 286

den utföras av med fasadteglet likvärdigt material.

Putsade fabriksfasader äro enligt mitt förmenande knappast försvarbara annat än i extrema undantagsfall, där miljö eller andra omständigheter så påfordra. Som sparsamhetsåtgärd äro de ytterligt tvivelaktiga. Härmed avser jag industri- och verkstadsbyggnader av genomsnittlig lågbyggelsestyp, ej silos eller liknande konstruktioner, även om andra och mera permanenta fasadbehandlingar än puts eller målning även där vore önskvärda.

Men medan reparationer och underhåll av fasader kunna utföras med endast viss irritation för produktionen, förorsaka i regel mera omfattande inre reparationer eller underhållsarbeten längre eller kortare och alltid olämpliga drifts-avbrott.

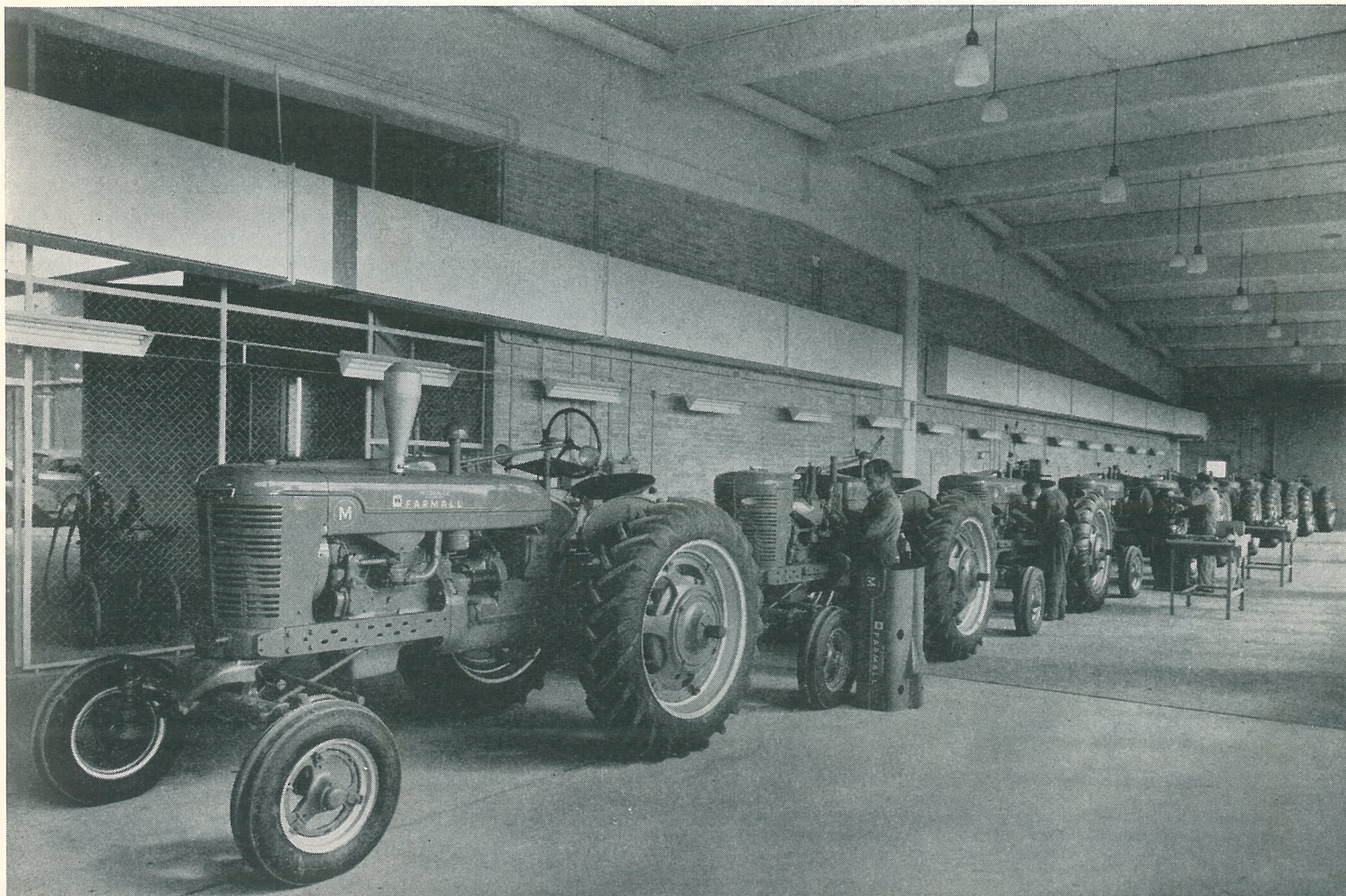
Av den anledningen är det mig alltid angeläget att invändiga murytor i fabriks- och verkstadslokaler i största möjliga utsträckning uppföras av fogat tegel. Härtill vill jag helst rekommendera släta, ljusa tegelsorter, såsom ur renhållnings- och belysningssynpunkt mest lämpliga.

