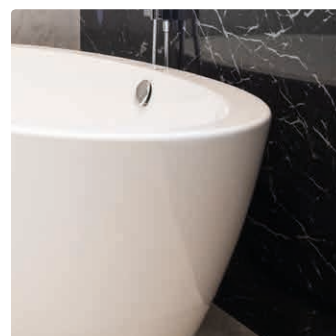
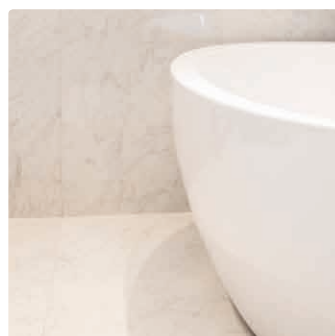
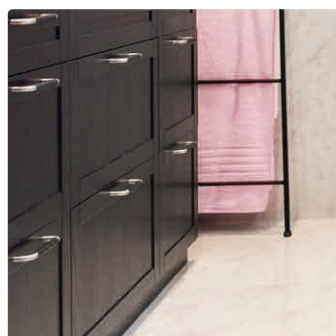
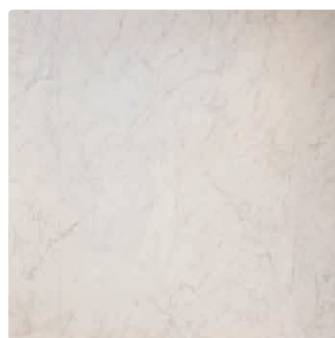
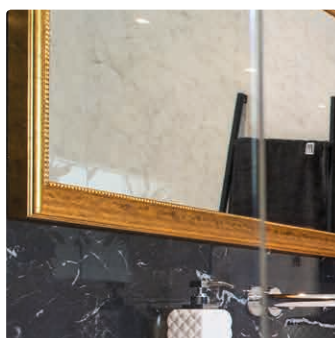


Riktlinjer

för montering av storformatiga plattor



Riktlinjer för montering av storformatiga plattor

© Byggkeramikrådet 2020

Redaktion: Byggkeramikrådet

Grafisk form, produktion och illustration: AB Typoform

Foto omslag: Emelie Otterbeck

Innehållsförteckning

Inledning	4
del 1 Underlagskonstruktion	5
1.1 Ytjämnhet	6
1.2 Toleranser för underlagets buktighet	6
1.2.1 Golv	6
1.2.2 Väggar	6
1.3 Förbehandlingar/förarbeten	6
del 2 Plattsättning - materialval	7
2.1 Val av keramiska plattor	8
2.1.1 Plattans inre egenskaper	8
2.1.2 Plattans hållfasthet och tjocklek	8
2.1.3 Plattans planhet och längd	8
2.1.4 Plattans storlek och form	9
2.1.5 Plattor i speciella utrymmen	9
2.2 Fästmassa	9
2.2.1 Cementbundna fästmassor	10
2.2.2 Övriga fästmassor	10
2.3 Val av fogmassa	10
2.3 Rörelsefogar	10
del 3 Plattsättning och arbetsutförande	13
3.1 Hjälpmedel vid lyft, transport och montage	14
3.2 Arbetsmetodik vid läggning/sättning av stora plattor	17
3.2.1 Arbetsutförande – montering på golv	18
3.2.2 Montering av keramik	20
3.2.3 Arbetsutförande – montering på vägg	21
3.2 Fogsprång	21
del 4 Appendix	23
4.1 Ordlista	24
4.2 Tack till	24

1

2

3

4

Inledning

Utveckling i tillverknings-teknik möjliggör att keramiska plattor tillverkas i allt större storlekar. Plattornas större yta gör det svårare att erhålla fullgod bruksfyllnad med fästmassa. Detta bidrar ofta till en längre monterings-tid än normal platt-sättning, bl.a. beroende på hantering och nog-grannheten av fullgod bruksfyllnad bakom plattorna.



BILD 1. Bilden visar hur mycket tryck som behövs för att plattan ska pressas ned helt i rillorna vid normal läggning eller sättning i traditionell fästmassa för att uppnå fullgod bruksfyllnad.

I det här dokumentet redovisas några grundläggande riktlinjer som bör följas för att erhålla ett fullgott resultat. I regel krävs det fullgod bruksfyllnad när det monteras keramiska plattor i stora format. Fästmassan, förutom att limma fast plattan, ger understöd till plattan. Fästmassan hjälper också till att ta upp rörelser i underlag och fördela trycklast från plattans överyta till underlaget. Teknikerna som redovisas i detta dokument kan även vara nödvändiga vid hård belastning på ytor med mindre plattor, t.ex. högtrafikerade gångstråk, utomhus, under vatten.

För att uppnå fullgod bruksfyllnad rekommenderas att:

Golv:

- Storformatiga keramiska plattor ska *bakstrykas* vid montage på golv i *flytfix*
- Storformatiga keramiska plattor ska *dubbelkamas* vid montage på golv i *traditionell fästmassa*

Vägg:

- Storformatiga keramiska plattor ska bakstrykas vid montage på vägg
- Keramiska skivor ska dubbelkamas vid montage på vägg

Dessa riktlinjer är underordnade eventuella monteringsanvisningar från tillverkare och leverantör. Monteringsanvisningar ska följas i första hand.

Avgränsning

Anvisningar i detta dokument avser i första hand torrpressade storformatiga plattor som ska monteras i inomhusmiljö.

I dokumentet hanteras montering av keramiska plattor som utförs på konstruktioner såsom betong, murverk, puts, skivkonstruktioner och/eller avjämningsmassor.

Avseende montering av storformatiga plattor utomhus, se broschyren Riktlinjer för platt-sättning utomhus.

Definition på Storformat

En platta anses vara Storformatig om den är, till ytan, ca* 900 cm² eller större.

En keramisk skiva har minsta kantmått större än ca* 100 cm.

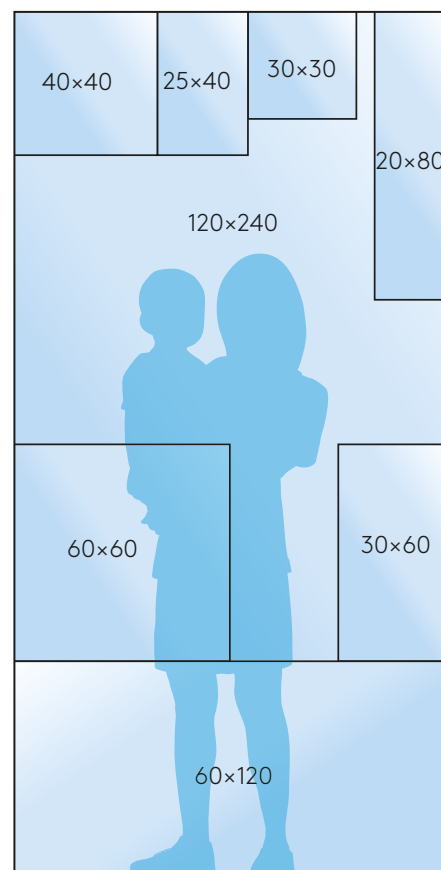


BILD 2. Det finns ett stort antal format som klassas som storformatiga plattor.

