

Nr 1 1980

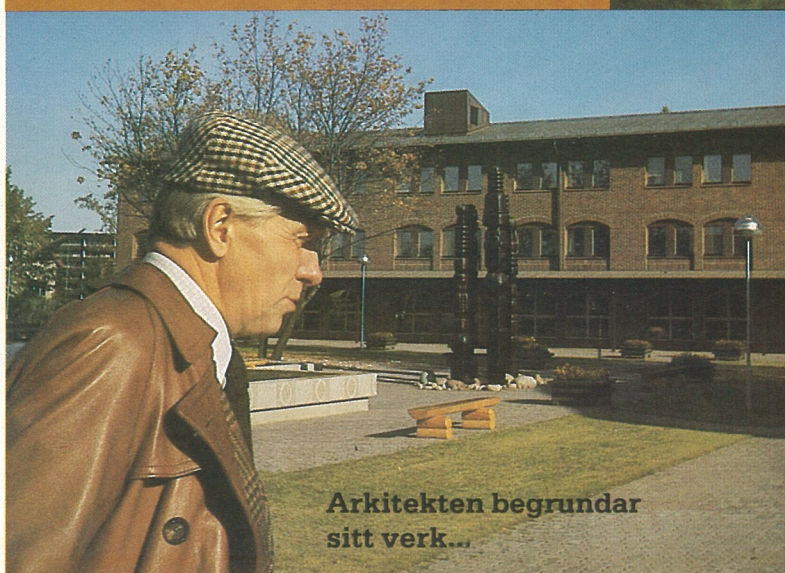
**TEGEL**

Organ för Sveriges Tegelindustriförening

# Framsynta kommuner bygger med tegel



Borlänge kommun valde fasadtegel i Hallsbergs speciella brunskala till det nya stadshuset, ritat av arkitekt SAR Jack Hansson, Falun. Framsynta kommunalpolitiker vet värdet av tegelfasader – speciellt i dessa tider då energisparande och underhållsfrihet värderas högt. Våra produkter finns i rött, brunt och rosa utförande i alla variationer och i alla dimensioner.



Arkitekten begrundar  
sitt verk...



...och tegelfabrikanten  
granskar sin produkt.

## Hallsbergstegel

TELEFON 0582/111 35

På Svensk Byggtjänst i Stockholm (vägg i vägg med NK) finns våra produkter utställda

# TEGEL

ISSN 0040-2117

Organ för Sveriges Tegelinstriförening  
Nr 1 1980 Årgång 70

Birger Jarlsgatan 58 114 29 STOCKHOLM  
Tel. 08/23 16 90

Redaktör och ansvarig utgivare: Jan Juhlin

Tegel utkommer med 4 nr per år  
Intresserade får tidskriften kostnadsfritt  
Eftertryck med angivande av källan tillåtet  
Tryck: I-Tryck AB, Luleå 1980

## Innehåll

- 3 LM Ericsson, Kungens Kurva, Stockholm  
Av arkitekter SAR Folke Mandelius och  
Esbjörn Adamson,  
Anders Berg Arkitektkontor, Stockholm
- 9 SRA Kumla Av arkitekt  
Carl Dahl Steffensen, Stockholm
- 12 Bjurhagens Fabriker, Malmö  
Av arkitekt SAR Lars-Erik Magnusson,  
Malmö
- 14 Legris Scandinavia, Helsingborg.  
Av Höganäs Byggkonsult, Höganäs
- 16 Bofa Kabel, Kungsbacka  
Av civilingenjör Sten Lorentzon, Göteborg
- 18 Svenska Polystyrenfabriken, Trelleborg.  
Av Ingemar Carlsson, It-gruppen AB,  
Malmö
- 20 Renässans för kakelugnen
- 22 Produktnytt: NTS skalmursförankring

## Omslagsbilden

Trots en hårdnande konkurrens är tegel alltjämt ett mycket använt och omtyckt material vid byggandet av industri- och lagerbyggnader. LM Ericsson, Kungens Kurva utanför Stockholm, ger med sina moderna och spännande fasader ett utmärkt exempel på detta.

Anläggningen presenteras utförligt på sidorna 3-8. Ytterligare exempel på teglets stora roll i industrisammanhang visas på efterföljande sidor, som visar industribyggnader uppförda under senare år.

Foto: Gösta Nordin, Stockholm.

## Tegelbruk anslutna till Sveriges Tegelinstriförening

- Ⓜ AB Bara Tegelbruk<sup>3</sup>, Fg, M  
230 40 Bara, tel. 040/44 71 85
- Ⓜ Bohustegel AB<sup>1</sup>, Fb, Fr, M  
450 50 Munkedal, tel. 0524/212 00  
Falktegel - Falkenbergs Tegelbruks AB  
Tegelbruksvägen 16, 311 00 Falkenberg, 0346/144 30
- t Falkenbergs Tegelbruk R, M
- Ⓜ Sennans Tegelbruk Fb, Fg, Fr, M
- Ⓜ AB Forssa Tegelbruk<sup>1</sup>, Fb, Fr, M  
510 35 Bollebygd, tel. 033/840 20
- Ⓜ Hallsbergstegel AB, Fb, Fr, M  
Box 39, 694 01 Hallsberg, tel. 0582/111 35
- Ⓜ AB Kaniks Tegelfabrik<sup>3</sup>, Fb, Fg, Fr, M  
230 50 Bjärred, tel. 046/470 24, 470 09
- Ⓜ Klippans Tegelbruks AB<sup>3</sup>, Fb, Fr, M  
Box 50, 264 00 Klippan, tel. 0435/140 65  
AB Lomma Tegelprodukter, armerade tegelskift  
Box 70, 234 00 Lomma, tel. 040/41 20 02, 41 20 04
- Ⓜ Minnesbergs Tegelbruks AB<sup>3</sup>, Fb, Fg, Fr, M  
Minnesberg, 233 00 Svedala, tel. 040/48 52 40,  
48 52 50, 48 52 55  
Mälardalens Tegel  
Box 30047, 104 25 Stockholm, tel. 08/23 33 65
- Ⓜ Bergsbrunna Tegelbruk, Fg, Fgrå, M
- Ⓜ Haga Tegelbruk, Fb, Fr, M  
Olsson & Rosenlund-Företagen, Fr, M, R  
Box 10, 740 40 Heby, tel. 0224/307 00  
Rögle Tegelbruk<sup>2</sup>, Fg, M  
Rögle, 262 00 Ängelholm, tel. 042/690 36
- † Sköldinge Byggelement AB  
t Fabrik för armerade tegelskift, tekn. information,  
order och leveranser: 640 24 Sköldinge,  
tel. 0157/503 70
- Ⓜ Slottsmöllans Tegelbruk<sup>3</sup>, Fb, Fr, M  
305 90 Halmstad, tel. 035/11 80 54
- Ⓜ Sundsviks Bruk AB, Fb, Fr, M  
150 22 Nykvarn, tel. 0755/460 60, 460 61  
Välbackens Tegelbruks AB, Fb, Fr, M  
Prästgatan 24, 831 31 Östersund, tel. 063/11 13 85,  
11 96 65, 11 37 55.
- Ⓜ Östra Grevie Tegelbruk AB<sup>3</sup>, Fb, Fg, Fr, M  
235 00 Vellinge, tel. 040/48 70 06, 48 73 72

Fb=brunt fasadtegel,  
Fg=gult fasadtegel, Fgrå=grått fasadtegel,  
Fr=rött fasadtegel, M=murtegel, R=dräneringsrör

- Ⓜ = Ansluten till Svensk Tegelkontroll
- † = Tillverkningskontroll genom KRB
- t = Tillverkning av typgodkända produkter

### Försäljning genom:

- 1) BoFo Tegelprodukter AB, Kråketorpsgatan 10 C,  
431 33 Mölndal, tel. 031/87 04 90
- 2) Rögle-Sennan Tegel AB, Hamntorget 3-5, 252 21 Helsingborg,  
tel. 042/12 07 50
- 3) AB Tegelcentralen, Box 17118, 200 10 Malmö.  
tel. 040/734 20 (Ensamförsäljare)

**Vi trycker  
allt mellan  
himmel  
och jord,**

**t.o.m. tegel!**

**i-tryck·lito**

Växel: 0920-105 00  
eller direkt: 671 40, 209 47



I det stora flertalet industrier och lagerbyggnader används tegel på något sätt vid uppförande av väggar.

Beslutsfattare – beställare, projektörer, entreprenörer – väljer ofta tegel därför att materialet vid en samlad bedömning efter olika kriterier har så många goda egenskaper.

En genomgång av såväl äldre som moderna industribyggnader visar att tegelväggar har en framträdande ställning.

Foto: Per-Olle Stackman, Stockholm



# LM Ericsson

KUNGENS KURVA  
Stockholm

# LM Ericsson, Kungens Kurva, Stockholm

Foto: Gösta Nordin, Stockholm



*Av arkitekter SAR Folke Mandelius och Esbjörn Adamson, Anders Berg Arkitektkontor, Stockholm*

På hösten 1974 började planeringen av LM Ericssons nya anläggning vid E4:an söder om Stockholm, där Huddinge kommun arbetade med ett nytt industriområde strax intill Skärholmen.

LME behövde en stor tomt som

markreserv för framtida utbyggnadsbehov. Tomten planerades in mitt i arbetsområdet på slutningen mot ängen, som ligger bredvid Ikea och E4:an. Där skulle i första etappen byggas en anläggning på 50.000 m<sup>2</sup> för ca 1.300 personer och omfatta

verkstäder, laboratorier och kontor. Fullt utbyggd kan tomten rymma 4.000–5.000 personer.