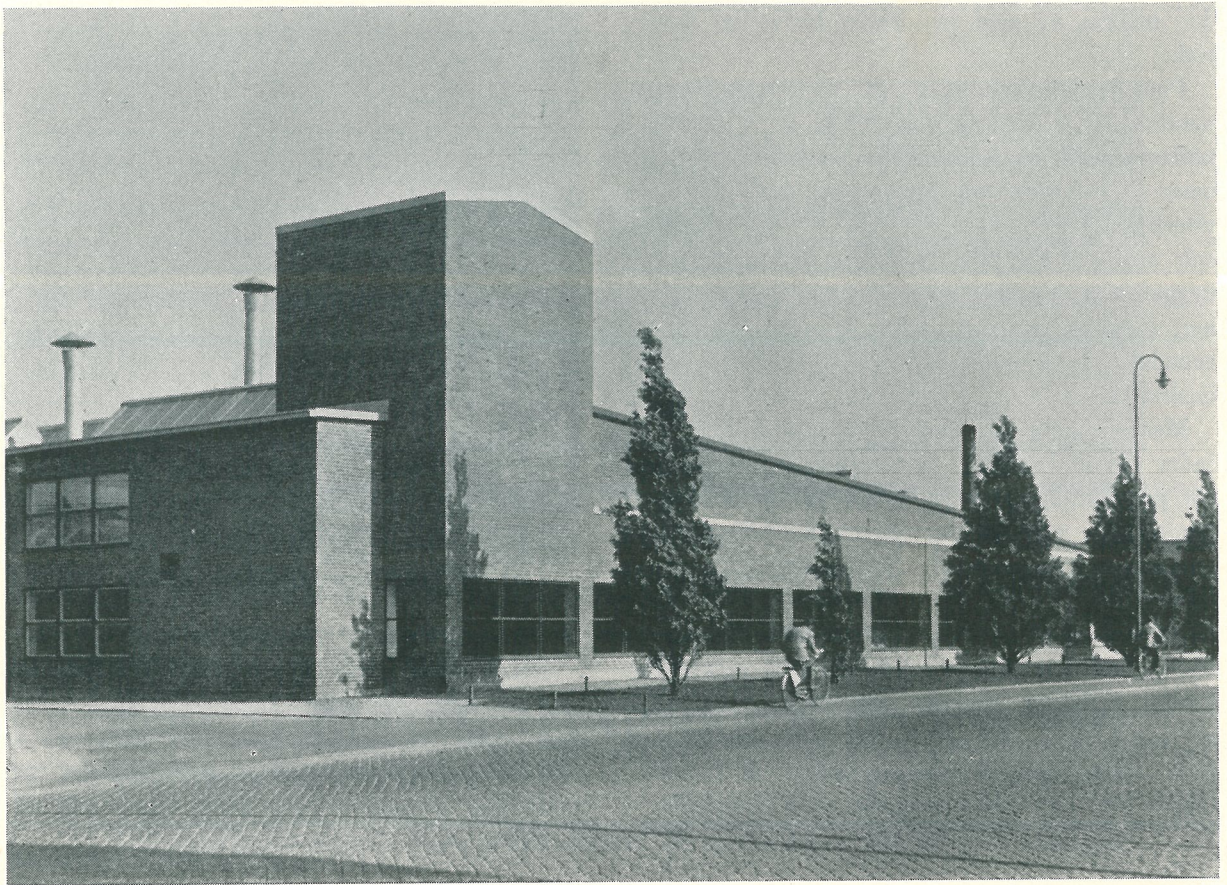


Mönstermurningar eller färgat fogbruk kan givetvis även betr. innerväggar förhöja effekten, men enkla skorstensförband med minimum av spill ge utomordentligt gediget intryck under förutsättning att teglets färg håller jämn och till-

AB International Harvester Co:s nybyggnad vid Västkustvägen inrymmer reservdelslager, reparationsverkstad och montagehall, samt manskapsutrymmen och tillfälliga kontorsutrymmen och utgör första etappen av ett byggnadsprogram även innefattande kontors- och utställningsbyggnad, samt lagerbyggnad. Fasaderna äro uppförda av Börringe Tegelbruks röda refflade fasadtegel och invändiga murade väggar av gult slätt fasadtegel från Bara Tegelbruk. Fasaderna äro utvändigt murade i s. k. blixtmunkförband, där vartannat skift innehåller enbart löpare.

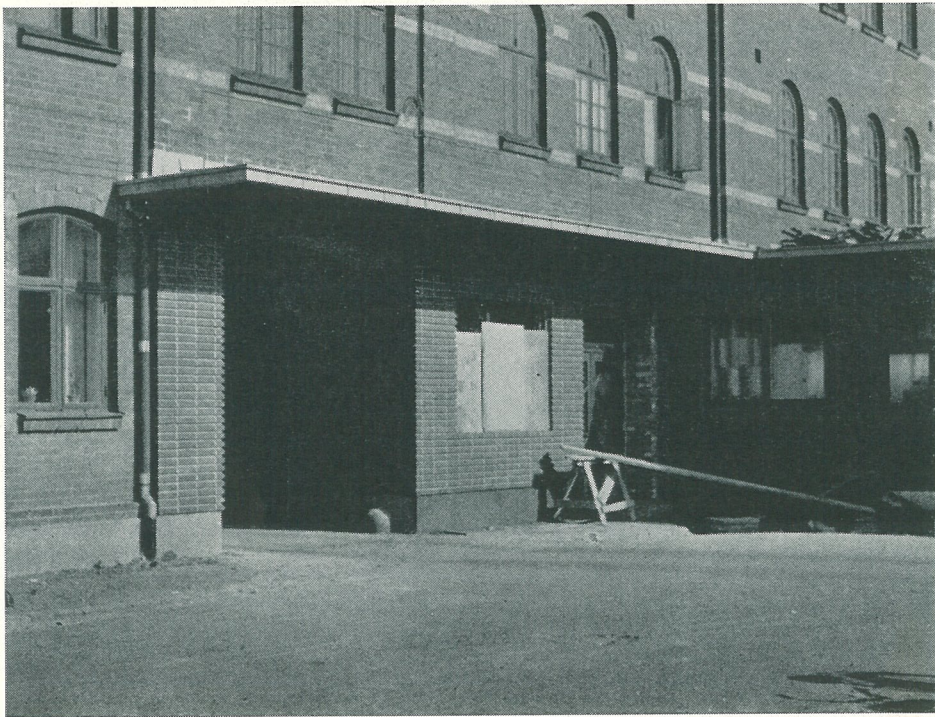
Huvudentreprenör: AB Skånska Cementgjuteriet

