

## Tvåstegsgjutning av lättklinkergolv

### Sammandrag

Uppfinningen avser både ett förfarande att platsgjuta lättklinker och en anordning – ett lättklinkergolv gjutet i två steg.

#### Förfarande – mobil tillverkning av lättlinkersluring

Förfarandet kan liknas vid en mobil betongfabrik avsedd för tillverkning av lättlinkersluring. Torr cement och sand blandas, därefter tillförs vatten och bildar vad som kallas sluring. Till denna sluring tillförs lättklinker. Dosering och av olika förhållanden mellan cement och sand kan ställas in. Likaså mängden vatten och slutligen hur mycket lättklinker som skall tillföras. Alla ingående material kan därför kontinuerligt inbördes justeras. Inblandningen av de olika ingående materialen styrs av de krav på hållfasthet som ställs. Efter blandning av de ingående ingredienserna pumpas lättlinkersluringen ut med betongpump.

I den mobila anläggningen finns ett utrymme för förvaring av torr cement och sand. Det finns vidare en tank för vatten. Lättklinker hanteras i bulkform och förvaras även det i denna mobila anläggning.

#### Anordning – tvåstegsgjutning av golv i utrymme med avgränsade väggar

Golvet gjuts i två steg. 1. En undergjutning med liten mängd bindemedel (sluring). Undergjutningen är porös och har goda isolerande och dränerande egenskaper. 2. En toppgjutning med större mängd sluring för högre tryckhållfasthet och jämnare ytstruktur. I toppgjutningen finns det möjlighet att gjuta in el, värmeslingor och vattenledningar. Med en undergjutning gör det att snabbt och effektivt kunna gjuta utan krav på slutfinish och exakthet. I samband med toppgjutningen sker en avjämning och kompensation för krympning och skador i samband med installationer eller annat byggnadsarbete. .

#### Anordning tvåstegsgjutning av platta på marken

Tekniken kring tvåstegsgjutning kan även tillämpas för att grundlägga en platta på marken. Formning sker med traditionella formmaterial eller formpaneler. Golvet/plattan gjuts med ett starkare material som underlag för inner- och ytterväggar. Inblandning av cement i sluringen är då större samtidigt som den totala mängden sluring även ökas. Förfarandet med mobil tillverkning av lättlinkersluring gör detta möjligt. Det går därmed att kombinera en undergjutning som är starkare under de bärande sektionerna och svagare där det finns lägre krav på tryckhållfasthet. För att minska risker för sättningar och sprickbildning skall de delar av golvet/plattan som utgör ytterväggarna vara armerade. .

Ett lättklinkergolv gjutet enligt detta förfarande är lätt, dränerande, lastreducerande, brandskyddande, har goda isoleringsegenskaper, är billigt och väl miljöanpassat. Det är även ett effektivt skydd mot skadedjur och möglar inte. Det innebär också att flera arbetsmoment rationalisera bort i förhållande till traditionella gjutningstekniker.