* Keramiska plattor är tillverkade i hög temperatur och kan variera något i storlek. Det innebär att plattor som säljs som «15 x 60» eller «30 x 30» kan ha kantmått som är något mindre. Dessa plattor ska dock behandlas som om kantmåtten är så som marknadsförs. Tillåten avvikelse anges i standarden SS-EN 14411.

del 1

Underlags- konstruktion

1.1 Ytjämnhet.....	6
1.2 Toleranser för underlagets buktighet	6
1.2.1 Golv	6
1.2.2 Väggar	6
1.3 Förbehandlingar/förarbeten	6

1.1 Ytjämnhet

Vid montering av storformatiga plattor krävs ett plant underlag för att en keramisk beklädnad/beläggning utan fogsprång ska kunna åstadkommas. Därför är det viktigt att kontrollera underlaget så att inga förhöjningar eller eventuella svackor finns. För att uppnå en tillräcklig nivå avseende plattsiktets ytjämnhet ställs krav på underlagets buktighet och ytstruktur.

1.2 Toleranser för underlagets buktighet

1.2.1 Golv



Golvunderlaget ska uppfylla kraven enligt nedan när storformatiga plattor monteras:

Mätlängd 0,25 m $\pm$ 1,0 mm

Mätlängd 2,00 m $\pm$ 2,0 mm

1.2.2 Väggar



Väggunderlaget ska uppfylla kraven enligt nedan när storformatiga plattor monteras:

Mätlängd 0,25 m $\pm$ 1,0 mm

Mätlängd 2,00 m $\pm$ 2,0 mm

AMA Hus 18 anger $\pm$ 3,0 mm som tolerans för väggens buktighet. Det är viktigt att entreprenör specificerar i anbud att snävare tolerans krävs för att minimera fogsprång vid sättning av storformatiga plattor på vägg.

1.3 Förbehandlingar/förarbeten

Generellt gäller att underlaget ska vara torrt, rent, fast och dammfritt samt fritt från fett, formolja, cementfilm eller andra vidhäftningshämmande material. Lagning/spackling av håligheter och svackor samt eventuella försänkningar ska spacklas ut. Spackelmassor ska vara mineraliskt bundna och med tillräcklig hållfasthet för förväntad belastning/påverkan.

Information om vilken förbehandling som ska utföras på underlaget finns angivna i anvisningar från tillverkaren/leverantören.

del 2

Plattsättning

- materialval

2.1 Val av keramiska plattor	8
2.1.1 Plattans inre egenskaper	8
2.1.2 Plattans hållfasthet och tjocklek	8
2.1.3 Plattans planhet och längd	8
2.1.4 Plattans storlek och form	9
2.1.5 Plattor i speciella utrymmen	9
2.2 Fästmassa	9
2.2.1 Cementbundna fästmassor	10
2.2.2 Övriga fästmassor	10
2.3 Val av fogmassa	10
2.4 Rörelsefogar	11

Val av keramik, fäst-massa och fogmassa för avsedd användning görs enligt respektive materialtillverkares/-leverantörs rekommendation.

2

PLATTSÄTTNING
- MATERIALVAL

2.1 Val av keramiska plattor

Vid val av keramisk platta ska förväntade belastningar och funktionskrav identifieras och beaktas.

Mekanisk – Belastning orsakade av statiska krafter eller dynamiska krafter. Keramik har mycket god mekanisk hållfasthet vid fackmässigt montage.

Kemisk – De ingående materialen ska klara av påfrestningen av de kemikalier som är aktuella. Keramik har mycket god beständighet mot vanligt förekommande kemikalier.

Termisk – Keramik är bränd lera och klarar hög temperatur, men kan utvidgas något vid uppvärmning. Detta kan påfresta konstruktionen om det finns skillnader i utvidgningen mellan plattskiktet och underlaget. Hänsyn tas särskilt till plattkulör och ljusinsläpp, mörka plattor i starkt solljus kan utvidgas något mer än underlaget om temperaturskillnaden är stor.

2.1.1 Plattans inre egenskaper

Flera av plattans viktiga egenskaper beror på vilka råvaror och vilken metod som används vid tillverkningen. Här bestäms den keramiska plattans olika fysikaliska, kemiska och mekaniska egenskaper. Valet av platta och monteringsmetod blir därför avgörande för en konstruktions hållbarhet och livslängd.

Plattor med låg vattenabsorption har generellt mycket goda fysikaliska, kemiska och mekaniska egenskaper, medan plattor med högre vattenabsorption normalt har lägre prestanda.

Klassificering av keramiska plattor med hänsyn till vattenabsorption och formningsmetod kan erhållas av tillverkarens prestandadeklaration, deklarerad enligt SS-EN 14411.

2.1.2 Plattans hållfasthet och tjocklek

Keramiska plattor i allmänhet och golvplattor i synnerhet som är avsedda att monteras på vägg respektive golv ytor väljs utifrån den belastning som dessa kommer att utsättas för. Självklart är fyllningsgraden på baksidan av plattorna av mycket stor betydelse för dess hållbarhet när dessa är monterade.

Den mekaniska belastningen kan utgöras av exempelvis rullande trafik, där små hårda hjul utsätter golvbeläggningen för stor punktbelastning. Tunna plattor ger liten lastfördelningsyta och tjocka plattor ger stor lastfördelningsyta.

Brottstyrka kan framgå i tillverkarens prestandadeklaration, och är testad i enlighet med provningsmetod SS-EN ISO 10545-4.

2.1.3 Plattans planhet och längd

Vid bränningen i tillverkningsprocessen uppstår alltid någon form av spänning i en keramisk platta. En kvadratisk platta har samma längd på alla sidor vilket gör att spänningen fördelas lika mellan dessa. Rektangulära

plattor har två sidor som är längre än de två övriga. Beroende på längdskillnaden/spänningsskillnaden mellan kort och långsida kan plattan få en mer eller mindre konvex eller konkav form.

Dessa egenskaper kan framgå i tillverkarens prestandadeklaration och är testade i enlighet med provningsmetod SS-EN ISO 10545-2

2.1.4 Plattans storlek och form

Tillverkningsbetingade toleranser, tillåten avvikelse från ytplanhet finns beskrivna i standard SS-EN14411.

För att erhålla störst möjlighet att uppnå önskat resultat på färdigt utförande vid läggning av rektangulära plattor bör 1/3 förband vara den maximala maximala förskjutningen, eller enligt tillverkarens anvisning.

