

Anvisningar betonggjutet golv i kylrum & frysrum

1. Förarbeten:

Förbered den aktuella ytan genom att avlägsna ev. löst material. Kontrollera aktuella dimensioner på försänkt grop så att rummet får plats. En ställplats på min. 50 mm runt om krävs. Värmekablar monteras mot råbetonggolvet varefter ytan avjämnas med en pågjutning.

2. Montering:

Ytterst på den varma sidan av golvet monteras en fuktspärr. Den utföres med 2 lager åldringsbeständig PE-folie i tjocklek 20 my. Viktigt att man lägger den med ett väl tätat överlapp om min. 1000 mm mellan resp. skikt och att de ansluts fukttätt mot bottensyllen. För att skydda PE-folien mot ev. vassa stenar eller annat vasst bör man först lägga ett skikt med ex.vis hydrepapp eller mjuk underläggsfolie för golvläggning.

Mot kyl- eller frysrumsväggen monteras en stående skiva av Styrencellplast med tjocklek min. 10 mm. och i höjd ca. 600-1200 mm. Den tjänstgör dels som en rörelsefog och dels som skydd mot betongstänk.

När fuktspärren är monterad läggs isoleringen (vanligen Styrencellplast) ut i 2 skikt med förskjutna skarvar.

Kontrollera noga nödvändig tryckhållfasthet hos isoleringen gentemot golvets last. Vid osäkerhet rådfråga leverantören av isolerskivorna.

3. Övergjutning:

Normalt övergutes isoleringen med ett armerat betongskikt från ca. 80 till ca. 150 mm beroende på aktuell belastning.

Armering kan också anpassas till aktuell belastning. Oftast används rutnät 150x150x6 mm.

Vid höga krav på ytans hårdighet väljs ett utförande med armering även av ytan.

Det är en fördel för den efterföljande bränningen och nedkylningen om ytan är vacuumsugen.

4. Betongens härdning före påbörjad nedkylning eller nedfrysning:

Det är extremt viktigt att betongen fått bränna ordentligt och att vattenhalten hunnit sjunka innan nedkylning och framförallt nedfrysning sker.

Erfarenhetsmässigt handlar det om ca. 3 veckors bränntid, vid icke vacuumsugen yta. Något kortare om ytan vacuumsugits. Det kan dock variera beroende på betongens ursprungliga fukthalt och fuktavgången i det aktuella tillfället.

5. Nedkylning-nedfrysning:

Först efter att betongen med säkerhet bränt under erforderlig tid kan nedkylningen påbörjas.

Normal **nedkylningshastighet** är ca. 10 grader C per dygn. Hastigheteten kan dock variera beroende på betongtjocklek. Principen är att hela betonggjutningen skall ha uppnått en stabil och likformig temperatur innan man kyler ytterligare 1 steg.

Normal **nedfrysningshastighet**, till temperaturer under +/- 0 C, är normalt ca. 5 grader C per dygn (ner till -5, -10, -15 resp. -20 C). Hastigheten kan dock variera beroende på betongtjocklek.

Principen är att hela betonggjutningen skall ha uppnått en stabil och likformig temperatur innan man fryser ner ytterligare 1 steg.

Viktigt! En alltför snabb nedfrysning kan medföra sprickbildning och en porös yta. (Speciellt känsligt i temp.registret ned till ca. -10 C). Var hellre tålmodig än att riskera ytfel!