



FÖRTECKNING  
Godkända leverantörer  
Armering  
Stålbyggnadsmaterial  
Stålkonstruktioner  
Svetsning

SBS

# Innehåll

## Anslutna leverantörer

<b>A1</b>	Tillverkare av ospänd armering . . . . .	<b>1</b>
<b>A2</b>	Tillverkare av spännarmering . . . . .	<b>2</b>
<b>A3</b>	Armeringsverkstäder . . . . .	<b>3</b>
<b>D</b>	Tillverkare av stålkonstruktioner . . . . .	<b>4</b>
	Stålkonstruktioner enligt EN 1090-1 . . . . .	<b>5-8</b>
	Kvalitetssystem för svetsning ISO 3834. . . . .	<b>9-11</b>
<b>G</b>	Distributörer. . . . .	<b>12</b>

<b>Armeringsstänger, form och ursprungsmärkning . . . . .</b>	<b>13</b>
---	-----------

# A1

## Certifierade tillverkare av ospänd armering

Tillverkarna är anslutna för leveranser av de produkter som angivs i högra kolumnen.

K500B, K500C = svetsbart kamstål enligt SS 212540.

Första bokstaven anger typ av produkt, exempelvis står K för kamstång. 500 anger karakteristiska sträckgränsen i MPa och B eller C står för klass.

Tillverkningsprocess anges med kodbokstav som placeras efter ett bindestreck, exempelvis K500C-T.

B = varmvalsning utan vidare behandling,

K = varmvalsning och kallbearbetning utan signifikant reduktion av tvärsnittsarean,

T = varmvalsning med omedelbar värmebehandling.

Leveransform anges med kodbokstav som placeras sist i beteckningen.

Blankt = stång, R = ringmaterial.

Standarden SS 212540 har utvecklats som en produktspecifikation utifrån kraven i EN 10080. Egenskapsnivåerna är valda utifrån kraven i Eurokod 2 och EKS. På det sättet uppfyller standarden myndighetskraven.

Företag	Ort	kamgrupp- märke	i SBS-anslutningen ingående produkter utöver Ss 260S		
			Stålsort	Diameter mm	Produktcertifikat
ALPA	FR-Gargenville	3+1	K500B-T	16-32	A1/002
		3+1	K500C-T	16-32	"
Brandenburger Elektrostahlwerke GmbH	DE-Brandenburg	1+1+6	K500B-KR	8-16	A1/024
			K500C-KR	8-16	"
Celsa Armeringsstål AS	NO-Mo	6+5	K500B-T	8-40	A1/001
		6+5	K500C-T	8-40	"
		6+5	K500B-B	20	"
		6+5	K500B-TR	6-16	"
		6+5	K500C-TR	6-16	"
		6+5	K500B-TR	6-12	"
		6+5	K500C-TR	6-12	"
		6+5	K600B-T	10-25	"
CMC Poland Sp. z o.o. (formerly CMC Zawiercie S.A.)	PL-Zawiercie	8+2+1	K500B-T	8-32	A1/023
			K500C-T	8-32	"
Filigran S.A.	PL-Herby	\\ / \\	K500AB-WR	5-12	A1/028
			S500AB-WR	5-6	"
			K500AB-WR	6-12	"
ITON-SEINE S.A.	FR-Bonnières sur Seine	3+9	K500B-T	8-16	A1/003
		3+9	K500C-T	8-16	A1/003
Kroman Çelik Sanayii A.S	TR-Darica/Kocaeli	9+4+1	K500B-T	8-32	A1/029
			K500C-T	8-32	"
			K500B-TR	8-16	"
Megasa Siderurgica S.L.	ES-La Coruña	7+1+7	K500B-T	8-32	A1/013
		7+1+7	K500C-T	8-32	"
OJSC "BSW - management company of "BMC" holding"	BY-Zhlobin	9+1	K500B-T	10-32	A1/005
		9+1	K500C-T	10-32	"
SN Maia - Siderurgia Nacional SA	PT-Maia	7+3+2	K500B-T	10-40	A1/027
			K500C-T	10-40	"