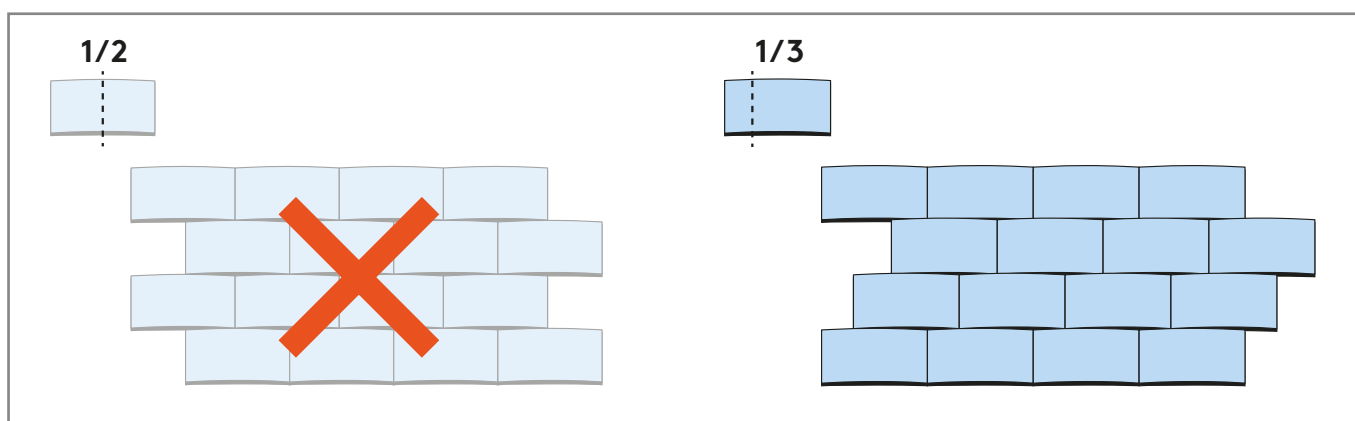


BILD 3. Vid rektangulära plattor kan fogsprången överstiga gränsen satt i Byggheravärdets Riktlinjer för färdigt utförande om 1/3 förband tillämpas.

2.1.5 Plattor i speciella utrymmen

Vid montering av plattor i källarutrymmen där risk för eventuellt tillskjutande markfukt kan förekomma, rekommenderas plattor som är mindre än 900 cm² (t.ex. 30x30) och som monteras med så bred fog som möjligt. Keramiska plattor i stora format har ofta låg porositet och tillåter inte transport av fukt genom plattan

2.2 Fästmassa

Fästmassa väljs enligt rekommendation från fästmasseleverantören enligt densammes anvisningar. Fästmassor provas enligt standarden SS-EN 12004.

Valet av fästmassa avgörs bl.a. av vilka plattor som väljs och efter förväntad belastning. Det är viktigt att den fästmassa som väljs har de egenskaper som krävs för aktuell miljö. För vägg- och golvytor rekommenderas fästmassor med vidhäftningsförbättrade egenskaper som uppfyller klass C2. Fästmassan bör också vara deformbar, med klass S1 eller S2. Fästmassan ska vara CE-märkt i enlighet med standarden SS-EN 12004, och klassen ska anges i samband med märkningen. Kontrollera leverantörens produktdatablad att vald fästmassa är lämpad för aktuell platta och projekt.

2.2.1 Cementbundna fästmassor

Cementbundna fästmassor (C- enligt standarden) finns som tunnbädd, mellanbäddsbruk, tjockbädd och flytfix.

Flytfix kan användas på golvytor. Flytfix är en fästmassa som flyter ut under vikten av plattans egentynghet. Lätt tryck och skjuvrörelse är det enda som krävs för att avlägsna luften mellan rillorna. Flytfix tillhör oftast kategorin högpresterande fästmassor som har mycket goda vidhäftnings- och hållfasthetsegenskaper samt normalt högre tryckhållfasthet. Flytfixens konsistens gör det lättare för att få fullgod täckning under plattorna och denna typ av fästmassa är ett hjälpmedel vid läggning av stora plattor.

Oavsett om det är flytfix eller traditionell fix som används ska fästmassa-tillverkarens anvisningar gällande blandningsförhållande (VCT) samt öppentid följas, annars kan produktens tekniska egenskaper försämrats eller gå förlorade.

Eftersom storformatiga plattor oftast är kantskurna (rectified) för att ge precisa storlekar är det möjligt att ha fogbredd ner till 1–2 mm. Smal fog tillsammans plattans stora yta och minimal vattenabsorption gör det svårt för kvarvarande fukt från fästmassans blandningsvatten att hitta ut. Därför är det en fördel att välja en fästmassa som binder vattnet under härdning. Kontrollera tillverkarens dokumentation för uppgift om härd- och torktider.

2.2.2 Övriga fästmassor

Dispersionsfästmassa (D enligt standarden) ska inte användas i samband med storformatiga keramiska plattor. Reaktionsbundna fästmassor (R enligt standarden) kan användas, men rådgör alltid först med din leverantör innan montering påbörjas. Arbete med reaktionsbundna produkter kräver särskild behörighet.

2.3 Val av fogmassa

Fogmassa väljs enligt rekommendation från fogmassaleverantören och utförs också enligt densammes anvisningar. Fogmassor klassificeras enligt standarden SS-EN 13888.

Cementbundna och/eller reaktionsbundna fogar skall vara anpassade för aktuell miljö och belastning samt vara rekommenderad av leverantören.

Kontrollera med leverantörens produktdatablad att vald fogmassa är rätt och lämplig för aktuell platta och projekt.

2.4 Rörelsefogar

Behovet av fältindelning med rörelsefogar i plattskiktet måste beaktas.

Stora golvytor indelas i fält skilda från varandra med rörelsefogar. Rörelsefogar utförs eller tomrum lämnas där golv ansluter till vägg, pelare och för att avgränsa golvytor med olika typer av beläggningar.

Stora golv bör indelas i fält inte större än ca 30–40 m². Nödvändig fogbredd beräknas med utgångspunkt från de deformationer och den krympning som kan förekomma i byggnadsstommen.

Rörelsefogar i golvbeläggning ska i förekommande fall placeras direkt över fogar i undergolv, s.k. dilatationsfog.

För att undvika skador på den mjuka rörelsefogen av direkt last bör fogbredden vara högst 15 mm i fält där trafiklast kan förekomma. Normalt förekommande laster från hjul och från gångtrafik kommer då att överbrygga fogen och upptas om omgivande material. Fogar intill vägg och pelare kan vara bredare vid behov.

Fogbredden bör av praktiska skäl inte vara mindre än 8 mm. Maximal rörelseupptagande förmåga hos mjukfogen är ca 25 % av fogbredden under förutsättning att fogningen utförs med en tvåkantsvidhäftning.

Fogdjupet vid utförande av rörelsefogar bör vara lika med plattornas tjocklek.

Mjukfogen ska endast ha fast förankring mot sidorna av den keramiska plattan, för att eftersträva detta kan en botteningslist eller botteningstejp läggas i den rengjorda fogen innan mjukfogen appliceras.

Foglister/rörelselister kan i fler fall ersätta rörelsefogar. Förutom att de är rörelseupptagande så skyddar de även plattans kanter.