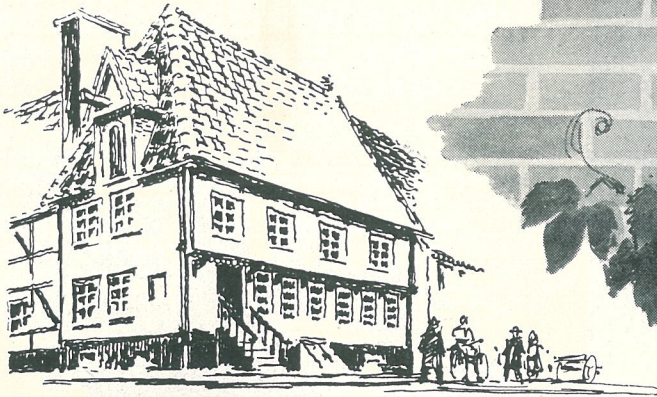




AB Bleckvarufabrikens nybyggnad mot Lantmannagatan i Malmö inrymmande automatanläggning för plåttryckeri, plåtlager och skärsal m. m. Tornet i förgrunden utgör bl. a. skyltpylon för ljusskyltar under leverans. Fasaden är uppförd av Minnesbergs maskinslagna fasadtegel, medan invändiga murytor uppförts av ljusgult slätt maskinslaget fasadtegel från Bara Tegelbruk

Till portalomfattning och sammanbindningslänk mellan gammalt och nytt vid kontorsentrén till Carl Lunds Fabriks AB och Bleckvarufabriken har använts rött hållkälsfasadtegel från Weberöd, vilket till karaktären väsentligt skiljer sig från det gamla teglet och från det för övrigt använda fasadtegl





*I det traditionsrika köpmannabuset
Östergatan 6, Malmö, är de skånska
tegelbrukens kontor inrymt.*

Konsultera oss gärna

Moderna byggnadskonstruktioner fordra noggranna beräkningar och materialens egenskaper måste till det yttersta utnyttjas för att största ekonomiska utbyte skall erhållas. Ingående kännedom om materialens tekniska egenskaper och möjligheter kräves av konstruktör och fackman. Byggnadsmaterialet framför andra — TEGEL — utgör härvid intet undantag.

Då Ni behöver upplysningar om TEGEL hänvänd Eder med förtroende till vårt kontor. Rön från praktiska försök och tegelbrukens laboratorier stå till Edert förfogande.

SKÅNETEGELBRUKENS
Kentralkontor

Östergatan 6 · MALMÖ · Tel. 31831, 31832

TEGEL- KONTORET

Skaraborgs läns Tegelförsäljnings-
förening u. p. a.

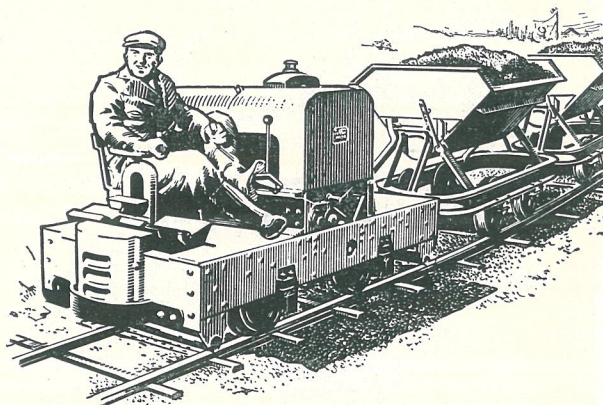
Telefon 873 — Skövde

*Specialförsäljning av
tegelvaror*

Anslutna tegelbruk:

Almnäs, Ännefors, Hälltorp, Igelstorp,
Ingelsby, Korsberga, Kvänum, Mariedal,
Mariesjö och Töreboda.

SIMPLEX diesellok



Simplex diesellok är ett driftsäkert och ekonomiskt engelskt kvalitetslok av robust och ändamålsenlig konstruktion. Levereras för olika spårvidder och tjänstevikter. Kort leveranstid. Begär katalog och offert!

Simplex diesellok har levererats till såväl statliga och kommunala verk som till ett flertal enskilda industrier.

Ensamförsäljare:

CARL STRÖM AB

Lästmakaregatan 14—16, Stockholm C · Växel 23 54 00

INDUSTRIEN BYGGER

i tegel från

GÖTEBORGS TEGELAKTIEBOLAG

Magasinsgatan 3

Tel. 13 13 68, 13 13 48

Alla sorters MURTEGEL

Rött och Gult FASADTEGEL

Taktegel 1- och 2-kupigt

Tegelrör 40-200 mm

Mellanväggsplattor

Månghåltegel

Poröst tegel

Fasadtegel

AB FÖRENADE TEGELBRUKEN

LINKÖPING

TELEFON 20201

talande skala. Sorterat flamtegel *kan* användas till sådana ändamål, men personligen har jag aldrig uppnått fullgoda resultat med annat än fasadtegel, och jag anser även prisskillnaden för det bättre teglet vara väl motiverad ur trevnads-synpunkt.