När vi drog upp riktlinjerna för tomtens disposition betonade de anställda att det var viktigt att anläggningen blev överblickbar och inte anonym. De ville att



Foto: Per-Olle Stackman, Stockholm



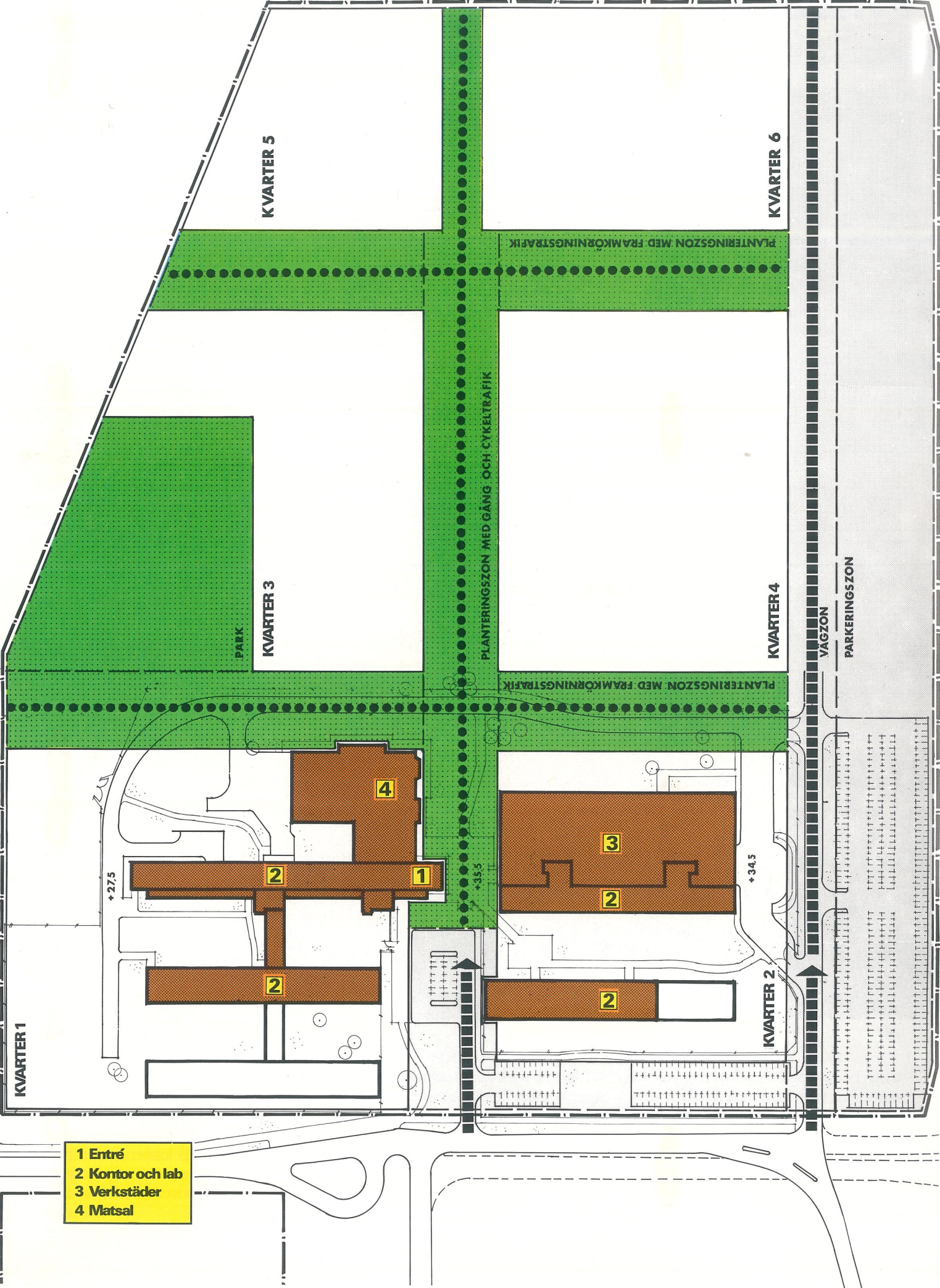
den bröts ner i delar som hade fattbara gränser och som underlättade samhörighetskänslan med den egna enheten. Då LME inte visste så mycket om de framtida etappernas innehåll var det viktigt att de kunde byggas och brukas oberoende av varandra. Man valde då att

satsa på en kvartersindelad plan varigenom åtskillnad mellan husgrupper prioriterades framför de interna sambanden.

Kvarteren åtskildes av vegetation och vi förlade dem så att det stora parkrummet norr om tomten kunde vävas in mellan kvarteren.

Viktiga utgångspunkter för planeringen var generella och underhållsfria byggnader. Generaliteten ledde till ganska djupa laboratorie- och kontorshus med modulen 1.50 m vilket gav stora friheter vid användningen av våningsplanen.

Kravet på underhållsfria fasader



- 1 Entré
- 2 Kontor och lab
- 3 Verkstäder
- 4 Matsal





Foto: Per-Olle Stackman, Stockholm

förde ganska snart tankarna in på tegel. Tegel rimmade också bra med den karaktär av representativitet och gedigenhet som företaget önskade att anläggningen skulle uttrycka. Det skulle vara en vårdad men inte exklusiv anläggning – ordentliga hus att arbeta i.

Husen blev ganska stora. Den största byggnaden är 125 m lång och 35 m hög. Volymerna kunde balanseras med det öppna rum som ängen och E4:an utgjorde. Men de stora fasaderna behövde nyanseras och bli läsbara. Tegel delades in i fält med vertikala slitsar på var

fjärde modul, vilket överensstämde med stomindelningen i längsled. Dessutom skulle murningens ske utan förband. Därmed ställde vi stora krav på murarna, det visste vi. Men de som gjorde jobbet här kunde verkligen sitt yrke.

1.50-modulen passade bra in i



Foto: Bergs Arkitektkontor

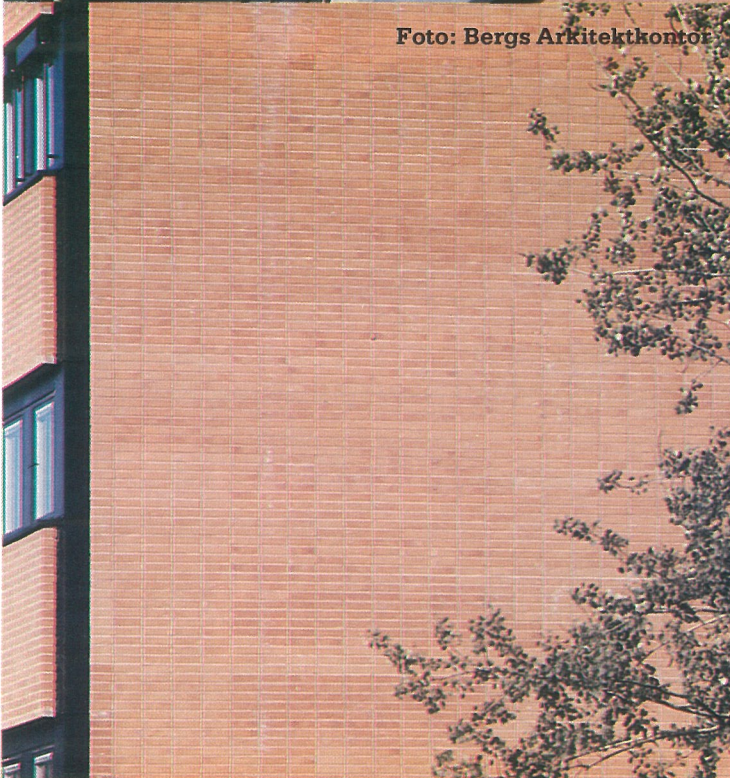


Foto: Bergs Arkitektkontor

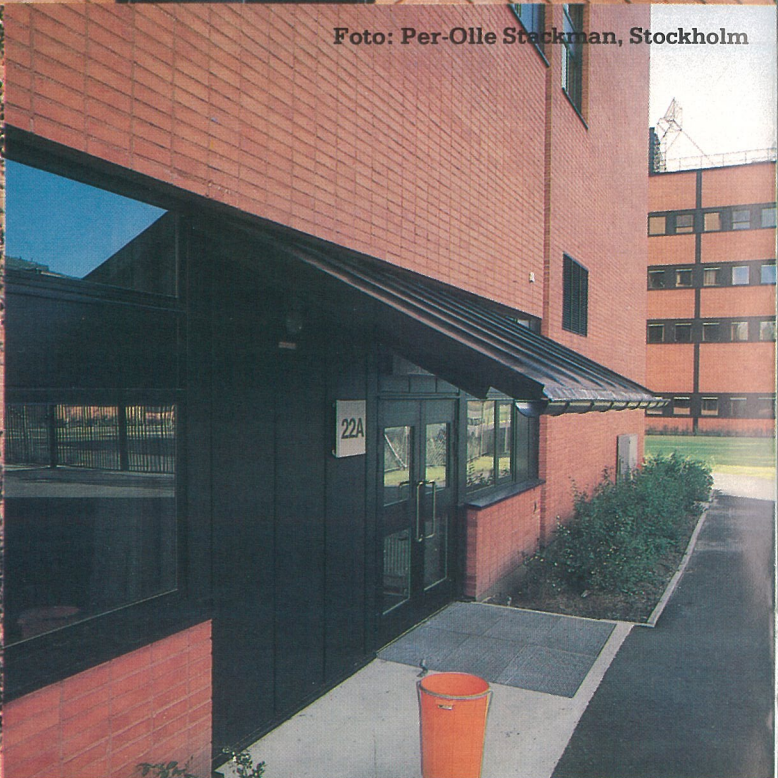


Foto: Per-Olle Stackman, Stockholm

detta mönster. Det var en påtaglig fördel att fönstren blev kvadratiska och att bara få fyra fönster i stället för fem i varje fält som det skulle blivit med den vanliga 1.20-modulen. Verkstaden gjordes i två våningar. Det var viktigt att hushålla med marken och arbetsplatser-

na skulle ligga nära fasad. Pelarindelningen valdes  $9 \times 9$  m i undervåningen och  $9 \times 18$  m i övervåningen. Fasadutformningen byggde på samma fasadidé men skalan blev en annan. Fältindelningen fick följa pelarmåttet 9 m och med de högre våningarna blev fälten betydligt

större. Fönstren gjordes också avsevärt större. Teglet är ljusrött med rosa fogar, fönsterband och slitsar är utförda i anodiserad svart aluminiumplåt. Matsalsbyggnaden har en öppen karaktär och är utförd med fasader i laserat trä och glas.