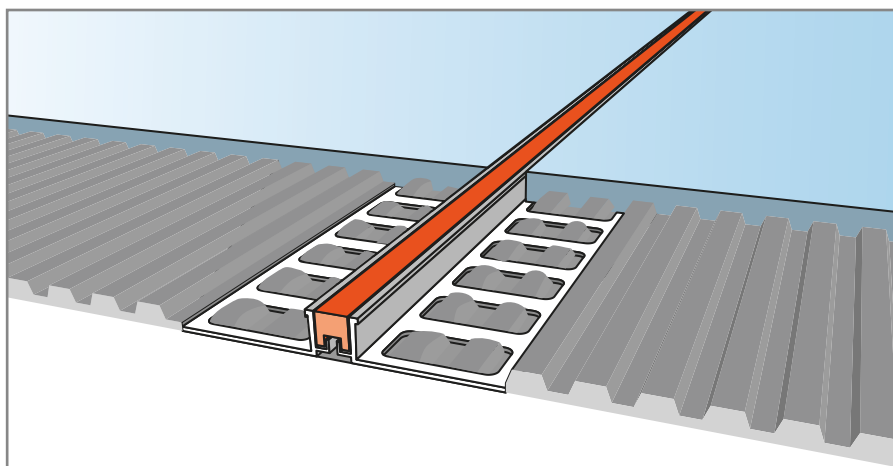
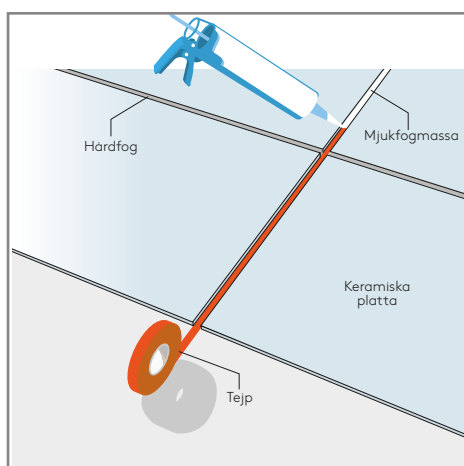


BILD 4. Till vänster: montage av fogtejp, till höger: beläggning med kantförstärkt rörelselist.

del 3

Plattsättning – Arbetsutförande

3.1	Hjälpmiddel vid lyft, transport och montage.....	14
3.2	Arbetsmetodik vid läggning/sättning av stora plattor..	17
3.2.1	Arbetsutförande – montering på golv	18
3.2.2	Montering av keramik	20
3.2.3	Arbetsutförande – montering på vägg	21
3.2	Fogsprång	21

Vid arbete med storformatiga plattor så kan det behövas specialverktyg och hjälpmedel beroende på plattans utformning, storlek, tjocklek och vikt. Hjälpmedel av olika slag finns att tillgå för att undvika arbetsrelaterade skador för installatören, och för att undvika skador på keramiken vid installation. Vid utomhusarbeten hänvisas till broschyren Riktlinjer för plattsättning utomhus.

3.1 Hjälpmedel vid lyft, transport och montage

Eftersom storformatiga plattor täcker stora ytor är de dyrare per enhet. Därför är det extra viktigt att skydda plattorna från att ta skada fram till att de monteras.

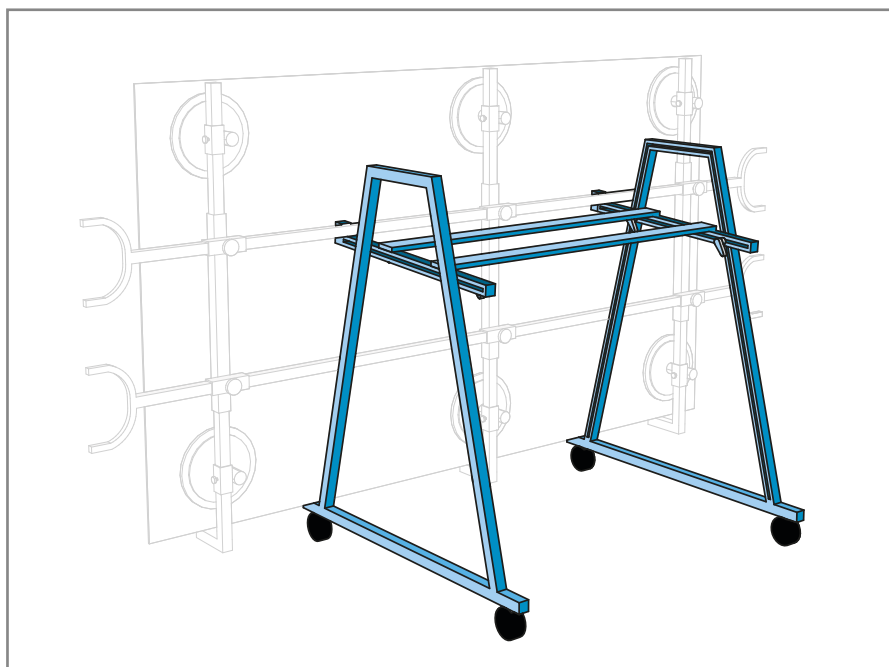


BILD 5. Rullbar ställning för applicering av fästmassa.

En rullbar ställning är ett bra hjälpmedel då denna kan användas vid transport av plattor men även som ställning vid påförande av fästmassa på plattans baksida. Att placera plattan vertikalt vid transport eller bearbetning är bra med hänseende till böjningsrisken.

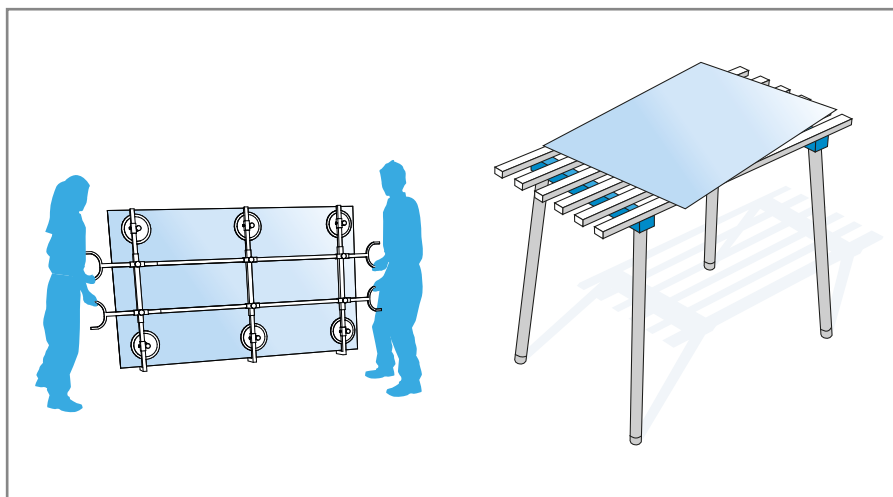


BILD 6. Hjälpmedel för plattsättaren.

Arbetsbord

En arbetsbänk som är anpassad för arbete med storformatiga plattor rekommenderas. Arbetsbordet ska vara plant, starkt och fast och kunna justeras vid behov.