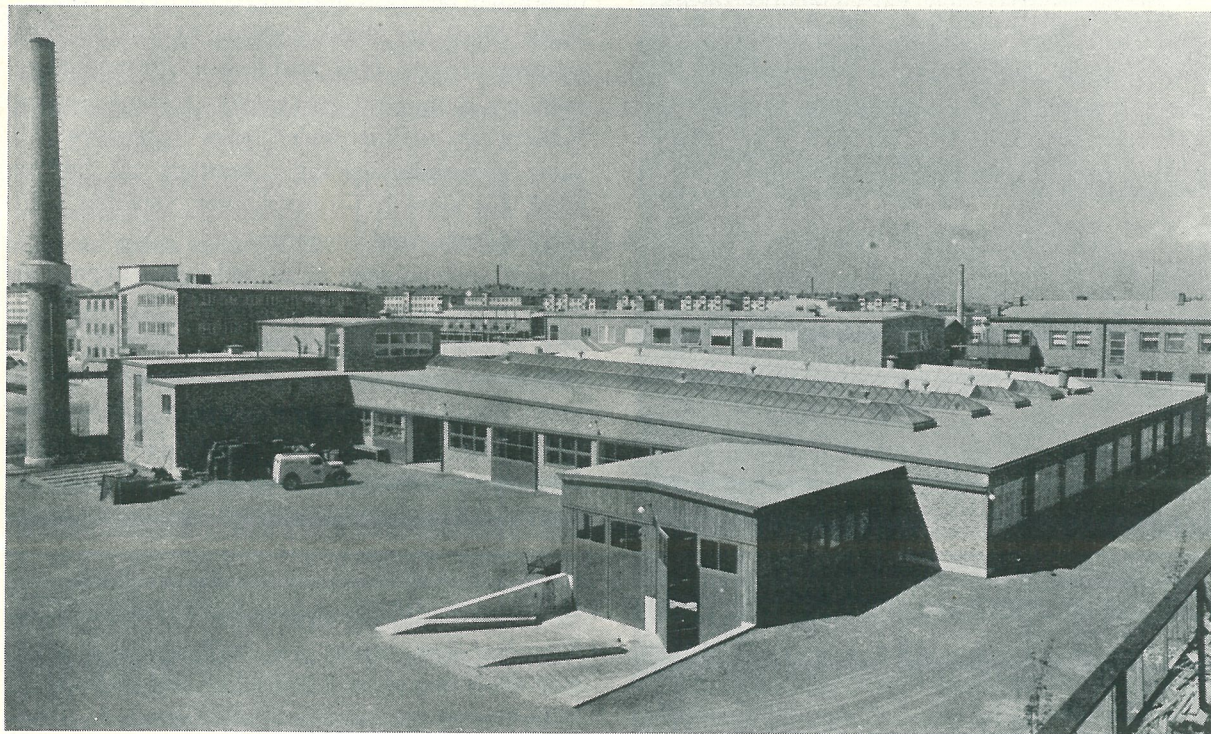
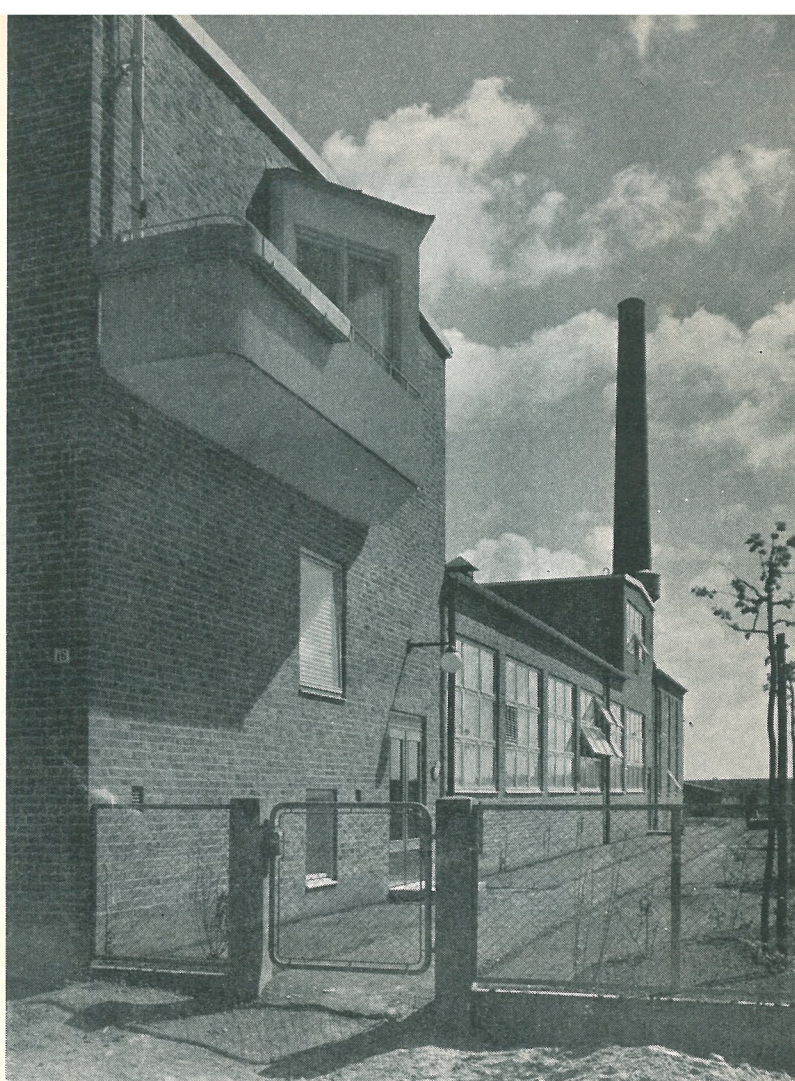
Ytterligare en faktor, som talar för invändigt fasadtegel, är den relativa friheten från kalkdamm med dess risker för ömtåliga maskindelar vid den mekaniska åverkan på putsade ytor, som synes vara ofrånkomlig i industri- eller lagerlokaler.

