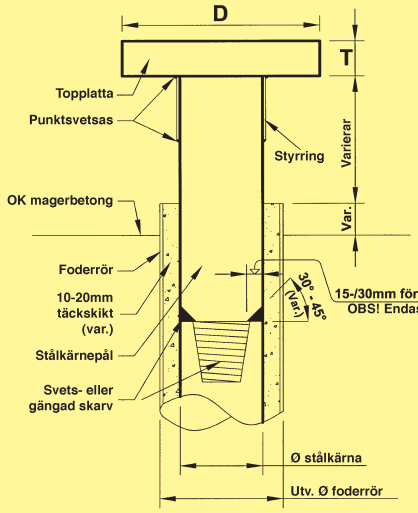
Stålkärnepålar

Vägledande kapaciteter – topplatta – skarv – borrutrustning och dimensioner



$N_i = f_a \cdot A \cdot f_y/\gamma_m$
$f_a = 0,9$
A = Stål areal pål

Stålkvalitet S355 J2 + AR enligt NS-EN 10025-2.
Toleranser jfr. DIN 1013.
Korrosion, knäckning etc. skall värderas särskilt.

Stål-kärna Ø (mm)	Topplatta D Kvadratisk (mm)	Topplatta T (mm)	Tryck kap. N_i (kN)	Borrutrustning (mm) System	Borrutrustning (mm) Foderrör dimension (mm)	Borrutrustning (mm) Min. ursparing i magerb.	Över-täckning (mm)	Vikt av påle (kg/m)	Gjut-massa (liter/m)
Ø50	150	25	515	Odex 76	88,9 x 3,2	106	16,3	15,4	3,4
Ø70	180	30	979	Odex 90	114,3 x 4,0	133	18,2	30,2	5,0
Ø90	200	35	1568	Odex 115	139,7 x 4,0	162	20,9	49,9	7,3
Ø100	250	45	1936	Odex 115	139,7 x 4,0	162	15,9	61,7	5,8
Ø110	280	50	2194	Odex 140	168,3 x 4,5	197	24,7	74,6	10,4
Ø120	310	55	2611	Odex 140	168,3 x 4,5	197	19,7	88,8	8,6
Ø130	360	60	3064	Odex 165	193,7 x 5,0	222	26,9	104,0	13,2
Ø150	440	65	4080	Odex 165	193,7 x 5,0	222	16,9	139,0	8,8
Ø150	440	65	4080	Odex 190	219,1 x 5,0	247	29,6	139,0	16,7
Ø180	500	80	5676	Odex 240	273,0 x 6,3	318	40,2	200,0	27,8