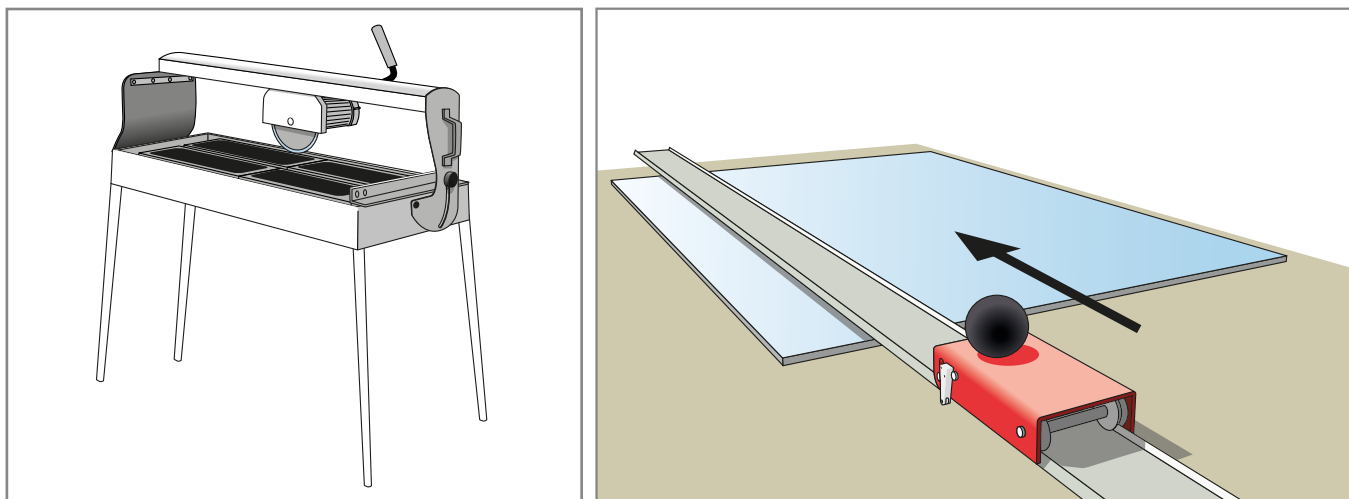


BILD 7. Vanliga hjälpmedel för skärning

Kapningsverktyg

Det finns kapverktyg som är anpassade för arbete också med mycket stora plattor. Storformatiga keramiska plattor är ofta av kvaliteten granitkeramik med mycket låg vattenabsorption och därmed hög hållfasthet och hårdhet. För dessa krävs det särskilda borrar, klingor och kap, ofta kallade "diamantverktyg". Vare sig om plattan är sågad eller knäckt på traditionellt vis så ska alla sådana synliga kanter dövas.

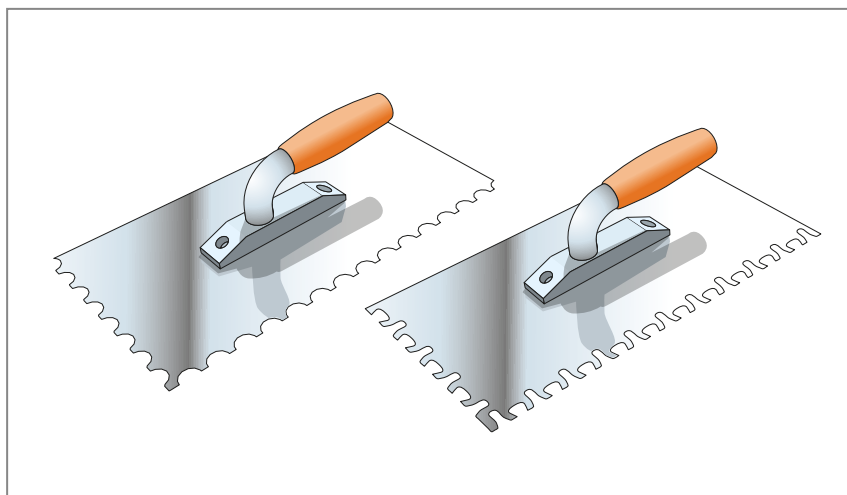


BILD 8. Exempelbild på olika typer av fixkam: rundad kam och hummerkam.

Fixkam/tandspackel

Val av fixkam/tandspackel beror på typ av fästmassa. Valet görs i samråd med leverantör av fästmassa och plattor. OBS Vid användning av flytfix ska en kam med rundad tandning användas, eller annan av leverantör rekommenderad form. Rundad tandning föredras vid användning av flytfix för att fyrkantig tandning skapar skarpa kanter i rilltopparna som kan leda till snabb avdunstning av blandningsvattnet.

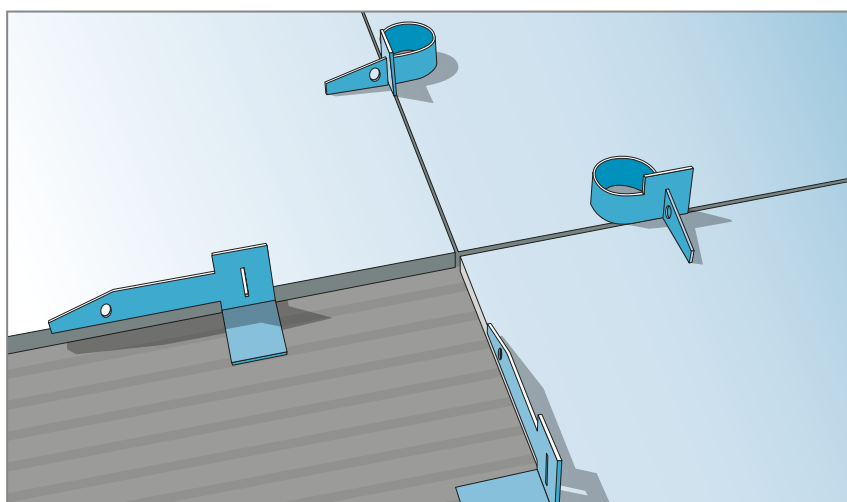


BILD 9. Nivåsystem minimerar fogsprång

Nivåsystem

Det finns flera olika nivåsystem, gemensamt för dessa är att de har som uppgift att säkerställa så minimala fogsprång (nivåskillnad mellan angränsande plattor) som möjligt. Vid användning av nivåsystem måste det säkerställas att fullgod vidhäftning och bakfyllnad erhålls. Med andra ord ska nivåsystemet jämna ut fördelningen av fästmassan under plattan, plattan får inte lyftas upp från fästmassan.

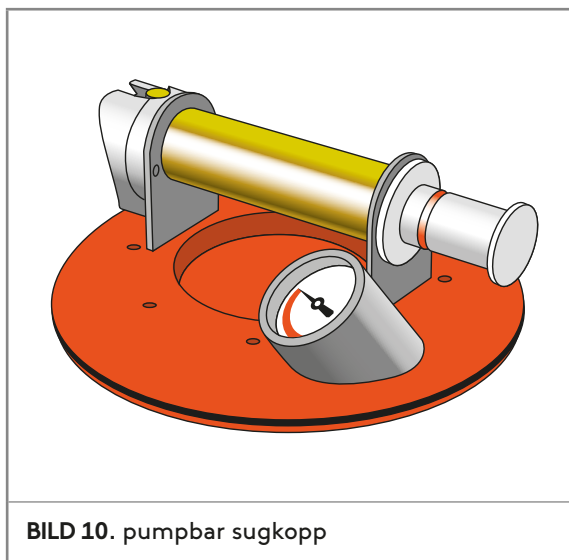


BILD 10. pumpbar sugkopp

Sugkopp

Sugkoppar ger bra grepp mot plattans plana yta vid efterjustering av plattorna. Dessa hjälpmedel bör även användas vid förflyttning av plattorna efter att fästmassa appliceras på plattans baksida. Det undviker att händerna avlägsnar fästmassa från under plattans kanter.

3.2 Arbetsmetodik vid läggning/sättning av stora plattor

Ingenting är starkare än den svagaste länken, det gäller även plattans vidhäftning mot underlaget. Det viktiga är att fästmassan påförs på rätt sätt för att få optimal vidhäftning mot underlag och mot platta.