Till sist vill jag även framhålla teglets förnämliga brandskyddande egenskaper, som icke proportionsvis motsvaras av något annat byggnadsmaterial.

Den beredskap vårt tidsläge kräver ställer stora anspråk i detta hänseende på det förebyggande brandskyddet inom industrien, anspråk, som rätt uppfyllda, med relativt ringa kostnader kunna spara oss miljonvärden och driftsavbrott, som vi nu mindre än någonsin ha råd att kosta på oss.

AB Rasco's nybyggnad vid Västanforsgatan inrymmer kontor och industrilokaler med lager för tillverkning av gummerade pappersremsor, etiketter m. m.

Fasaderna äro uppförda av rött handslaget fasadtegel från Yddinge Tegelbruk fogat med gult fogbruk, som verksamt bidrager att ge fasadytan en mustigare färgton
Huvudentreprenör: Nya Asfali AB





AB FIXFABRIKEN

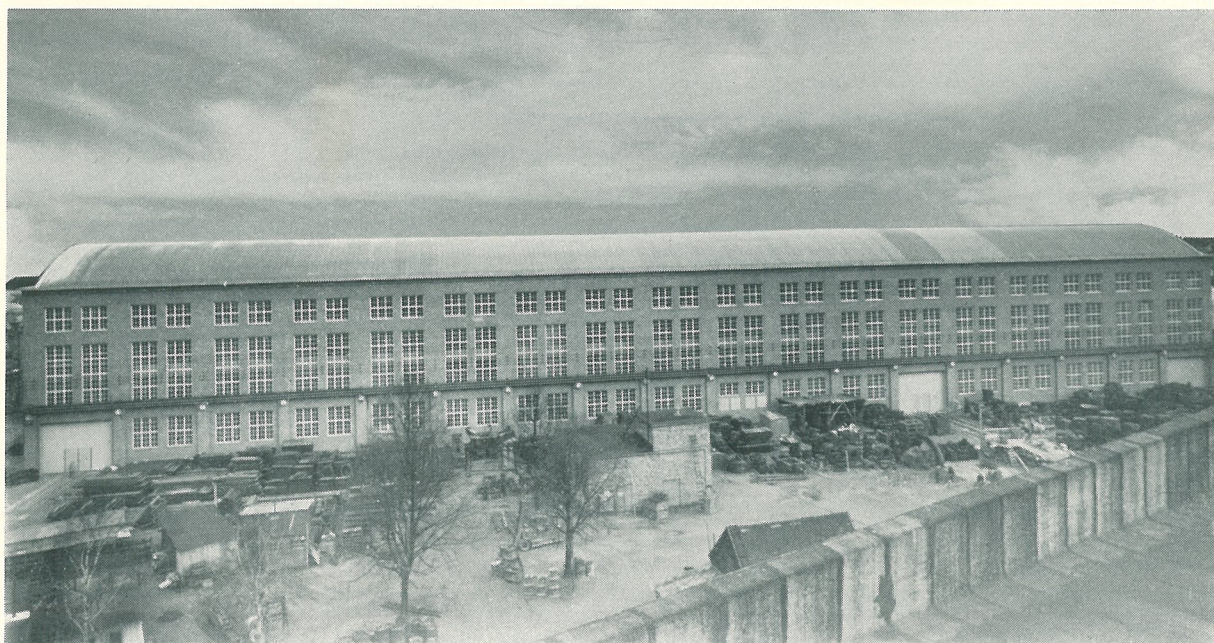
GÖTEBORG

Inom den grupp av moderna industribyggnader i tegel, som vuxit upp vid Göteborgs förutvarande stadsgräns i sydväst intar Fix-fabriken en framträdande plats på grund av sin storlek och genom den tilltalande yttre formgivningen. Fabriken, som tillverkar de välkända Fix-beslagen m. fl. byggnadstillbehör, är uppbyggd av 4 st

parallella block, varav 3 st envånings verkstadsbyggnader och en kontorsbyggnad i två våningar. Varje block har dimensionerna 53×21 m. Sins emellan äro de fyra husblocken förbundna genom en 4 m bred tvärgående förbindelsegång. Källare är utförd under hela byggnaden. Till varje verkstadsavdelning i samtliga tre fabriksblock hör särskilt förmanskontor, separata tvätt- och klädrum samt lunchrum.

Hela anläggningen är utförd i skelettkonstruktion av betong på betongpålar. Ytterväggarna äro av 1/2-stens gult Lomma fasadtegel, 10 cm lättbetong samt 1/2 sten, 1,4-tegel. Invändigt är teglet slammat utom i kontor och bostadshus, där väggarna äro putsade. Arkitekt SAR Vilhelm Mattson i byggnadsfirman F. O. Peterson & Söner, vilken firma svarat för såväl ritningarna som byggnadsarbetena, framhåller att den valda väggkonstruktionen visat sig ändamålsenlig och väl motstått det påfrestande västkustklimatet. Man har fått vackra och underhållsfria fasadtyper och i övrigt en stabil vägg med god värmeisolering vid en måttlig väggjocklek.