# SRA KUMLA



Foto: Gösta Nordin, Stockholm

*Av Arkitekt C. Dahl Steffensen, Stockholm*

Projekteringen av SRA:s kontors- och verkstadsbyggnad i Kumla påbörjades i juni 1971. Drygt ett år senare, augusti 1972, igångsattes byggnadsarbetet, vilket slutfördes under juni månad 1973 varefter inflyttning skedde omedelbart.

Anläggningen omfattar totalt 10.200 m<sup>2</sup> (54.600 m<sup>3</sup>) uppdelat på en verkstadsbyggnad i ett plan, 7.300 m<sup>2</sup>, samt en kontors-

byggnad i två plan, 1.500 m<sup>2</sup>. Till detta kommer en mellanbyggnad, 950 m<sup>2</sup>, innehållande bl a personalgarderober och ett skyddsrum, som i fredstid inrymmer motionsanläggning och badavdelning. Vidare finns kök och matsal på 450 m<sup>2</sup>.

Kontorsbyggnaden är uppförd i två plan utan källare med stomme av platsgjuten betong. Ytterväggarna består invändigt

av regelkonstruktion med isolering samt utvändigt av 1/2-stens rött sandat tegel från Hallsbergs tegelbruk.

Verkstadsbyggnaden, som är byggd i ett plan, har en stomme av prefabricerade betongpelare och balkar samt åsar av stål. Ytterväggarna består av kanalväggar med mellanliggande mineralullsisolering – utvändigt 1/2-stens rött sandat Halls-

# SRA KUMLA





bergstegel och invändigt 1/2-stens gult slätt fasadtegel från Waksala tegelbruk. Genom en extra sortering av brukets gula produkter har man fått fram en vacker och nyansrik vägg. I vissa fält har man utfört mönstermurningar för att dels få en dekor på de stora tegelytorna, dels – genom håltegetlet – få en bättre ljudabsorbktion.

**SRA Communications AB. KUMLA.**

<b>Byggherre:</b>	SRA Communications AB. Projektledare: Gustaf Nauléér
<b>Generalentreprenör:</b>	Gerdin och Hedström, Örebro
<b>Konsulter:</b>	<b>Statisk konstruktör:</b> Byggkonsult Västerås AB
<b>VVS-Konsult:</b>	Kadesjös Ingenjörbyrå AB, Västerås
<b>El-Konsult:</b>	Västerås Elkonsult AB
<b>Arkitekt:</b>	C. Dahl Steffensen, Stockholm

# BJURHAGEN'S

FABRIKER, MALMÖ





Foto: Lennart Sandin, Malmö

Bjurhagens Fabrikers AB, en av landets ledande kabeltillverkare, med produktionsenheter i Malmö och Ystad var i stort behov av lager- och packningslokaler och administrativt kontor. Av flera lokaliseringalternativ valdes en tomt vid Nya Agnesfridsvägen på Malmö kommuns välordnade industriområde i Fosie.

Företagsledningens högt ställda krav på en rationell funktion, kort byggnadstid, god investeringsekonomi, låg driftskostnad och estetisk utformning ställde särskilda krav på entreprenör och projektör i ett väl utvecklat teamwork.

Bebyggelsen består av en lager- och paketeringsenhet med en yta av 10.000 m<sup>2</sup> och en envånings kontorsbyggnad 2.000 m<sup>2</sup>.

Lagerenheten har en stomme i prefabricerade betongelement med fri takhöjd av 7,50 m med bärande takelement i lättbetong med tilläggsisolering och papp. Ytterväggarna är uppbyggda med mörkrött tegel från Klippans tegelbruk utvändigt, isolerad kanal och gult tegel från Bara tegelbruk invändigt.

Kontoret består av två atriumentheter med bärande tegelväggar i korridoren och yttervägg med trätakstolar. Fasaden är särskilt utformad med taksprång för skydd mot direkt solinfall. Pelarindelningen är ansluten till de modulerade kontorsenheterna.

Då byggherrens målsättning till fullo infriats pågår utredning om nya produktionsenheter efter liknande mönster.

**Lars Erik Magnusson**

#### NÅGRA DATA:

**Projektering:** 1975

**Inflyttning:** 1976

**Beställare:** Bjurhagens Fabrikers AB, Malmö

**Entreprenör:** J E Liljegren AB, Arlöv

**Arkitekt:** L E Magnusson Arkitekt AB, Helsingborg. Arkitekt SAR  
Lars Erik Magnusson



# LEGRIS SCANDINAVIA

## Helsingborg

På uppdrag av LEGRIS SCANDINAVIA AB, ett dotterbolag till LEGRIS S.A. Frankrike, fick vi hösten -79 uppdraget att utföra projekteringen för en totalrenovering av inköpt lager- och kontorsbyggnad i Helsingborg. Vid genomgång av befintliga

byggnader visade det sig att en genomgripande renovering var av nöden. Befintliga byggnader var mycket nedgångna och särskilt då de utvändiga fasaderna av plåt. Efter besiktningsarbeten vidtogs omedelbart projekterings-

arbetet i enlighet med upprättade direktiv.

Med tanke på LEGRIS' policy var valet av fasadmateriäl givet, och det beslöts att Slottsmöllans tegel, Slottsklinker, skulle användas till såväl kontor som lagerbyggnad.