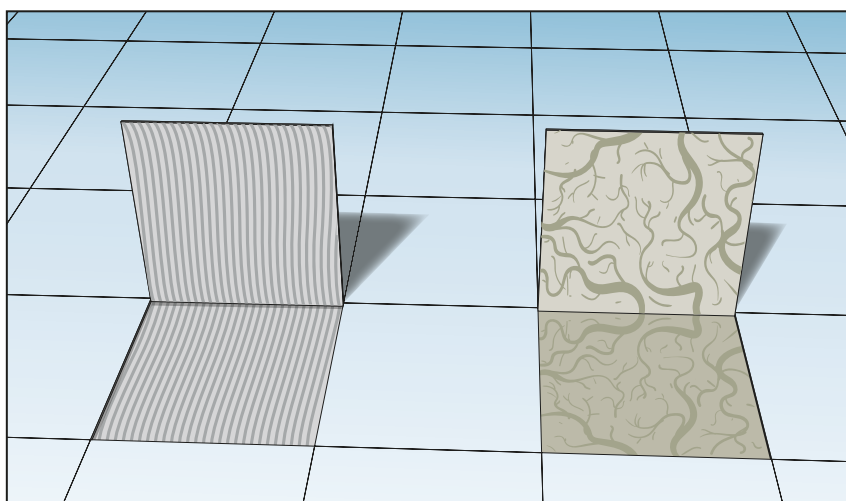


BILD 11. Rillorna helt borta vid kontroll av fullgod bruksfyllnad.

Alla plattor som monteras i en beklädnad eller beläggning ska monteras med antingen bakstrykning eller dubbelkamning, oberoende av om de är hela plattor eller kapade till mindre storlek. Detta ger en enhetlig yta.

Bakstrykning och dubbelkamning hjälper till att minimera mineraliska och andra typer av vidhäftningshämmande föroreningar på plattornas baksida. Kontrollera alltid plattornas baksida innan läggning påbörjas. Då föroreningar förekommer i mer eller mindre omfattning på baksidan av stora plattor ska plattorna monteras enligt följande arbetsmetodik. Det kan även vara nödvändigt att avlägsna föroreningar på annat sätt, t.ex. fuktigt trasa eller borste.

3.2.1 Arbetsutförande – montering på golv

Vid montering av storformatiga plattor är det viktigt att välja rätt fixkam/tandspackel med rätt storlek på tandning. Kontrollera med din leverantör av fästmassa innan arbetet startar.

Montering av storformatiga plattor på golv utförs normalt med flytfix.

Bakstrykning

Bakstryk plattan med fästmassa, bearbeta denna in i baksidan på plattan med den släta sidan av fixkammen. Bakstrykning av plattan utförs för att erhålla en fullgod vidhäftning och för att minska problemet med eventuellt släppmedel som kan finnas på plattornas baksida.

Då montering sker med cementbundna fästmassor med flytförmåga, s.k. flytfix, ska plattorna ändå bakstrykas.

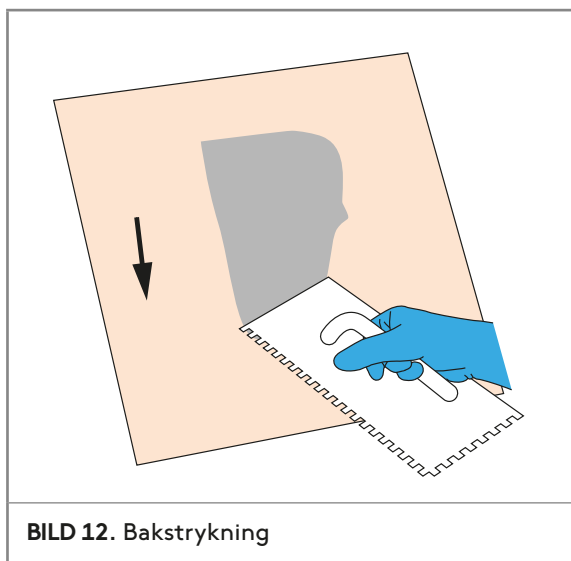


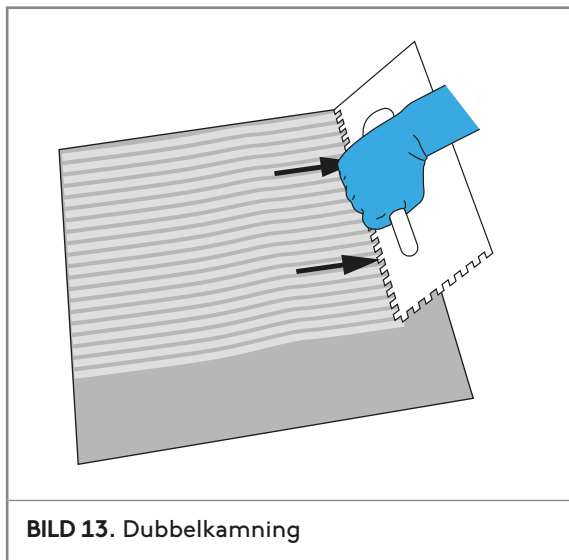
BILD 12. Bakstrykning

Vid bakstrykning skall det endast påföras ett tunt skikt med fästmassa på plattans baksida, för att binda eventuellt släppmedel, och forcera vätning av fästmassa i plattans baksidesmönster. Då kan vidhäftning ske ”lim mot lim”. Om en större mängd fästmassa önskas ska dubbelkamning tillämpas för att säkerställa jämn fördelning av fästmassa under plattan.

Dubbellkamning

Då montering sker med cementbundna fästmassor utan flytförmåga ska plattorna dubbellkamas.

Fästmassan appliceras med kamning såväl på plattans baksida som på underlaget innan montering sker. Se anvisningar nedan.



Fästmassan arbetas först in i plattans baksida med fixkammens släta sida. Därefter kamas fästmassan upp med fixkammens tandade sida, parallellt med kamningsriktningen på underlaget. Plattan ska dessutom fällas mot underlaget parallellt med kamningsriktningen. Använd en av fästmassaleverantören rekommenderad tandspackel på baksidan av plattan.

Det rekommenderas att använda olika storlekar på fixkam vid dubbellkamning, med den större på underlaget. Beakta att fästmassans totala tjocklek inte överstiger leverantörens rekommendation.

Fästmassa påfört på underlaget

Fästmassa bör påföras på en yta något större än plattan. Det ger lite rörelsemån i placering, men säkerställer också att fästmassan underbygger plattans alla kanter. Beakta leverantörens föreskrivna öppentid för fästmassan. Om det dröjer lång tid till monteringen av nästa platta ska den överblivna fästmassan avlägsnas från underlaget för att minimera risken för torrsättning.

3.2.2 Montering av keramik

Plattorna bör läggas mot underlaget i riktningen parallellt med plattans kortare sida. Detta ger luften kortaste väg ut från plattans undersida.