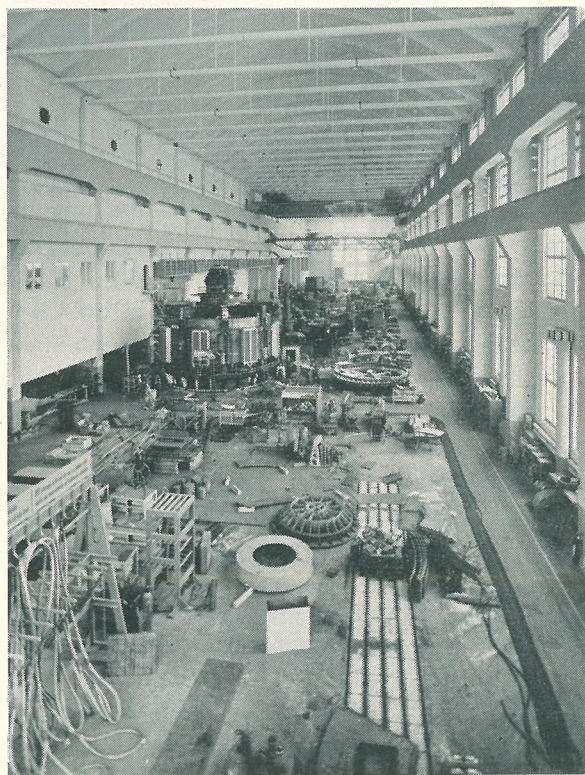


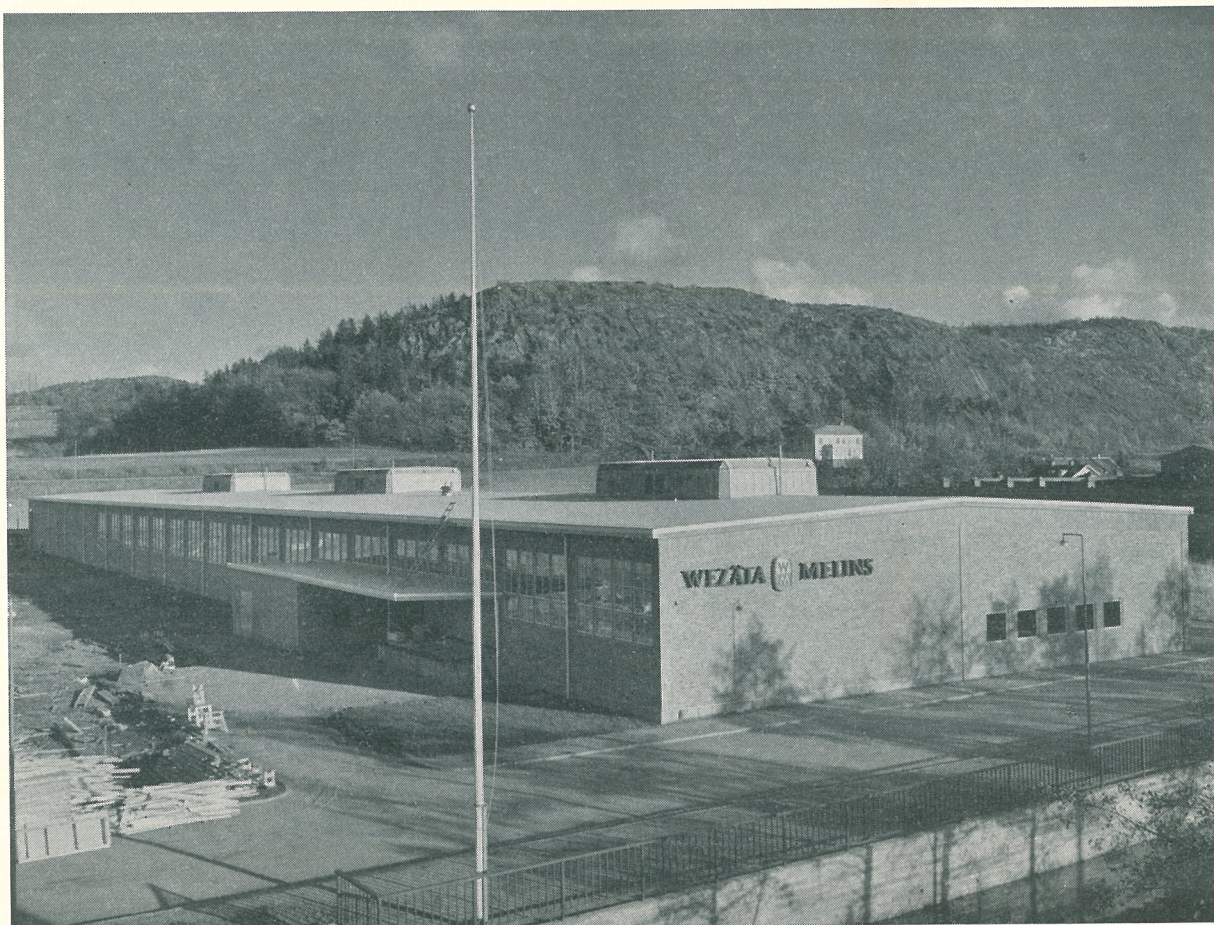
GENERATORMONTERINGSSTALL, ASEA VÄSTERÅS

Byggnaden är uppförd i två skepp i omedelbar anslutning till befintlig verkstad. Huvudskeppet har en fri höjd av 19 m och en fri bredd av 25 m. Den är utrustad med övre traversbanor för 2 st 150 tons traverser och nedre traversbanor för 2 st 20 tons traverser. Med hänsyn till att byggnaden skall användas för montage av stora generatorer har golvet utförts mycket starkt, på vissa partier kan det tåla punktlaster upp till 450 ton. Dessutom finnas stora montagefundament. Sidoskeppet, som ligger mellan huvudskeppet och den befintliga verkstaden är 7 m brett och 13 m högt, är delvis utfört i flera våningar och innehåller utrymmen för omklädningsrum, kontor, lager och provrum.