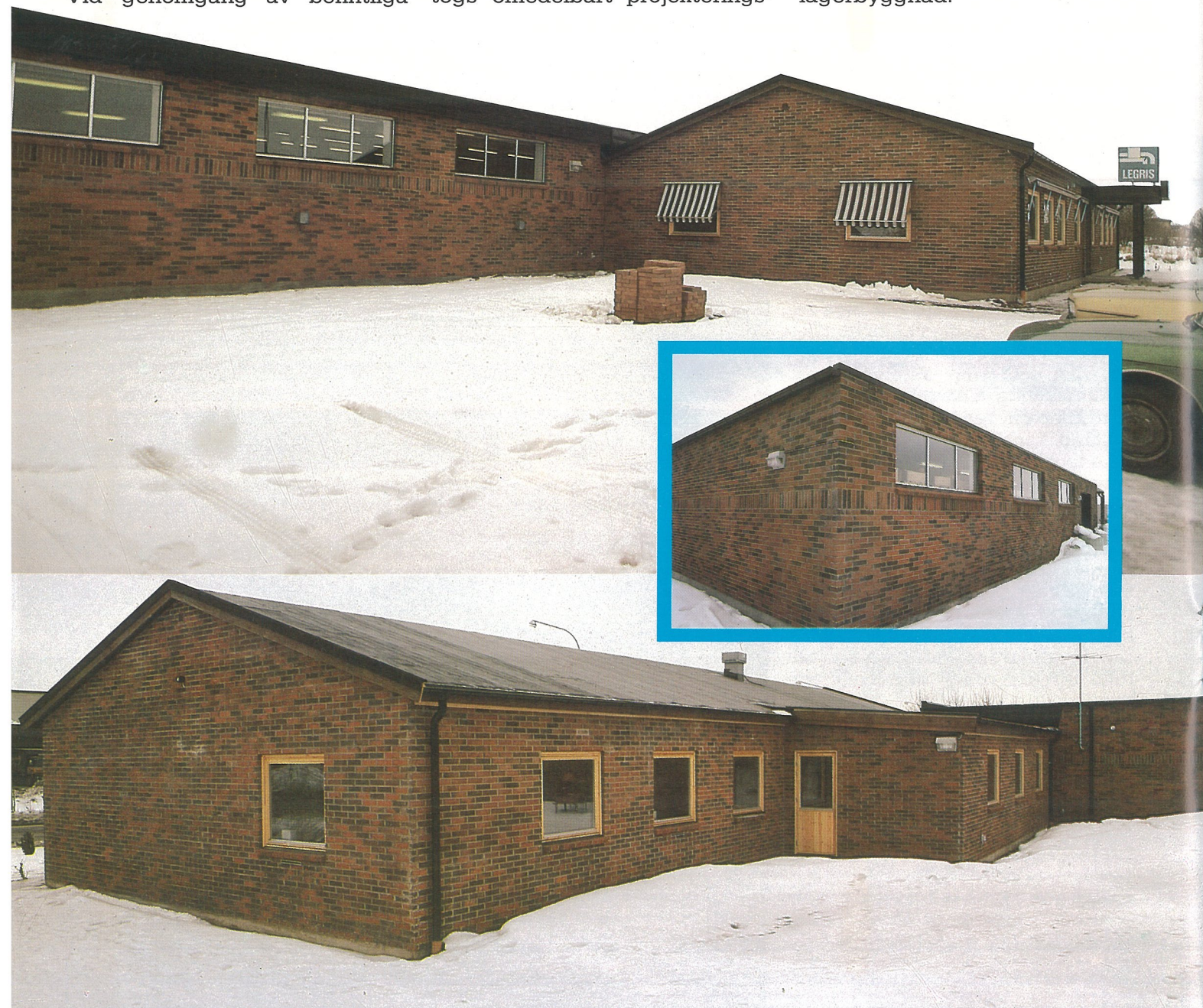


Foto: Lennart Sandén, Malmö





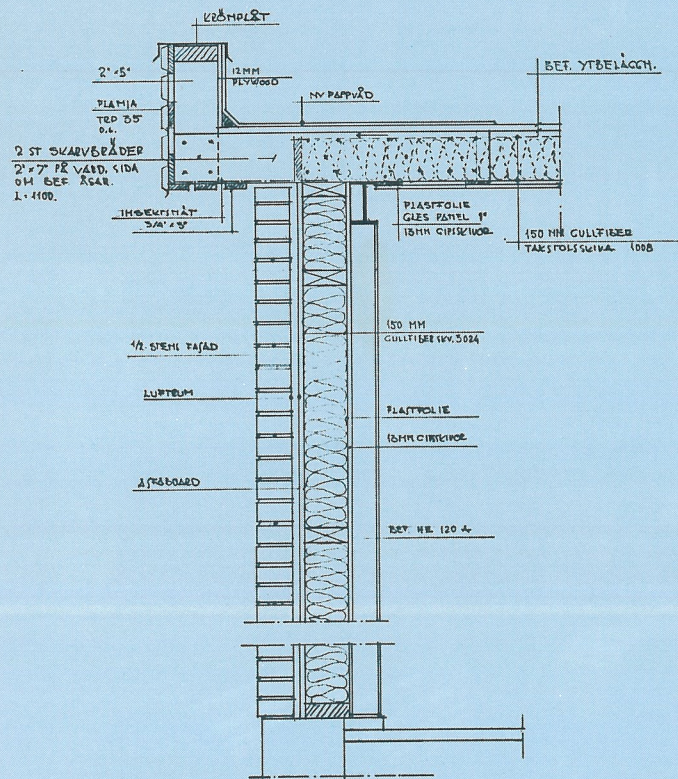
Genom ett gott samarbete med byggherren och entreprenörer har byggnaden färdigställts på utsatt tid. Tack vare fasadbeklädnaden av tegel har byggnaden nu erhållit en "tyngd" som väl anpassar sig till omgivningen och blivit ett ut-

märkt visittkort för dess ägare. Kostnadmässigt står i detta fall teglet sig väl i konkurrens med gängse fasadmateriel då det gäller industribyggnader av denna typ. LEGRIS S.A. Frankrike, tillverkar och försäljer ledningskompo-

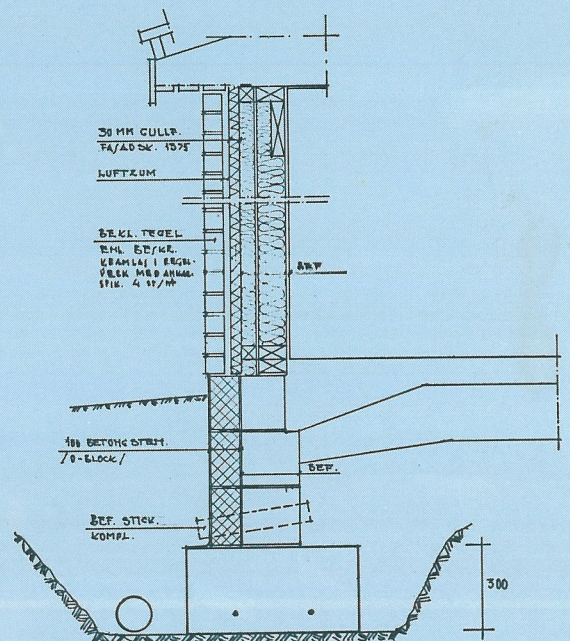
nenter för tryckluft och hydraulik.

LEGRIS SCANDINAVIA AB skall med sin etablering i Helsingborg hålla centrallager för Skandinavien.

FASAD ÖSTER  
VÄGG - o TAKDET. 1:10



KONTOR/BYGGNAD.  
DET. YTTERVÄGG 1:10



Projektering och byggledning:  
Höganäs Byggekonsult, HÖGANÄS

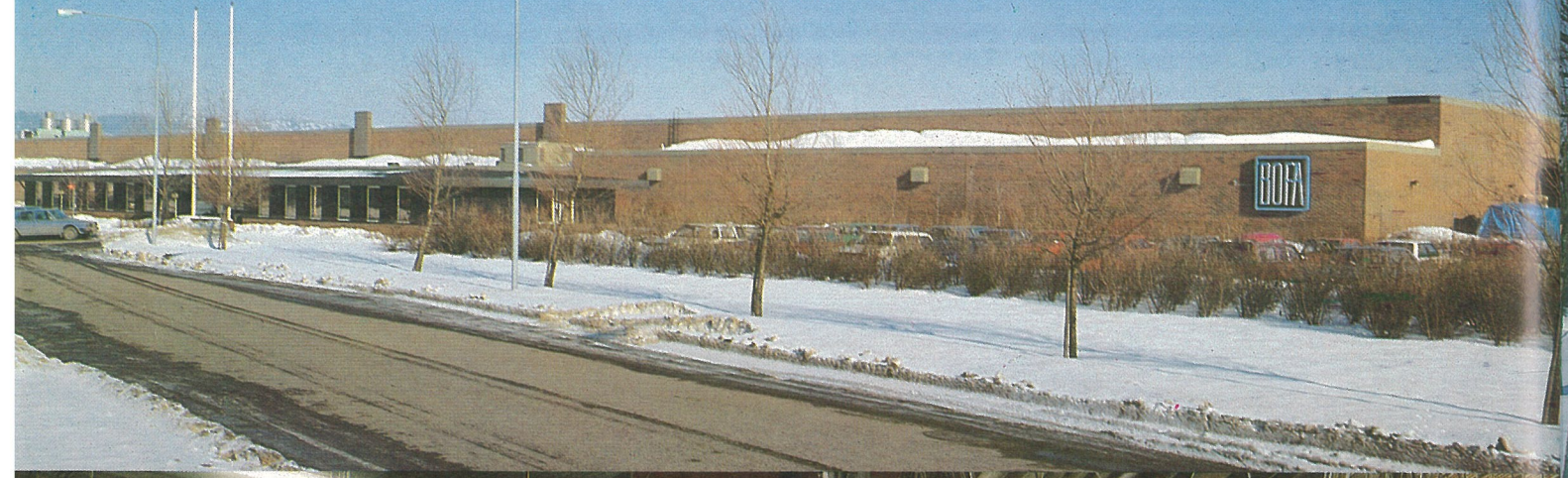
Byggnadsentreprenör:  
Ugnsbygge AB, HÖGANÄS

# BOFA KABEL

## Kungsbacka

*Av civilingenjör Sten Lorentzon, Göteborg.*

**Foto: Jan Olsson, Göteborg**





Bofa Kabel AB är Kungsbackas största industribyggnad och har uppförts i 3 byggnadsetapper under 70-talet.

Ansvarig projektör och konstruktör är Sten Lorentzon Byggkonsult AB, och samtliga etapper har byggts av G. Albert Gustafssons Byggnads AB.

Bofa Kabel AB är tillverkare av pvc-isolerad koppar- och aluminiumkabel för elektro-mekanisk industri, koaxialkabel och helgjutna stickkontakter och strömbrytare i plast.

Industribyggnaden består av en helautomatisk blandningsavdelning med vertikalt flöde, en koppardragningsavdelning som producerar kabeltråd i varje önskad dimension, avdelning för tvinning och flätning, för plastbeläggning i formsprutor, monteringsavdelning, lager och distribution. Vidare personalutrymmen, verkstad, laboratorium och kontor.

Totalt omfattar byggnaden 25.000 m<sup>2</sup>.

Industridelen är uppförd med stomme av prefabricerad betong med fria spännvidder 18×12 m<sup>2</sup>.

Grundläggning på kohesionspålar av trä.

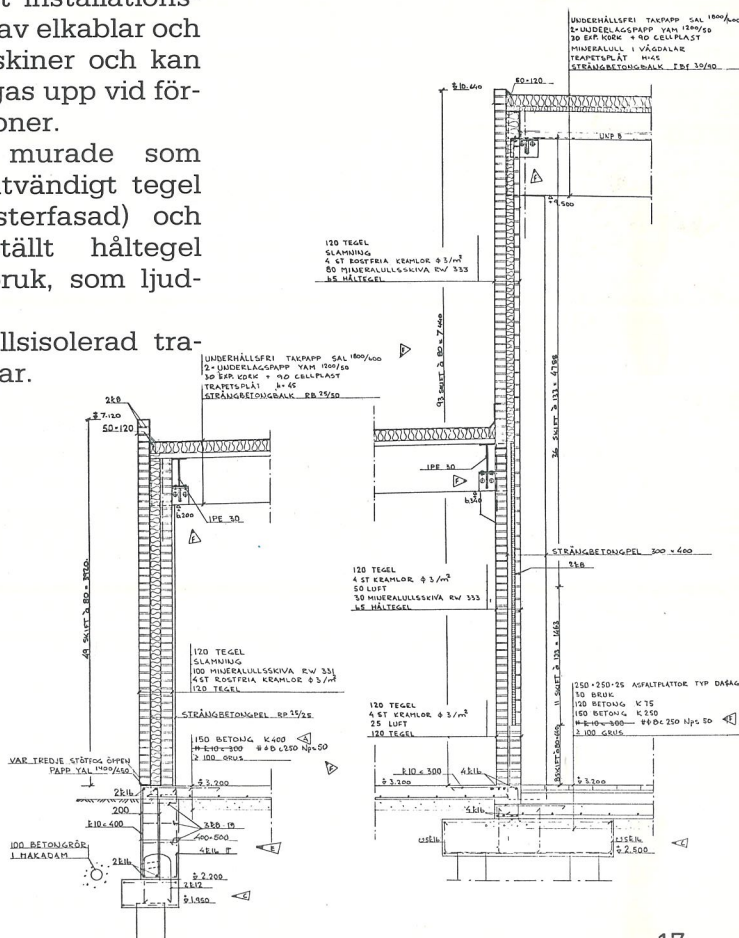
Markbjälklag 150 betong med voûter över pålar.

