Tillverkningen består av till största delen standardelement som gjuts i fasta formar med förtillverkad armering

TILLVERKNINGSPROCESS

Färdig betong avropas dagligen mot stående order. (Skanska Betong, certifierade). Från rännan transporteras den färdiga betongen via baskrar till respektive gjutplats samt tippas i färdigarmerade och inoljade formar. Lättare vibrering utförs. Betongen kvastas, brädrives, stålslipas eller tvättas. Härdning sker utan tillförsel av vatten. Kvarsittande form på 5 av 6 sidor till dagen efter. Uppvisad tryckhållfasthet motsvarar en högre hållfasthetsklass. Med detta påvisar vi att överhållfasthet föreligger samt att vi ej erhåller en hållfasthetsförlust mot ställt kravvärde. Erfarenhetsåterföring över tiden på vår löpande standardproduktion, visar att ytsprickor inte uppstår under rådande produktionsförhållanden. Vid behov behandlas 6:e sidan med membranhärdare eller vattendimma innan hemgång.

Färdig produkt efterbehandlas, högtryckstvättas (frilagda ytor), kontrolleras, märkes, pallas och köres till lager.