



Soklex-grundsystem

En grund som är starkast och hållbarast mot naturens krafter åstadkoms naturligtvis med en på platsen gjuten betongkonstruktion. Betongen gjuts snabbast i en förarmerad och värmeisolerad Soklex-färdiggjutform, med vars hjälp grundplattan och sockeln gjuts på en gång. Formarna har exakta mått och kan lätt bearbetas med vanliga verktyg och lämpar sig därför utmärkt även för självbyggaren. Hörn och utsprång kan även lätt åstadkommas på byggnadsplatsen. Tack vare den goda värmeisoleringen kan gjutningsarbetet utföras även på vintern. Betongåtgången är mindre än vid användning av bräd- eller fanerformar, på grund av Soklex-färdiggjutformens konstruktion. Ett gott slutresultat garanteras av sockeldelningen, som säkert hålls på plats.

Soklex-formarnas egenskaper och användning

Formarna har undersökts och testats (GEO 431/1984 och YKI 558/99) av Statens tekniska forskningsanstalt (VTT). Soklex-grundformerna är alltid 4000 mm långa. Höjden varierar mellan 600 och 1800 mm, beroende på konstruktionsplanen. Formens dimensionering beror bl.a. på väggkonstruktionen, beklädnads-materialet, golvhöjden i förhållande till sockeln, höjden på den synliga delen av sockeln och markens bärförmåga. Slutgiltigt val av gjutform görs av konstruktionsplaneraren. Soklex-formar kan användas vid objekt av mycket varierande typ, som t.ex. små- och radhus, fritidsbyggnader, små flervåningshus, lantbruksbyggnader och industrihallar. Användningsmöjligheterna är otaliga. Formen kan fungera som markburen grundplatta och sockel vid lågbyggda grunder och som balk vid pålade grunder. Soklex lämpar sig för grundkonstruktioner av både armerad betong och stålplåtar. Formarna kan även användas tillsammans med alla slag av stommaterial. Soklex- grundsystemets övriga produkter möjliggör kompletta grundlösningar. Övriga produkter är bl.a. grundplattepilastrar, sockelpilastrar, sockelgrundplattepilastrar, grundplattelådor, pålhattar, pålgrundplattformar, grundplattesträngar, monteringsstillbehör, EPS-block och -skivor.



Soklex-modellerna

Soklex-modellurvalet består av flera tiotal modeller. De med sockeldelning försedda formarna lämpar sig bäst för grunder till varma byggnader. De odelade formmodellerna lämpar sig allmänt för grunder till mellanväggar, bilgaragen, terrasser, verandor och kalla byggnader eller övriga konstruktioner. Standardformarnas höjder är 600, 800, 1000 och 1200 mm. Alla formmodeller har färdig armering (stålqualität B 500 K). Armeringen har en färdig blockindelning på 600 mm. Soklex-grundformerna kan flexibelt ändras enligt den dimensionering, som beställarens konstruktionsplanerare har angivit. Sockelns bredd och höjd kan ändras steglöst. Ändringar i standardarmeringen är även möjliga.





Montering av formarna

Efter grävningen av byggnadens grund fylls sockellinjerna med ett minst 200 mm tjockt gruslager. Gruset jämnas till grundläggningsnivån och packas omsorgsfullt med hjälp av en vibratorplatta. Läggs i detta skede även dränerings- och dagvattenrören på plats, som blir under tjälskivorna. På det packade och jämnade grusskiktet läggs plastplankor med stor tryckhållfasthet som höjdplankor på tvären med två meters mellanrum. Under varje form skall det finnas minst två plankor, vilka nivelleras till exakt höjd i sina båda ändar. Höjdplankans övre yta utgör grundplattans nedre ytnivå. Monteringen av formarna påbörjas i något av byggnadens hörn, genom att bearbeta de i hörnet sammanträffande färdiggjut-formarnas ändar så, att de passar ihop med varandra. Skjut följande form som skall skarvas samman med föregående form så, att skarvstålen ligger innanför hakarna i den föregående Soklex-färdiggjutformen. Fortsätt på detta sätt, tills samtliga formar i den yttre omkretsen har monterats. Kontrollera ännu måtten genom kontrollmätningar.

Fyllning och uppstötning

Grusfyllningen mot sockeln görs till ca. 100 - 150 mm ovanom brottstrecket på formen och till samma höjd på insidan. I samband med fyllningen måste man övervaka, att formarna hålls på plats och att sockellinjerna förblir raka. Därefter binds de överlappande armeringsstålen eller de fritt liggande armeringstålen i formarnas övre del samman med inbindningstråd. Efter armeringsarbetet monteras hållstöd av 50 - 100 mm trävirke mot den övre kanten. Dessutom stöttas formens övre kant med 4 m mellanrum upp med snedstag, vilka har förankrats i marken.

Gjutningsarbetet

Betonggjutningen görs jämnt mellan inner- och ytterskalet i skikt som är högst 400 mm tjocka. Gjutskikten tätas med vibrostav. Rekommenderad maximikornstorlek på gjutmattan är # 16 mm och konsistensklass blöt S3 (1 - 2 sVB). Hållfasthetsklassen bestäms av konstruktionsplaneraren. I allmänhet används väderbeständig konstruktionsbetong av typ C25/30 (K30). Efter pumpningen och tätningen rakas betongens yta jämn och erforderliga fästjärn och övriga fästdon läggs på plats i betongen. Cirka 3 - 5 dygn efter gjutningen rivs formens uppstötning och isoleringsskivan på formens utsida kapas längs brottlinjen på formen. Isoleringsskivan kapas lämpligast med hand- eller motorsåg. Den kapade skivan kan utnyttjas t.ex. vid isoleringen av byggnadens bottenbjälklag.

Den färdiga grunden

En matt och grov betongyta blir synlig, vilken vid behov kan behandlas enligt konstruktionsplanerarens direktiv. Den hållfasta Soklex-grunden av stålarmad betong är nu färdig.