Industrigolv av Dasag asfaltplattor på 120 mm cementbruk. Detta cementbruksskikt tjänstgör liksom vid ett installationsgolv för dragning av elkablar och kylvatten till maskiner och kan relativt enkelt sågas upp vid förändrade dispositioner.

Ytterväggar är murade som skalmurar med utvändigt tegel från Bohus (klosterfasad) och invändigt kantställt håltegel från Högs tegelbruk, som ljudabsorbent.

Yttertak är minullsisolerat trappetsplåt på stålåsar.

Kontorsbyggnaden har utvärdig bröstning av samma fasadtegel och är i övrigt uppförd av brunlaserat trä.



# SVENSKA POLYSTYRENN FABRIKEN

När vi för några år sedan påbörjade projekteringen av den nya polystyrenfabriken i Trelleborg stod det redan från början klart att vi skulle satsa på en väggtyp som skulle klara de påfrestningar som en modern materialhantering med trucktrafik o d innebär.

Med erfarenhet från beställarens befintliga fabriker i Kävlinge och i Finland var vi väl medvetna om att skador skulle kunna uppstå oavsett vilket väggmateriel vi valde. Vi bedömde en tegelvägg som varan-

## Trelleborg

de både tålig och relativt lätt-reparerad.

Då erfarenheterna från de andra fabriker också visat att man ofta har behov av att fästa upp rörledningar m m på väggarna fann vi även i detta fall att tegelväggen skulle bli det bästa alternativet. Även möjligheten att kunna utföra ev framtida håltagningar o d utan behov av avvaxlingar, som ofta blir nödvändiga vid elementväggar, talade för tegel som ett lämpligt materiel.

Det tegel vi slutligen fastnade för, Östra Greve gulgrön industrifasad, spånad invändigt och borstad utvändigt, gav en livfull vägg som motsvarade högt ställda miljökrav, t o m så bra att vi valde obehandlade fasadtegelväggar i kontor och matsal.

Slutligen skulle jag vilja ge de murare en eloge, som under den hårda vintern, med iskalla vindar från Östersjön, kunde uppföra dessa väggar med ett så bra slutresultat. Detta visar också att man kan utföra stora tegelbyggnader som vinterbygge.

*Text: Ingemar Carlsson, IT-gruppen AB, Malmö*

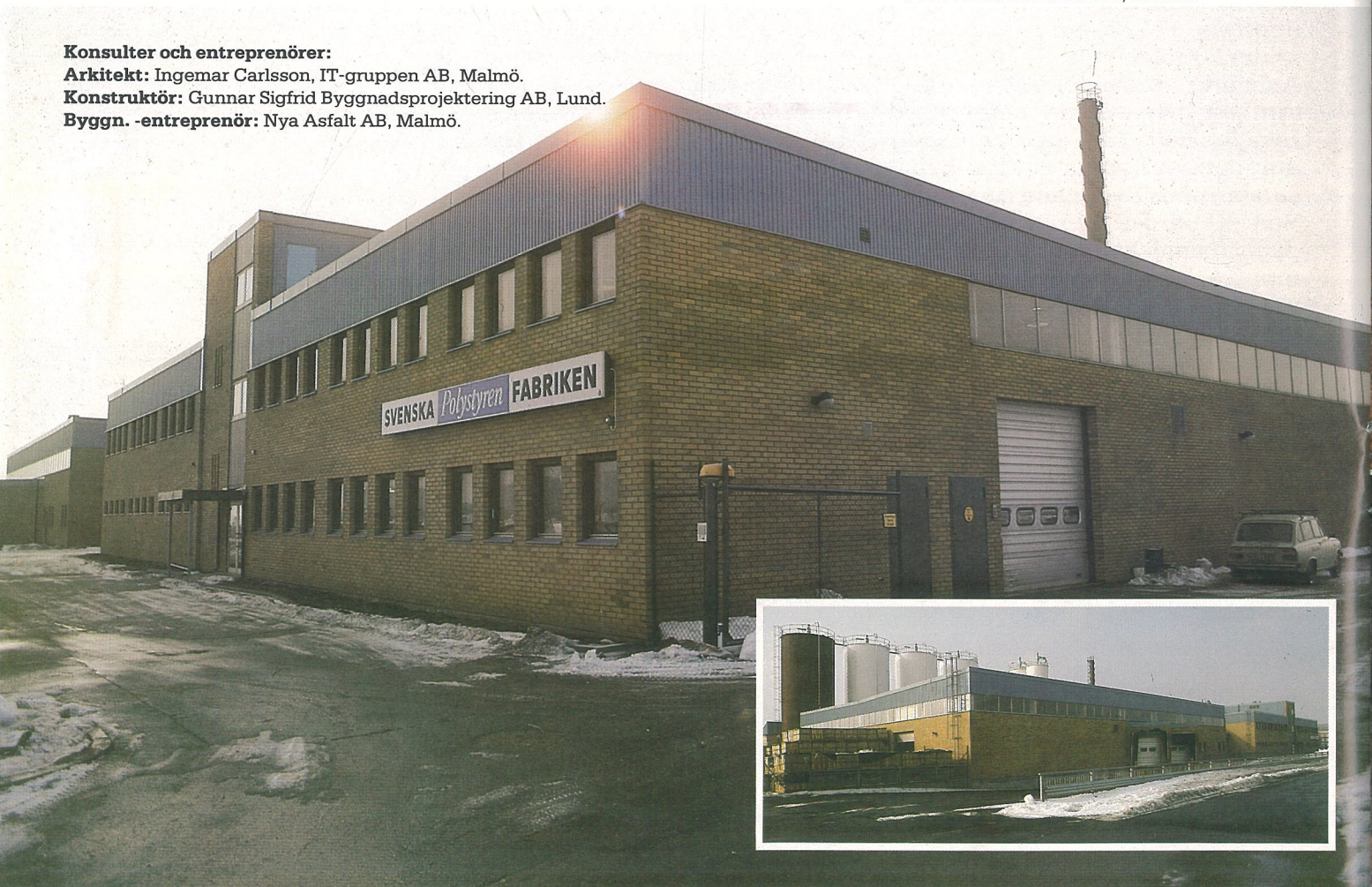
Foto: Lennart Sandén, Malmö

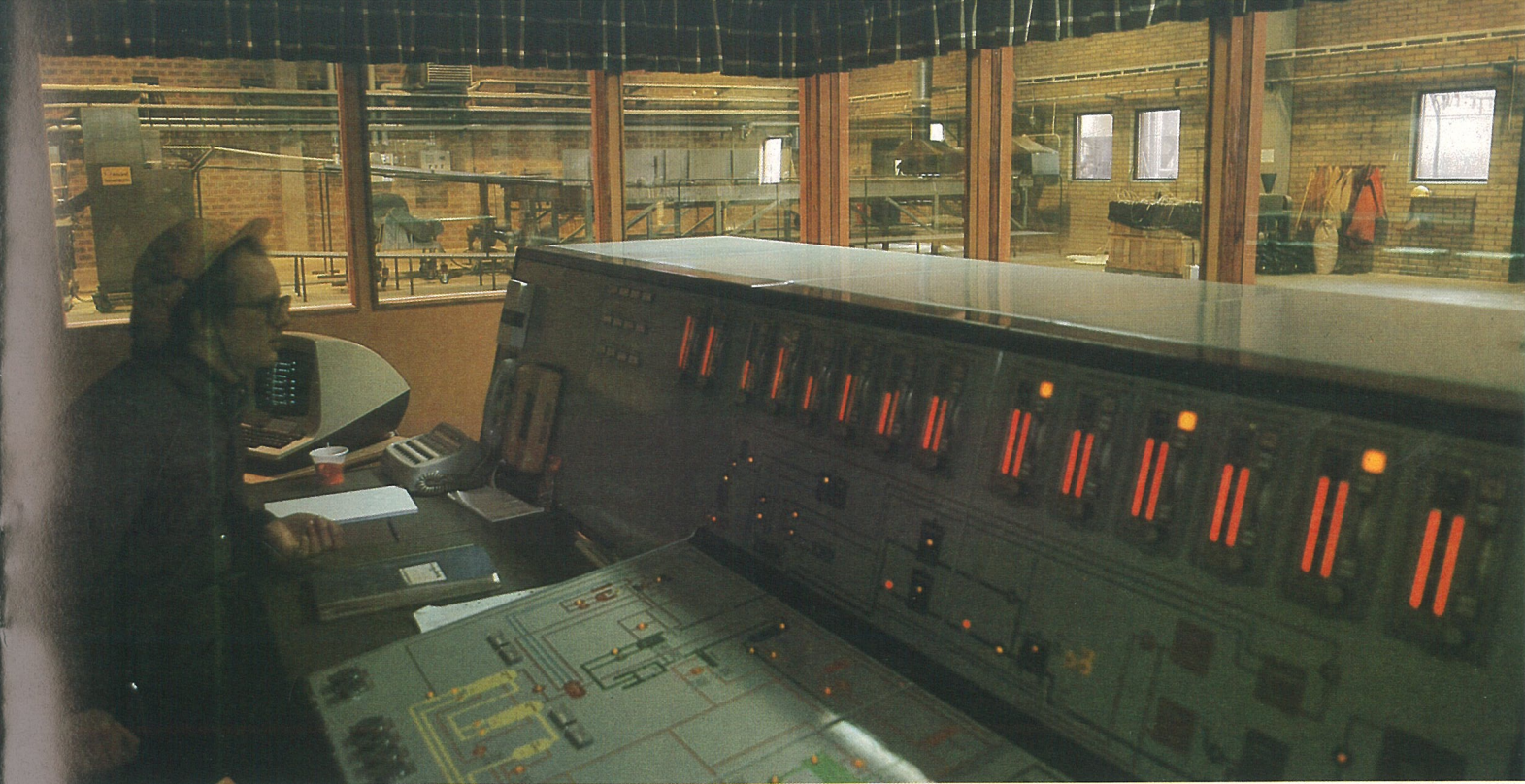
#### Konsulter och entreprenörer:

