SP SITAC

2010-06-22

Tillverkare	Tillverkningskontrollen omfattar följande tillverkningsställe: Drefac Industri AB, Krokom.
Märkning	Produkten skall vid fabrik förses med märkning. Märkningen utgörs av etikett på varje levererad förpackning och omfattar:

Innehavare	**Norrskog Wood Products AB**
Boverkets inregistrerade varumärke	
Certifieringsorgan och ackrediteringsnummer	**SP SITAC 1002**
Produktens typbeteckning	**NWP Råspontlucka**
Typgodkännandets nummer	**SC0254-10**
Löpande tillverkningsdatum	**nr/datum**
Kontrollorgan	**SP**

Bedömnings-underlag	Rapport BMtFX003142, BMtP905085 och P905085A från SP, Sveriges Tekniska Forskningsinstitut.
Kommentarer	Luckorna kan skarvas på samma takstol från takfot till nock.
Giltighetstid	Godkännandet gäller t o m 2015-06-21.

Ett typgodkännande upphör formellt att gälla efter övergångstiden för den harmoniserade tekniska specifikationen som produkten kan CE-märkas mot. Den tekniska bedömningen att produkten uppfyller Boverkets regler berörs inte av detta.

Krister Svensson

Leif Lundqvist

SITAC

SP Sveriges Tekniska Forskningsinstitut, SP SITAC
Postadress Box 553 SE-371 23 KARLSKRONA
Besöksadress Bastionsgatan 6 Stumholmen
Telefon/Fax +46 (0)10-516 63 00 +46 (0)455-206 88
Org. nummer 556464-6874
E-post/Internet info@sitac.se www.sitac.se www.sp.se

Detta dokument får endast återges i sin helhet om inte SP SITAC i förväg skriftligen godkänt annat

SP SITAC

2010-06-22

TYPGODKÄNNANDEBEVIS SC0254-10

med beslut om tillverkningskontroll enligt 18-20 § lagen (1994:847) om tekniska egenskapskrav på byggnadsverk, m.m., BVL

NWP Råspontlucka, Taklucka av råspont.

Innehavare	Norrskog Wood Products AB, Box 100, 835 22 Krokom, tel: 0640-218 20, fax: 0640-627 75, e-post: byggprodukter@norrskog.se, hemsida: www.norrskogwoodproducts.se, Organisationsnr: 556133-4870.
Produkt	NWP Råspontlucka, Taklucka av 22 mm råspont.
Avsedd användning	Bärande underlag för tätskikt på yttertakskonstruktioner i klimatklass 0,1, och 2.
Godkännande	Produkten uppfyller kraven i 2 § 1 BVL i de avseenden och under de förutsättningar som anges i detta bevis och godkänns därför enligt bestämmelserna i följande avsnitt i Boverkets Byggregler (*BBR*) och Boverkets Konstruktionsregler (*BKR*):

	BBR	BKR
Skydd mot genomtramp	8:241	
Beständighet		5:11
Dimensionering genom beräkning och provning		5:3

Produkten uppfyller även bestämmelserna i Boverkets föreskrifter och allmänna råd om tillämpning av europeiska konstruktionsstandarder (EKS).

Tillhörande handlingar	Monteringsanvisning daterad 2010-03-01.
Kontroll	Tillverkningskontrollen skall utföras enligt kontrollanvisningar daterade 2010-06-15, med diarienummer 210-10-0119 och övervakas av ett oberoende kontrollorgan, SP, Sveriges Tekniska Forskningsinstitut.

Vid byggherrens kontroll på byggplatsen skall genom identifiering med hjälp av märkningen tillses att rätt produkter levererats och att de används enligt förutsättningarna givna i godkännande och tillhörande handling. Dessutom skall kontrolleras att produkten åtföljs av en tillverkarförsäkran som intygar att tillverkning skett i enlighet med de handlingar som legat till grund för detta bevis.

SITAC

SP Sveriges Tekniska Forskningsinstitut, SP SITAC
Postadress Box 553 SE-371 23 KARLSKRONA
Besöksadress Bastionsgatan 6 Stumholmen
Telefon/Fax +46 (0)10-516 63 00 +46 (0)455-206 88
Org. nummer 556464-6874
E-post/Internet info@sitac.se www.sitac.se www.sp.se

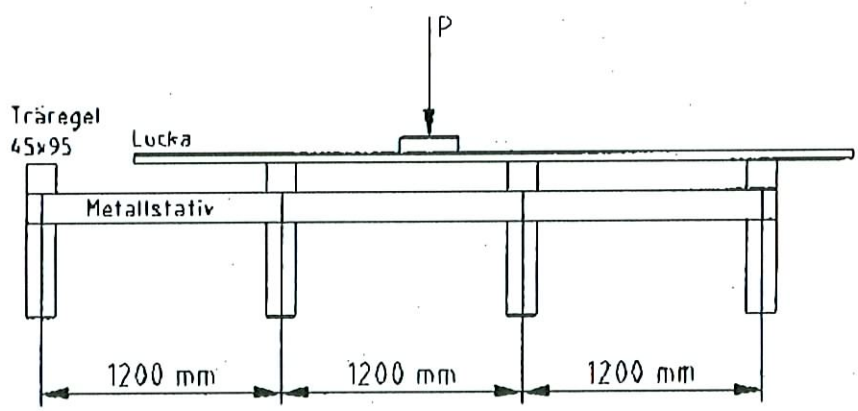
Detta dokument får endast återges i sin helhet, om inte SP SITAC i förväg skriftligen godkänt annat.

