

Pilarimuotin liitos Tubbox

1. Liitä kaksi pilarimuottiosaa reunasta reunaan. Yleensä pilarimuottia ei saa kuormittaa liitoksen päälle ja liitos tulisi tehdä pystyasennossa valupaikalla. Kiinnitä osat kuituvahvisteisella teipillä.

HUOM! Jos jokin Tubboxin pää on viallinen (kosteusvaurioitunut tai muuten vaurioitunut), muotti on aina sijoitettava paras pää alaspäin sinne, missä valupaine on suurin (riippumatta Tubboxin tekstistä)!

2. Aseta liitosmateriaali Tubboxin osien päälle. Liitosmateriaali koostuu pituussuunnassa halkaistusta Tubboxista, minkä pituus on $2x\emptyset$ ja mikä on jaettava tasaisesti liitoksen päälle.

3. Kiinnitä liitosmateriaali yhteen. Suuremmissa mitoissa liitosmateriaali on kiristettävä kiristysnauhoilla ennen kuituvahvisteisella teipillä teippaamista. Teippaa vähintään 2+2 tasolle, suuremmissa mitoissa suositellaan useampia tasoja riippuen muotin tuennasta.

4. Nyt muotin liitos on valmis. Ennen valua muotti on tuettava kunnolla, jotta se kestää valua.

5. Pilarimuotin valunopeus riippuu muotin mitoista ja betonin laadusta. Normaali betonin (konsistenssiluokka S3) valunopeuksia voidaan käyttää ohjeellisina arvoina:



Valunopeus

$L > 6.0 \text{ m} = 2\text{m/h}$

$\emptyset < 400 \text{ mm} = 6\text{m/h}$

$\emptyset \geq 450 \text{ mm}, \leq 800 \text{ mm} = 3\text{m/h}$

Erikoismitat

$\emptyset > 800 \text{ mm}, \leq 1100 \text{ mm} = 2\text{m/h}$

$\emptyset \geq 1200 \text{ mm} = 1\text{m/h}$