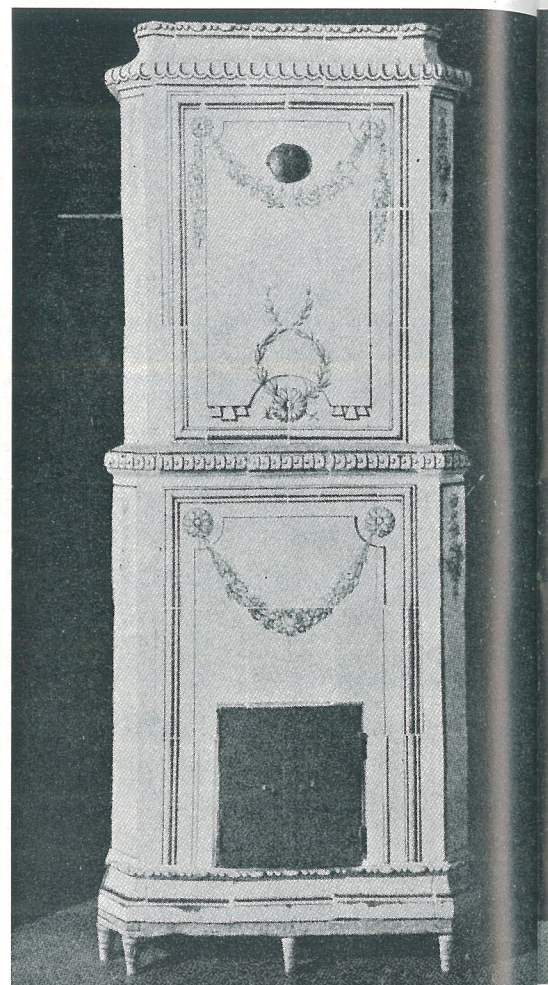
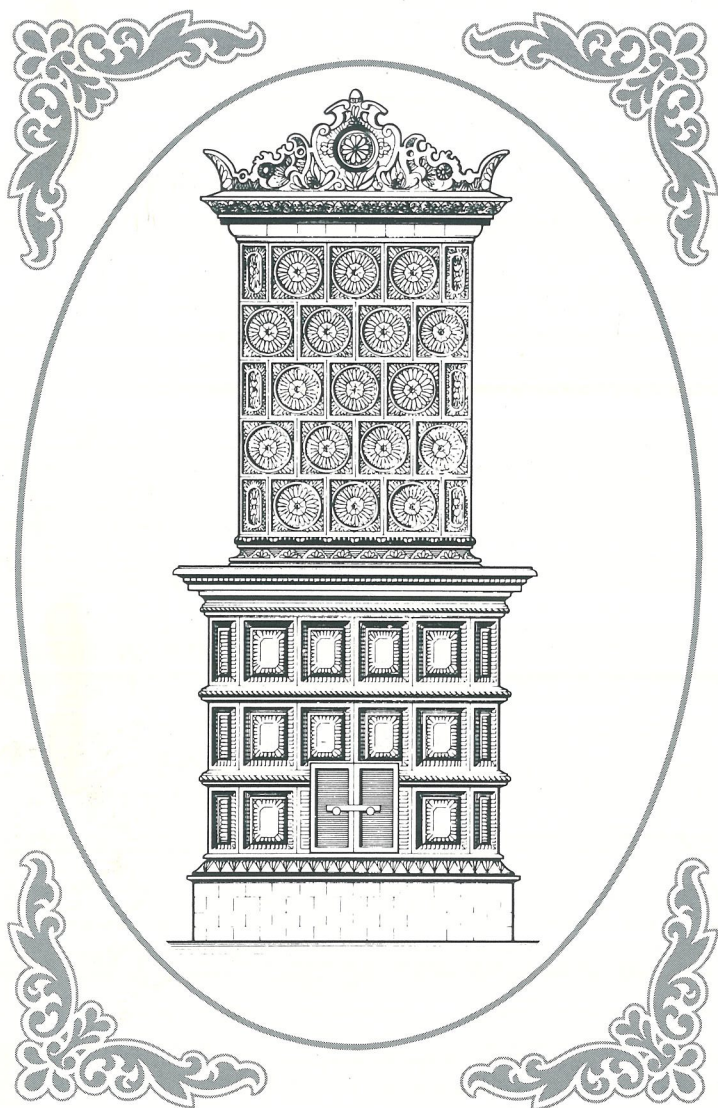
**Arkitekt:** Ingemar Carlsson, IT-gruppen AB, Malmö.

**Konstruktör:** Gunnar Sigfrid Byggnadsprojektering AB, Lund.

**Byggn.-entreprenör:** Nya Asfalt AB, Malmö.







Gustaviansk kakelugn dekorerad i svart.

# Renässans för KAKELUGNEN

Intresset för energibesparande eldstäder är just nu mycket stort och många prefabricerade spisar finns på marknaden.

En erkänt energisnål eldstad är kakelugnen, vilken är en svensk uppfinning från 1700-talet. Genom ett sinnrikt kanalsystem tillvaratas värmen från de heta rökgaserna.

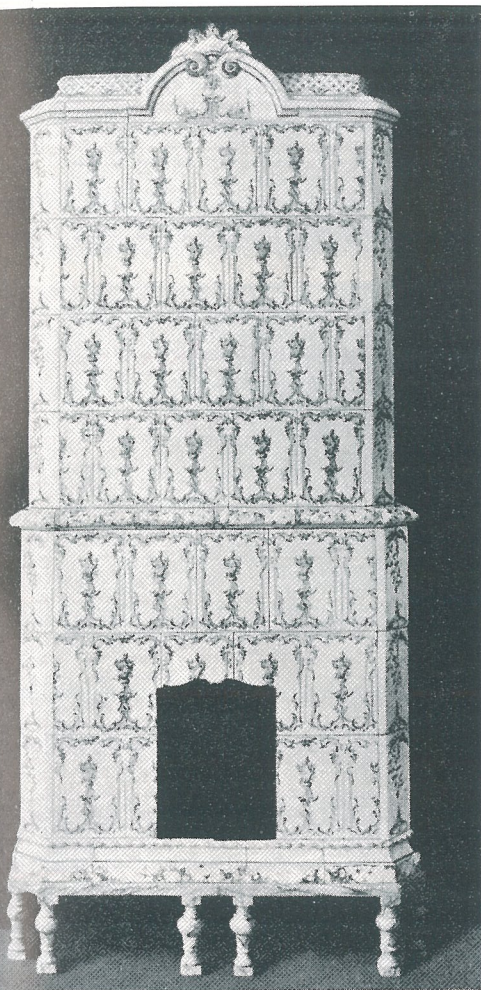
Det stora innehållet av tegel och kakel sörjer även för att värmen lagras lång tid efter att brasan slocknat – en egenskap som de flesta plåtspisar saknar.

Den som idag vill sätta upp en gammal kakelugn stöter på flera problem. Dels gäller det att hitta en gammal kakelugn, dels att hitta någon som kan montera upp den på rätt sätt.

För att underlätta det senare har under de senaste åren genomförts vidareutbildningskurser för murare i kakelugnsmurning vid AMU-centra. Kurser har genomförts i Stockholm, Piteå, Örebro, Gävle och Karlstad. För våren 1980 planeras kurser i Uppsala, Eskilstuna och Göteborg.

I samband med arrangerandet av dessa kurser har Byggförbundet och Skolöverstyrelsen utarbetat ett utbildningshäfte som bl a behandlar kakelugnens konstruktion, byggnadsbestämmelser, nedtagning av gamla ugnar och uppsättning.

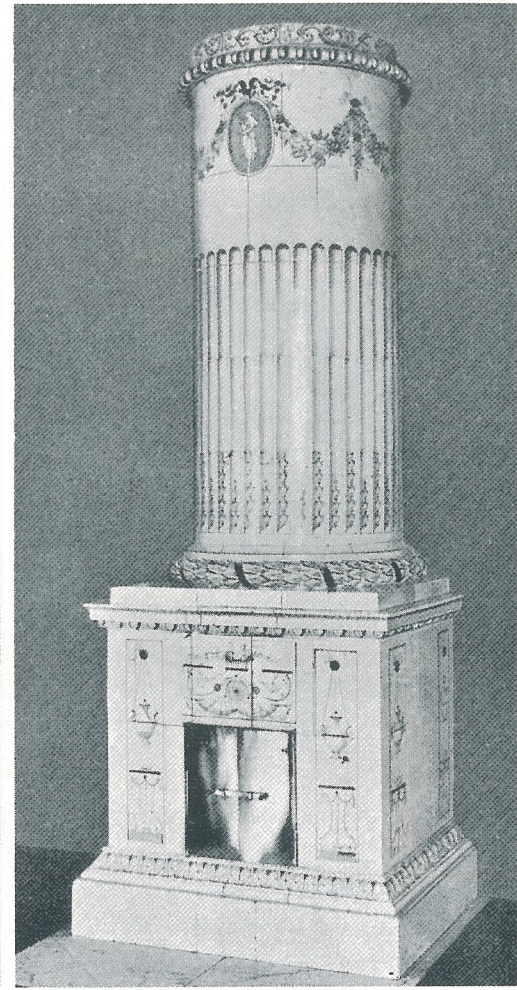
Häftet – M7 Murning, kakelugnar – kan rekvireras från Liber läromedel, 16289 Vällingby, för en kostnad av kr 12:50 plus porto och expeditions-kostnader.



