

Teknisk beskrivelse for DTK ståltrapper:

(Geometri og tolerancer er opgivet fælles for træ-og ståltrapper)

Leverancen skal være CE mærket iht. EN 1090-1&2

Krav til Producenten:

Producenten skal overholde kravene i DTK: Dansk Trappe Kontrol ordningen
Producenten skal anvende kvalitetsstyringsystem der overholder kravene i DS/EN ISO 3834 for de relevante udførelsesklasser.

Producenten skal opfylde kravene i DS/EN 1090-1 og DS/EN 1090-2, herunder kravene til kvalificeret svejsekoordinator, NDT omfang og anvendelse af verificerede WPSér.
Inden produktionens igangsættelse skal der fremsendes tegninger til godkendelse.

Krav til udførelse:

Konstruktionen udføres i EXC 2, hvis ikke andet er angivet

Trappen skal dimensioneres iht. gældende Eurocodes.

Svejsere skal have relevante svejsecertifikater iht. EN 287-1 eller DS/EN ISO 9606-1

Arbejdet skal udføres af faglig kompetente medarbejdere og i god håndværksmæssig kvalitet.

Svejsninger skal fremstå jævne og ensartede.

Svejsesprøjt skal være fjernet, inden overfladebehandling.

Materialekrav:

Stålkvalitet: Min S 235 JR, ved varmforzinkning skal det sikres at stålet er egnet til varmforzinkning

Materialecertifikat 3.1 eller 2.2 skal foreligge

Boltevarer skal være iht. statiske beregninger og aktuel miljøklasse

Glas: Iht. vejledning fra Glasindustrien Kanter skal være slebne eller polerede, frie hjørner skal være stødte eller rundede.

Overfladebehandling:

Varmforzinket iht. DS/EN ISO 1461. Evt efterreparation iht. vejledning fra danske varmforzinkere

Sandblæsning til Sa 2½, grundmalet 2 x 40 µm, færdigmales efter montage under anden entreprise

Pulverlakeret/færdigmalet i ral XXXX, glans XX

Rustfri stål: Bejdset Overflade, Glasblæst overflade, Slebet overflade, Poleret overflade

Træ: Olieret, Lakeret