Instruktion för böjprovning av hel lucka

Böjprovning av hel råspontlucka utförs i syfte att kontrollera luckans säkerhet mot genomtramp. Provningen som utförs i därför avsedd böjprovningsjigg , omfattar enbart luckor som innehåller fingerskarv, och följer SP-metoden 0487.

Böjprovaren

Råspontluckan skruvas fast på böjprovningsjiggens regelverk som symboliserar takstolar. C-C avstånden mellan reglarna är 1200 mm. En hydraulcylinder sitter fastgjord i en arm fritt rörlig i horisontalplanet. Cylindern utgör en punktlast som anbringas på råspontluckan mha en gummiklädd kvadratisk plåt med måtten 100x100 mm. Plåten är fäst i cylinderns kolvstång mha ett länklager som kan ta upp en viss vridningsvinkel. **Lägsta gränsvärde för punktlasten är 2,2 kN eller 4,4 bar** (se beräkning nedan) som utläses på manometern monterad på cylindern. Belastningshastigheten är densamma som för böjprovning av enskild bräda, 5 mm/min.



Punktlasten P

Punktlasten 2,2 kN motsvaras av följande hydrauliska tryck i böjprovningsjiggens hydraulcylinder med diameter 80 mm:

F= 2200 N

$A = \pi r^2 = 5026\ mm^2$

$P \doteq F/A = 0{,}437\ N/mm^2 = 0{,}437\ Mpa = 4{,}37\ Bar$

Provuttag

Prov tas på den råspontlucka som uppvisar sämsta tänkbara egenskaper. Tex den lucka där fingerskarvarna ligger mitt för varandra eller där en fingerskarv ser tveksam ut. Uttag sker vid varje gång då fingerskarvad råvara hyvlas och spikas.

Böjprovning

Belastningscylindern anbringas på det ställe där brott lättast kan inträffa. Detta kan tex inträffa vid två eller flera sammanfallande fingerskarvar mellan reglarna. Det kan även inträffa mellan not och fjäder där profilen inte blivit fullt uthyvlad. Då belastningen uppnått 2,2 kN dvs **då manometern på cylindern visar 4,4 bar** avslutas provningen varvid luckan godkännes. Om gränsvärdet för böjhållfastheten underskrids kontaktar ansvarig för lucktillverkning kvalitetsansvarig varpå en analys och åtgärdsplan genomförs omedelbart.

Instruktion för journalföring

Journalen skall innehålla uppgifter om:

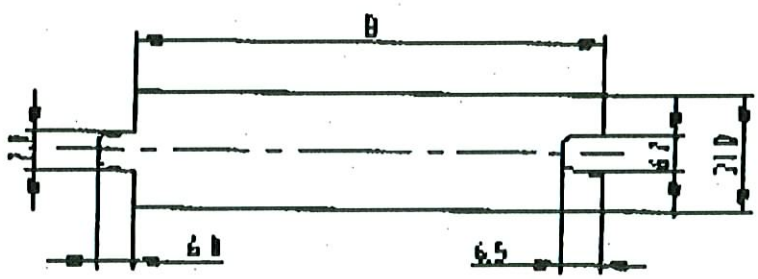
- Provningsdatum (Detsamma som tillverkningsdatum)
- Virkesdimension (22x75,87,100 mm)
- Resultat från böjprovning (godkänd/ icke godkänd)
- Orsak (Brottets orsak)
- Åtgärd (Om gränsvärde underskridits)
- Signatur

Instruktion för sortering av bräda

Varje bräda sorteras m.a.p form så att dessa, efter hyvling, är möjliga att sammanfoga till råspontluckor. För skeva eller för krokiga bräder sorteras i möjligaste mån ut innan hyvling. Det får i ett hyvlat tvärsnitt inte förekomma vankant som upphäver spontens funktion på en sträcka längre än 15 cm. Lös röta samt insektsangrepp för inte förekomma i den hyvlade brädan.

Instruktion för inställning av hyvelprofil

Tjockleken av den hyvlade brädan skall vara 21mm +/- 0,5 mm. Tjockleken mäts med skjutmått parallellt mellan den hyvlade flatsidan och den ohyvlade flatsidan. Fjäder och not justeras så att det på den hyvlade flatsidan ej ger upphov till någon förskjutning när två bräder sammanfogas i fjäder och not. Med brädans bredd menas brädans täckande bredd. Bredden justeras enligt nedan:



Ohyvlad 75mm hyvlas till B=68,25 mm

Ohyvlad 87mm hyvlas till B=78 mm

Ohyvlad 100mm hyvlas till B=91 mm