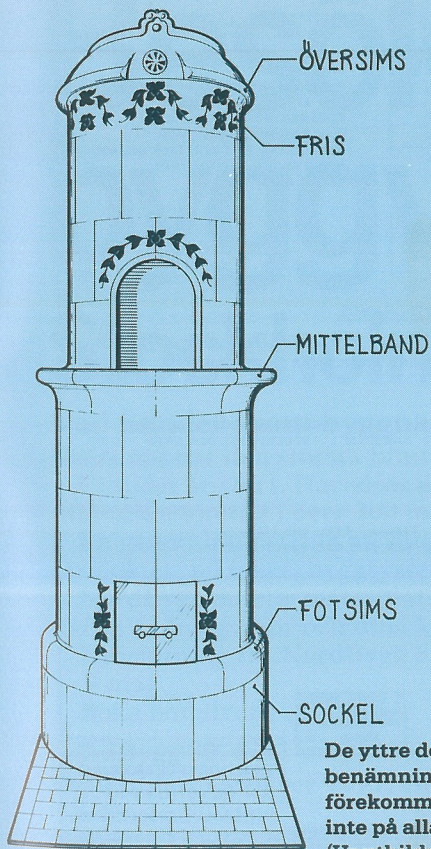
Rokokokakelugn från herrgård i Uppland.



Karl-Johanskakelugn med Sergels Amor och Psyche.

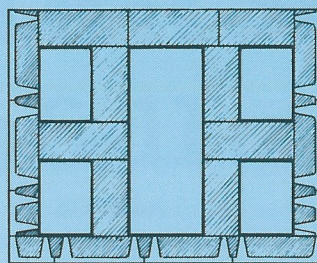


Kakelugn från omkr. 1800.

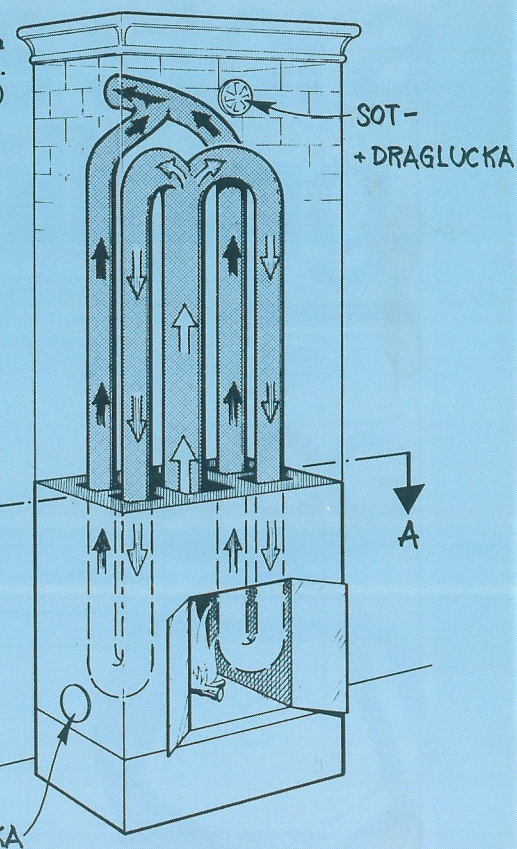


De yttre delarna på en kakelugn har olika benämningar enligt figuren. Alla delar förekommer inte, t ex mittelband finns inte på alla kakelugnar. (Ur utbildningshäfte M7.)

Bilden visar principen för en kakelugns kanalsystem. (Ur utbildningshäfte M7.)



A-A



för skalmurar

## NTS skalmursförankring

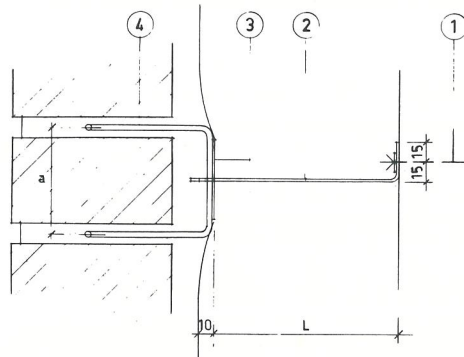
I TEGEL 4/79 redogjorde vi för en ny typ av skalmursförankring presenterad av Nordisk Trading AB, Arlov. System NTS, som förankringen döpts till, har nu typgodkänts av Statens planverk, typgodkännande nr 2219/79. Skalmursförankringen består av en distansvinkel, murkramla och bricka av rostfritt syrafast stål, samt en HILTI-expander HSAF M6×65.

Isoleringen trycks på plats över distansvinkeln, som är spetsig och därför inte förorsakar någon skada på isoleringen. En annan fördel med NTS-metoden är att isoleringen fixeras mot konstruktionens varma sida. Dessutom fås en obruten luftspalt mellan isolering och skalmur. Isolermaterial med lägre volymvikt kan användas. Murkramlan är förskjutbar och kan därför

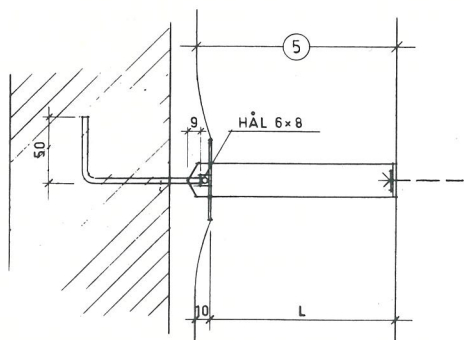
muras in oberoende av skifteshöjden. Antalet murkramlor bestäms av den dimensionerande vindlasten.

### Produktbeteckning

NTS är en grundbeteckning som ska följas av en sifferkombination på ritningar och anvisningar samt vid beställning. Isolertjockleken = distansvinkelns effektiva längd. Det är detta mått i cm som ska följa efter NTS.



VERTIKALSNITT



HORIZONTALSNITT

### TILLÅTNA AXIELLA LASTER (EXCEPTIONELL LAST)

#### KRAMLA

a	DIMENSION	P TILL kN
75	4	0,37
75	5	0,60
100	4	0,30
100	5	0,50

DIMENSIONERING AV c/c AVSTÅND M.M ENL SBN 1975 KAP. 24.43. FÖR ATT UPPFYLLA KRAVET PÅ FÖRANKRING AV ISOLERINGEN TILL BAKOMVARANDE VÄGG FÅR c/c AVSTÅND EJ ÖVERSTIGA 600 MM. MURVERKETS HÅLLFASTHET SKALL ÄVEN BEAKTAS.

#### PLATTSTÅL

L ≤	DIMENSION	P TILL kN
200	25×2	Drag 0,60 Tryck 0,50

MAX TILLÅTEN RÖRELSE  
 ↓ ±15 MM.  
 ↔ ±3 MM.

### FÖRESKRIFTER FÖR UTFÖRANDE

- 1 EXPANDERSKRUV SKALL VARA TYP HILTI HSAF M6 × 65 VFZ. (Fe/Zn 45) SKRUVEN SKALL MONTERAS ENL. HANDLINGAR TILLHÖRANDE TYPGODKÄNNANDEBEVIS.
- 2 PLATTSTÅL DIMENSION ENL. TABELL. BÖCKNINGSRADIE 1,5 × TJOCKLEKEN KVAL SIS 2343-02 LÅNGDEN L= ISOLERINGSTJOCKLEKEN - 10 MM.
- 3 BRICKA 60 × 0,5 MM. KVAL. SIS 2343
- 4 KRAMLA DIMENSION ENL. TABELL. KVAL. SIS 2343-04. UTFÖRANDE I ÖVRIGT ENL. SBN 1975 KAP. 24.43 (FIG.)
- 5 MINERALULL.

ALLA MÅTT I MM.



ANT	REG.	REGISTRERINGSÅR	SIGN.	DATUM

SKALMURSFÖRANKRING  
OCH INFÄSTNING AV  
MINERALULLSISOLERING

SKALA: 1:2

STAD KONSTRUERAD AV GRANSKAD AV: ARBETSNUMMER: 1979 11 22. David Halvdel

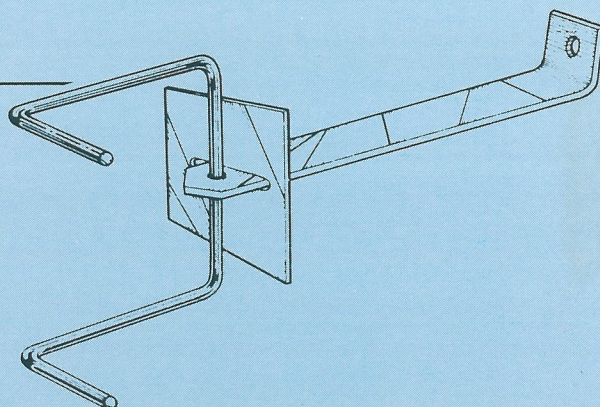
1979-1



# typgodkänd

Beteckning	Isoleringens tjocklek mm
HILTI NTS 8	80
HILTI NTS 10	100
HILTI NTS 12	120
HILTI NTS 15	150
HILTI NTS 17	170
HILTI NTS 20	200

NTS kan också beställas i andra storlekar.



# Besök nordens stora byggvaruutställning.

## Stockholm den 6-11 maj.

### Vad händer inom bygnadsbranschen på 80-talet?

Snart öppnar den största branschutställningen i Sverige någonsin.

Utbudet är stort. Här visas produkter från mer än 1.000 svenska och utländska företag i över 300 monter.

En generalmönstring av vad som kommer på 80-talet. Nya material och produkter, tekniker, byggsystem och maskiner.

NordBygg 80 blir mötesplats för de ledande leverantörerna och tillverkarna av byggvaror och dina kollegor i och utanför Norden.

I anslutning till NordBygg 80 hålls Konferensen Nordisk Byggdag 14 den 7-9 maj.

Boka hotellrum i god tid.