Byggnaden är grundlagd på betongplintar, som nedförts till berg, och hela byggnadens stomme och traversbanor är utförd av armerad betong. Taket över huvudskeppet är utfört som ett skaltak med avstyvningsbågar på 4,2 m avstånd. Avstyvningsbågarnas spännvidd är ca 27 m. Taket är värmeisolerat med lättbetong och täckt med underhållsfri papp. Fasaderna äro murade av sandat rött fasadtegel från Brogård Tegelbruk, med bakmurning av 1,6 tegel. Invändigt äro alla väggar putsade. Byggnaden har uppförts, ritats och konstruerats av Byggnads AB Paul Ander-

son i Västerås. Konsulterande arkitekt för utformningen av fasaderna har varit arkitekt Sven Ahlbom, Västerås.





WEZÄTA — MELINS AB

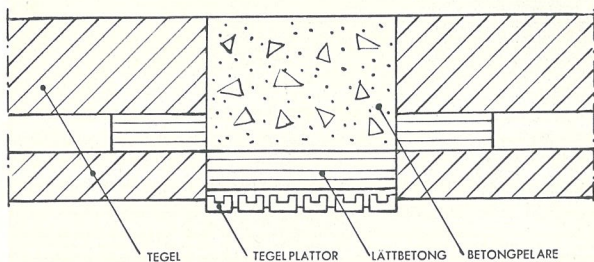
GÖTEBORG

Den nu färdigställda byggnaden utgör första etappen i ett större utbyggnadsprogram. Den innehåller bl. a. specialmaskiner för bindning av landets alla telefonkataloger jämte tillhörande offsettryckeri och pappersförråd.

Byggnaden är 150 m lång och 30 m bred och har betongstomme med en pelarrad i mitten, så att alltså betongkonstruktionens spannvidd blir

15 m. Mellan betongpelarna är utfackat med tegel och för att få starka och underhållsfria vägg-tytor har man använt fogstruket murverk både utvändigt och invändigt. Med hänsyn till de svåra fuktförhållandena på västkusten har tegelväggen utförts som en avvattnad hålrumsvägg, bestående av utifrån räknat $\frac{1}{2}$ -stens fasadtegel från Slottsmöllan, luftmellanrum och 1-stens tegelvägg, som fogstrukits invändigt. Betongpelare och betongbalkar, som gå ut i fasaden, äro utvändigt isolerade och klädda med specialtillverkade tegelplattor med dimensionen $65 \times 37 \times 250$ mm. Dessa som således utåt har samma dimension som fasadteglet äro satta på högkant, varigenom konstruktionen markeras.

Fabriken har byggts av Olle Engkvists Byggnads AB och konstruerats av civilingenjör Bertil Gustafsson, Norrköping. Arkitekter har varit I. och A. Tengbom, Stockholm.



Detalj av fasadvägg med betongpelare



ARBRÅ VERKSTADS AB

ÖREBRO

Verkstadsbyggnaden, som har planmått 51×32 m, är uppdelad i två huvuddelar — en verkstadshall för tyngre mekanisk industri i två skepp, vardera med 15 m bredd och med längden 45 m och en personalavdelning mot söder med 6 m bredd i tre våningar inrymmande för råd, lärlingsverkstad, kontor, tvätt- och omklädnadsrum samt matsal för arbetarna. Dessutom finns ett skyddsrum under denna personalavdelning.

Verkstadshallen är utförd som järnkonstruk-

tion med väggar av 1 ½-stens frostbeständigt 1,6-tegel, som utvändigt är fogstruket och invändigt putsat. ½-stens tegel täcker järnkonstruktionen utvändigt och invändigt går pelarfläns i liv med innervägg, varför den bärande konstruktionen helt ligger inuti tegelväggen. Personalavdelningen är utförd med 1 ½-stens väggar av 1,6-tegel och betongbjälklag på vanligt sätt. Teglet har levererats från AB Fjugesta Nya Tegelbruk.

Byggnaden har projekterats, konstruerats och byggts av Tolls Byggnads AB.



ELEKTROSKANDIA

ARBOGA

Verkstaden är 140 m lång och 90 m bred indelad i sex skepp à 15 m, varav de 4 östligaste har en höjd av ca 5 m och de två västligaste 9 m. Pelardelningen i byggnadens längdriktning är 10 m. Hela verkstaden är uppförd i ett plan.

Vid verkstadens östra sida sammanbyggd med den ligger en kontorsbyggnad, som är 110 m lång och 11 m bred med undantag av den nordligaste delen, som på en sträcka av 27 m är 8 m bred.