Undantag ges till monteringen av keramiska skivor, där hantering kan begränsa fällningsriktning och när fästmassan appliceras maskinellt på underlaget (se bild 15). Plattorna ska sedan tryckas mot underlaget med rörelse. För detta använder vi vibratorer i första hand, alternativt gummiklubba eller slagbräda. Rådgör med din verktygsleverantör om bästa verktygsalternativ. Arbeta från mitten och utåt för att inte luftfyllda hålrum bildas under plattan.

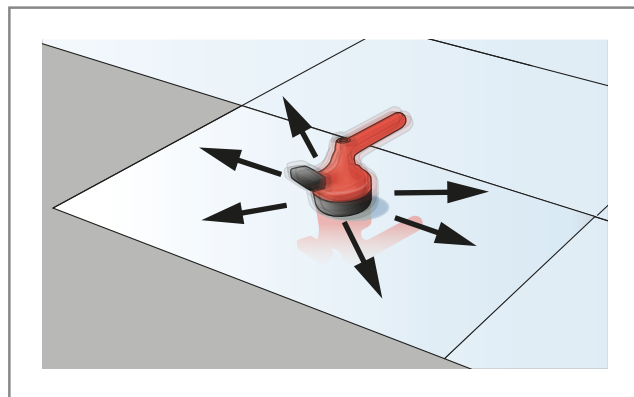
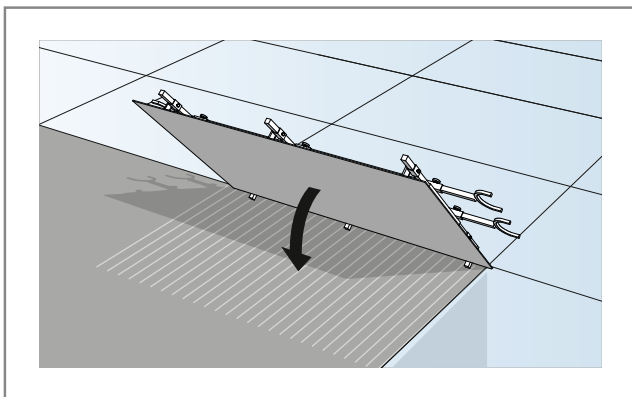
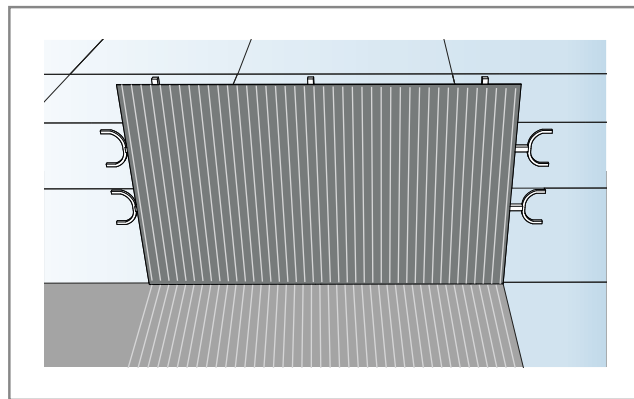
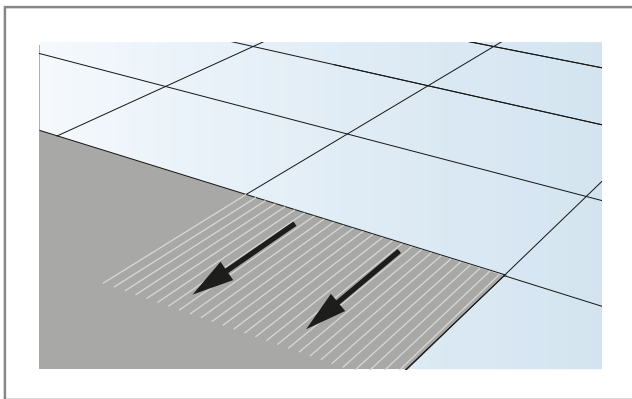


BILD 14. Exempel på montering av golvplattor.

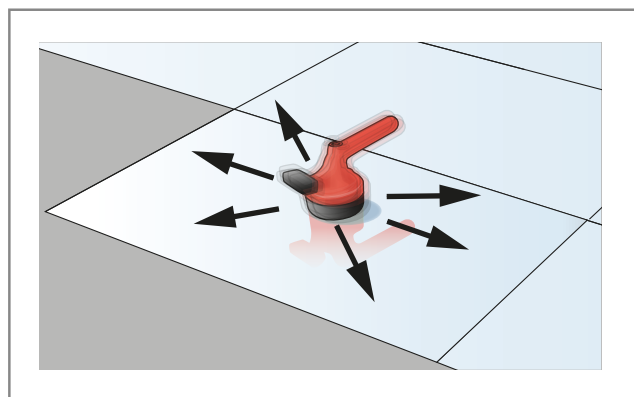
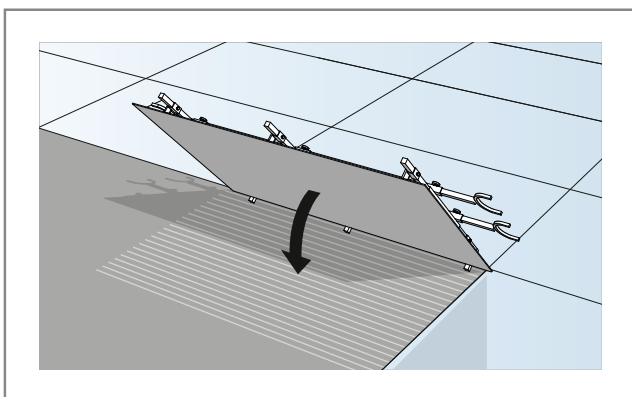
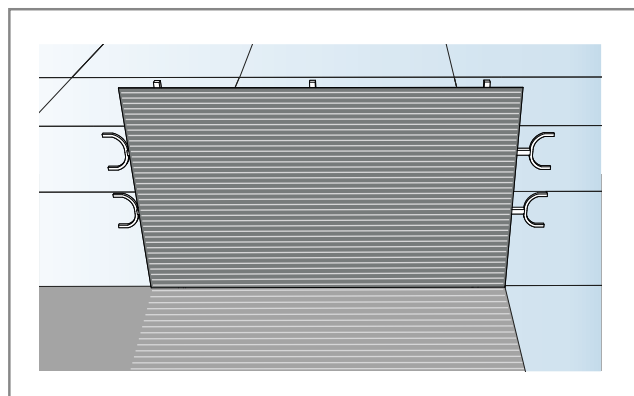
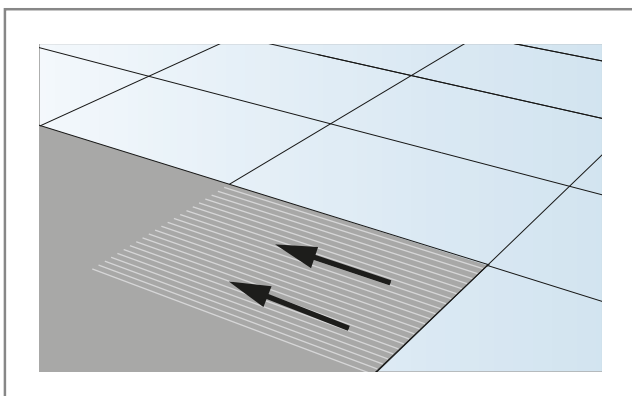


BILD 15. Exempel på montering av golvplattor.