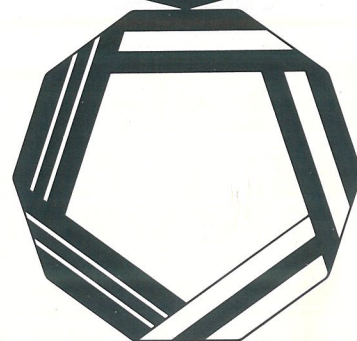
**NordBygg 80. 6-11 maj 1980. Mässan-Älvsjö, Stockholm.**

Öppettider: vardagar 9-21. OBS! 9-15 reserverat för fackfolk. Lörd-sönd. 10-18.

Entré 15 kr eller inbjudningskort från utställare. Grupp om minst 10 pers. 10 kr/pers.

Arrangörer är Stockholmsmässan i samarbete med Nordisk Byggdag 14.

**NORD  
BYGG**





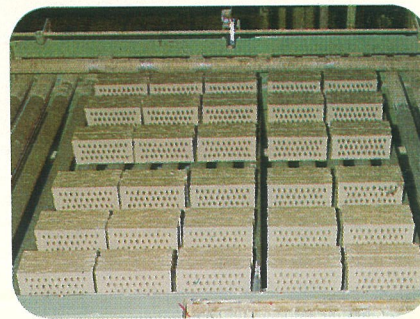
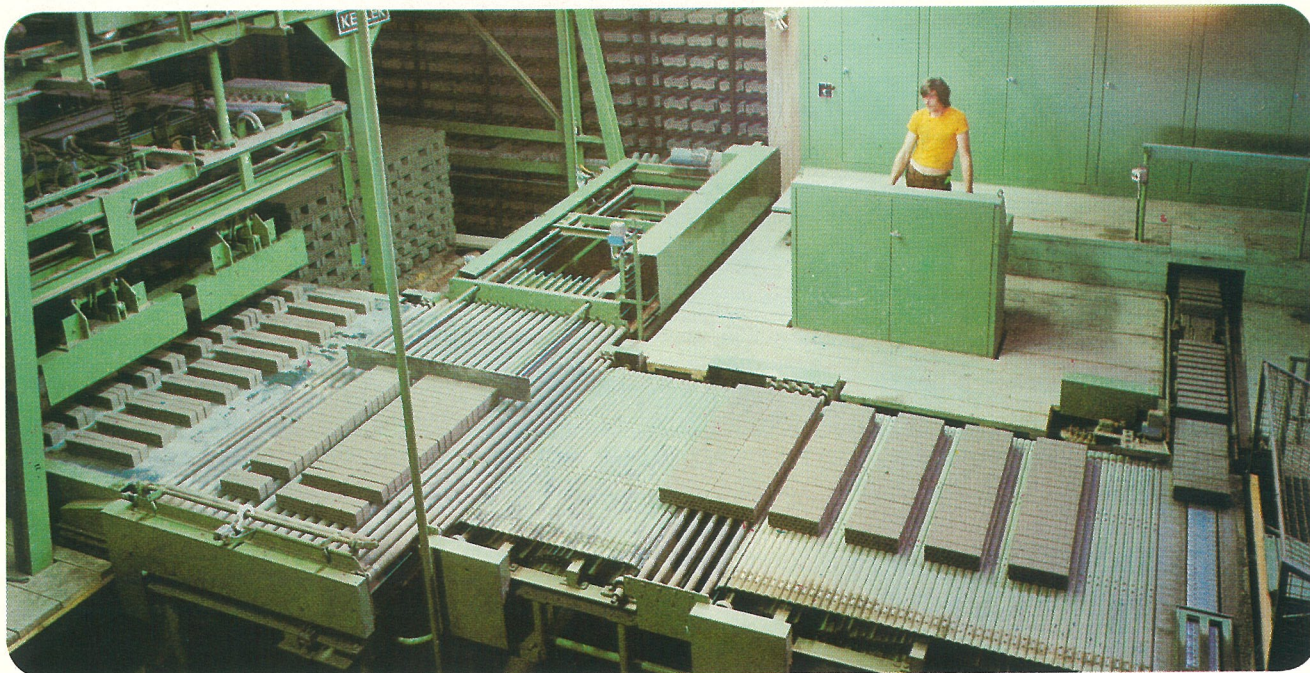
**Klassikern är åter i produktion:  
Nu tillverkar Kanik marktegel av Helsingborgslera.**

Format: 250 × 125 × 50 mm. Antal per m<sup>2</sup>: 32 st.

**Tegelcentralen.**

Malmö 040-734 20, Göteborg 031-27 21 40, Jönköping 036-16 50 75, Stockholm 08-35 48 38.

# Med en sättmaskin från KELLER kan Ni sätta alla format och tegelsorter.



1. Exakt och skonsam gruppering (DBP) av de mest skiftande sättsystem och förekommande format.

2. Enormt hög kapacitet genom överförandet av kompletta paketskift.

3. Olika specialanordningar för t.ex. vändskift och "Face-setting" kan monteras in direkt eller i efterhand.

4. Genom användandet av transportband eller "Plattenketten"

kan man välja sättmaskinens placering utan att behöva ta hänsyn till "torra sidans" närhet.

Keller representeras i Sverige av:  
Ohlson & Co HB Allégatan 102  
69400 Hallsberg Telefon: (05 82) 1 02 05

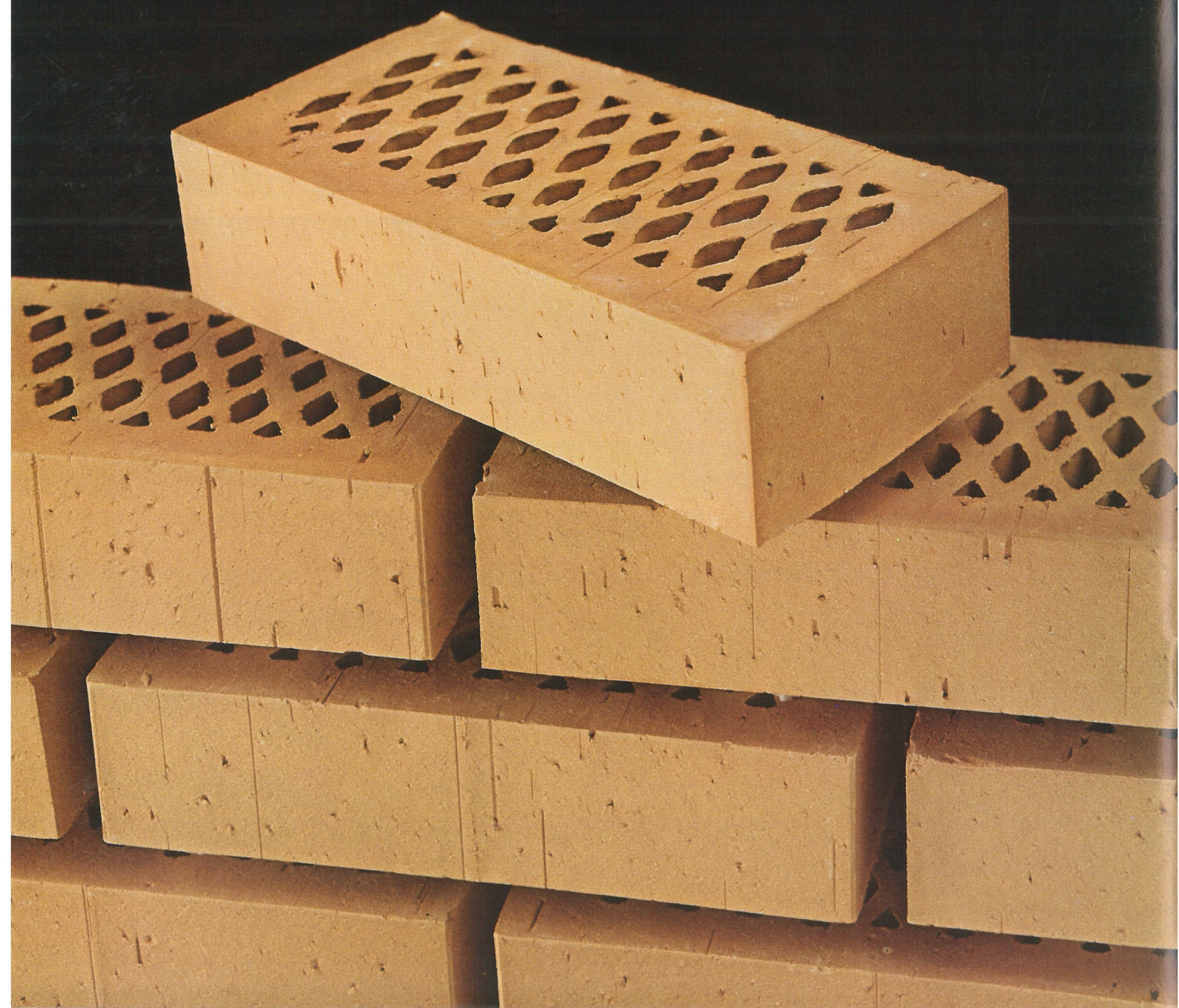
C. KELLER GMBH u. Co. KG Maschinenfabrik  
Postf. 34 · D-4530 Ibbenbüren-Laggenbeck  
Telefon (0 54 51) 5 21 · Telex 09 4 522



# Östra Grevie Terrakotta:

Terrakotta heter Östra Grevies nyaste trådkurna sten. Den ligger mitt emellan gult och brunt, med en varm underton.

Kvalitén är – som alltid – enastående. Det är efter lång och noga prövning man släpper nyheter på Östra Grevie. Terrakotta finns i två standardformat.



**Tegelcentralen.**

Malmö 040-734 20, Göteborg 031-27 21 40, Jönköping 036-16 50 75, Stockholm 08-35 48 38.