Kontorsbyggnaden är uppförd i 2 våningar och källare. Den inrymmer utom kontor, arkiv

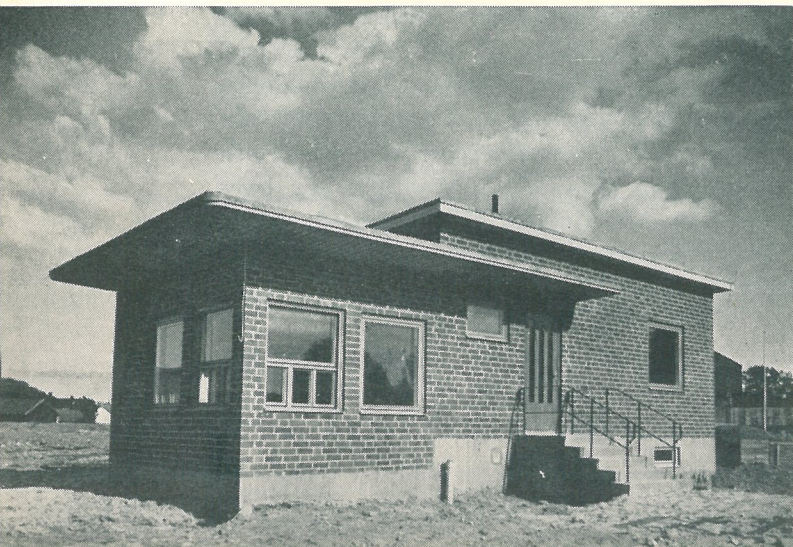
Vaktmästarbyggnaden

och skyddsrum även omklädningsrum och en vacker matsal för personalen.

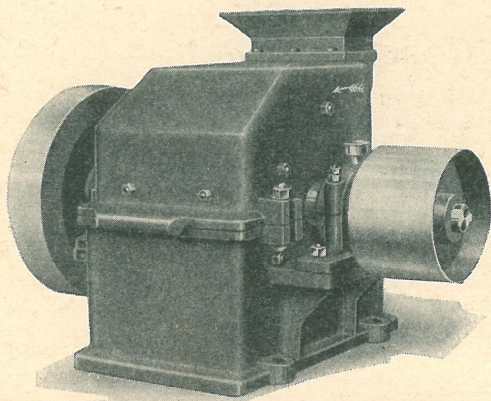
Byggnaden är grundlagd på utbredda plattor, som nedförts till fast pinnmo. Verkstadens pelare har utförts av på platsen gjuten betong, huvudbalkar och sekundärbalkar äro av strängbetong med takplattor av Siporex och delvis av på platsen direkt gjuten betong.

Fasaderna har murats av fasadtegel från Husby Tegelbruk med bakmurning av 1,6 tegel, innerväggarna har utförts av tegel och tegelplattor. Alla balkar över fönsteröppningar har utförts som armerade tegelbalkar, i verkstadens västra fasad ha dessa dimensionerats så att överallt en pelare kan tagas bort för att bereda möjlighet att få stora öppningar vid en eventuell tillbyggnad.

Entreprenör för byggnadsarbetet har varit Byggnadsfirman Samuelsson & Bonnier i Stockholm. Arkitekt och konstruktör har varit Byggnadsaktiebolaget Paul Anderson i Västerås. Utformning av entréer till kontor har utförts i samarbete med stadsarkitekt Sven Moberg, Arboga.



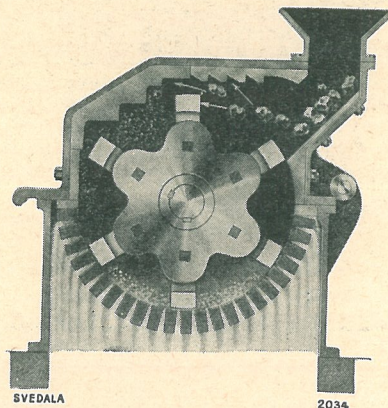
SVEDALA tegelmaskiner



SVEDALA

967

Hammarkvarn typ HM.



SVEDALA

2034

Genomskärning av hammarkvarn typ HM.

SVEDALA hammarkvarnar typ HM

SVEDALA hammarkvarnar typ HM är lämpliga för pulverisering av torr lera och tegel.

Krossningen försiggår kontinuerligt på så sätt att i kvarnen inmatat material sönderslås dels direkt och dels mot infodringen i kåpens överdel, varefter det lämnar maskinen genom rostöppningarna, som är justerbara för reglering av malproduktens finlek.

Foder och hammare är utbytbara och utförda av högprocentigt, härdat manganstål.

Skall Ni rationalisera Ert tegelbruk kan Ni med förtroende vända Er till SVEDALA.



A-B. Åbjörn Anderson, Svedala

TELEFONANROP: GJUTERIET, SVEDALA

STOCKHOLM

GÖTEBORG



3 vånings
smalhus
i Solna



”Man valde lättfasad...”

Det råder inget tvivel om att vårt fasadtegel, ”lättfasad” som vi kallar det, har slagit igenom i byggkretsar. Allt fler arkitekter och byggnadskonstruktörer väljer ”lättfasad”. Den varma, levande färgen parad med hög kvalitet har skapat en popularitet, som växer sig starkare för var dag.

Vi kallar teglet ”lättfasad” därför att det tillverkas av samma blandningsmassa som det vanliga lättmurtegllet. Lättfasadtegllet får alltså alla de fördelar, som man räknar med hos 1,4-tegllet. Men genom hårdare bränning blir det dessutom garanterat frostbeständigt. Volymvikten ligger på ungefär 1,5.

Vår ”lättfasad” sammanfattar sålunda bakmurningstegllets värmeisolerande egenskaper med det tunga fasadtegllets väderbeständighet.



Adress: Råsundavägen 159, Solna

Arkitekt: AB Baltzar Lundströms
arkitektkontor

Byggherre: Stiftelsen Solna
Bostäder

Byggmästare: AB Baltzar
Lundström



SALA TEGELBRUKS AKTIEBOLAG

namnanrop SALATEGEL