3.2.3 Arbetsutförande – montering på vägg

Metod för att uppnå fullgod täckning och vidhäftning

Vid sättning av storformatiga plattor ska alltid fixkammen anpassas för den förväntade belastningen/påverkan av aktuell yta och för att få fullgod bakfyllnad. Plattan ska skjuvas i sidled eller vibreras.

Vid väggbeklädnader används cementbaserade fästmassor med traditionell konsistens. För att säkerställa fullgod täckning av plattan ska plattan bakstrykas enligt tidigare angiven metod.

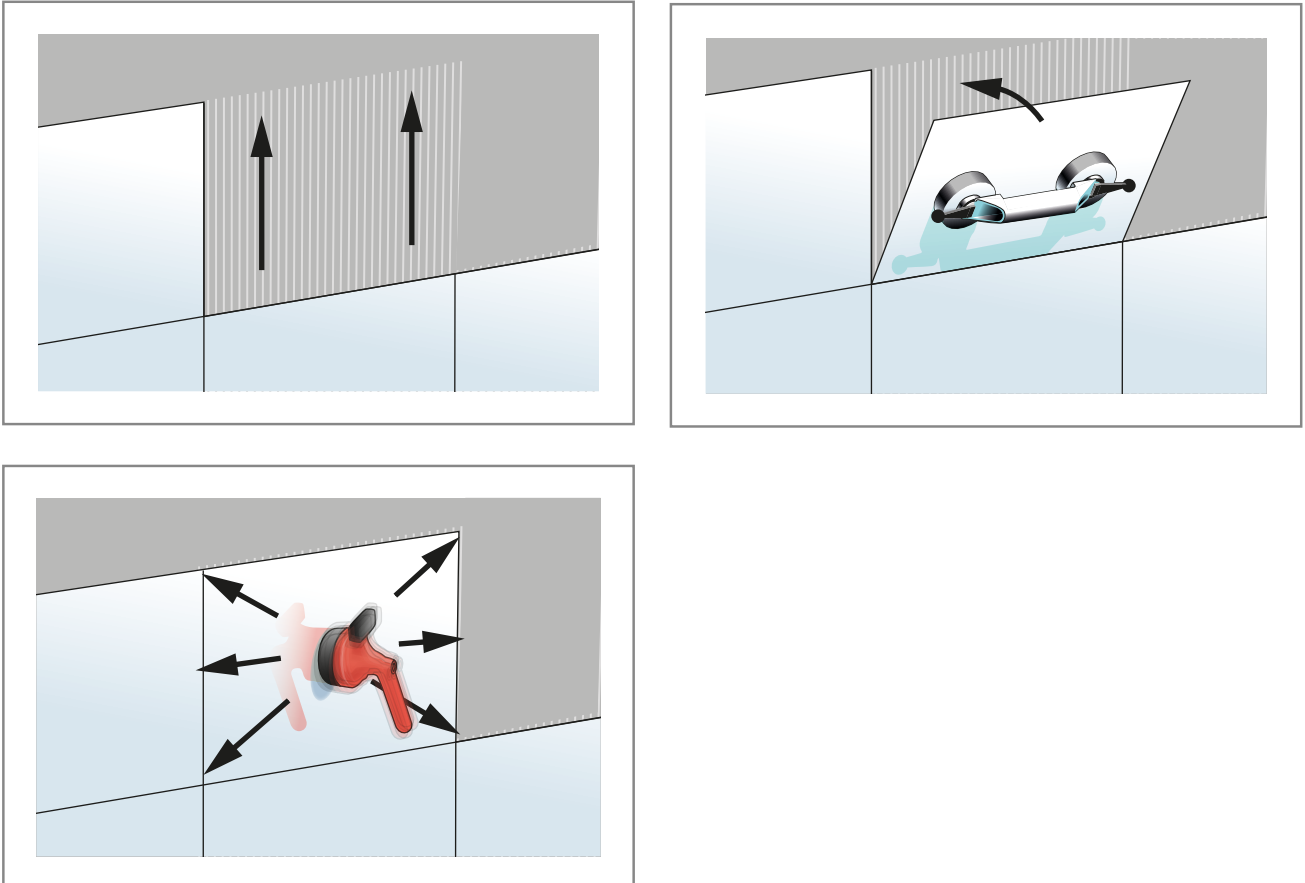


BILD 16.

3.3 Fogsprång

Fogsprång, det vill säga nivåskillnad mellan plattor i en fog, kan uppstå på grund av naturlig, tillverkningsbetingad avvikelse från planhet hos plattorna. Vid det hantverksmässiga monteringsarbetet kan även vissa nivåskillnader uppstå.

Vid korrekt användning av nivåsystem vid montage av storformatiga plattor kan fogsprång minimeras. Toleranser för fogsprång anges i Byggkeramikrådets Riktlinjer för färdigt utförande.

del 4 Appendix

4.1 Ordlista	24
4.2 Tack till	24

4.1 Ordlista

Bakstrykning: Arbetsutförande med fästmassa där en tunn slätstrykning anbringas på plattans baksida. Se 3.2.1.

CE: Märke som förekommer på produktförpackningar. Betecknar för byggprodukter att innehållet har deklarerade egenskaper.

Dubbelkamning: Arbetsutförande med fästmassa där fixkam används för att skapa rillor både på plattans baksida och underlaget. Se 3.2.1.

Dilatationsfog: Fog som tillåter rörelse mellan byggnadselement. Rörelsefog i ytskiktet ska utföras genomgående över dilatationsfogar. Se 2.4.

Fullgod bruksfyllnad: i det närmaste 100 % täckning.

Kantskuren: Keramisk platta vars kanter har skurits eller slipats efter bränning för att ge snävare måttoleranser.

Rectified: Se kantskuren

Rörelsefog: Fog som tillåter rörelse mellan olika indelningar i ytskiktet.

SS-EN ISO: beteckning på en standard som utvecklats som internationell standard som även gäller i Sverige. Standarder tillhandahålls av SIS, www.sis.se.

Tvåkantsvidhäftning: fogmassan har fäste i sidled mot plattkanter, men inte mot underlaget (fogbotten)

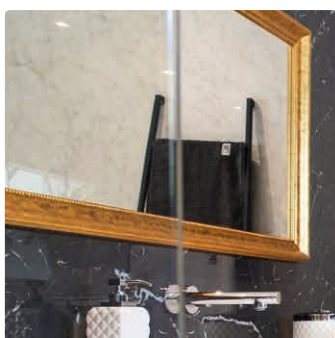
4.2 Tack till

Svenska Fogbranschens Riksförbund
Norska Byggkeramikföreningen

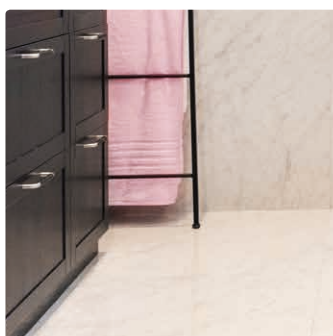
Anteckningar

[illegible]

[illegible]



**bygg
keramik
rådet**



Byggkeramikrådet, Högbergsgatan 27, 116 20 Stockholm
Tel. 08-641 21 25
info@bkr.se ■ www.bkr.se