# A2

## Certifierade tillverkare av spännarmering

Följande tillverkare är anslutna för produktion av spänntråd och spännlina för Sverige. Enligt Eurokod 2 ska spännarmering leva upp till kraven i prEN 10138. Då prEN 10138 inte är en harmoniserad Europastandard säkerställs kraven i EKS på bedömda egenskaper genom en nationell certifiering. I likhet med ett flertal andra Europeiska länder har Sverige vidareutvecklat prEN 10138.

De svenska nationella standarderna utkom 2013 och har beteckningarna SS 212551, SS 212552, SS 212553 och SS 212554. Dessa standarder innefattar kraven i prEN 10138.

Kolumnen längst till höger anger om tillverkarens anslutning omfattar spännarmering enligt fordringarna i BRO, avsnitt 43,62.

Företag	Ort	Anteckning om ingående typgodkännande	Bro
Fapricela Indústria de Trefilaria S.A.	PT-Coimbra		x
Socitrel, S.A.	PT-São Romão do Coronado		

# A3

## Certifierade armeringsverkstäder

Nedanstående armeringsverkstäderna är certifierade för den svenska marknaden med de produkter som anges i högra kolumnen.

De anslutna företagen har skärpt sin kvalitetsstyrning för att uppfylla det svenska kravet på 1,08 för förhållandet brottgräns/sträckgräns. I standarden SS 212540 motsvarar detta kraven i klasserna AB, B och C. I många andra länder godtas ofta värdet 1,05 på förhållandet mellan brottgräns och sträckgräns.

Företag	Ort	kamgrupp-märke	i SBS-anslutningen ingående produkter
Anstar Oy	FI-Villähde		Svetsning av armeringskomponenter
BE Group	Malmö		Klippning och bockning av armering, Riktning från coils diameter 8-16 mm
BETSTAL SP. Z.O.O.	PL-Gliwicie		Klippning, bockning, riktning från coils
Bistål i Västervik AB (Vilande)	Västervik	6+2+3	Tillverkning av rostfritt kamstål
Celsa Steel Service AB	Halmstad	6+2	Klippning, bockning, häftsvetsning, riktning från coils, skarvsvetsning NP 500AB, P 500AB, NK 500AB/B/C Nps 700, Ps 700
	Vännäs		Klippning, bockning, häftsvetsning, riktning från coils
	Västerås		Klippning, bockning, häftsvetsning, riktning från coils
Celsa Steel Service	NO-Mo i Rana	6+4	Tillverkning av armeringsnät, N500AB-WR Ø 10 mm
Fapricela Indústria de Trefilaria S.A.	PT-Coimbra		Armeringsnät NK 500AB-W
Filigran S.A.	PL-Herby	\\ / \\	Armeringsbalk
Filigran Trägersysteme GmbH & Co KG	DE--Leese-Weser	1+4	Armeringsbalk
Franssons Mekaniska Verkstad	Kungsör		Klippning, bockning, armeringssvetsning och riktning från coils
Hjälms Högen Svets och Rep AB	Åsarp		Klippning, bockning, armeringssvetsning Riktning från coils diameter 10 mm
JSC "Markuciai"	LT-Vilnius		Klippning, bockning, häftsvetsning, riktning från coils, lastbärande svetsning
LAMBDA Spolka Akcyjna	PL-Lodz		Klippning, bockning, riktning från coils
Megamilla S.L.	ES-Narón		Armeringsnät NK 500B-T, NK 500B-TR
Peikko Finland Oy	FI-Lahti		Förbindelsestegar och nålar
PRB DROBET Sp. z o.o. Sp. K.	PL-Poznan		Produktion av rullarmering från armeringsstång
Ruhl GmbH	DE-Golzow		Klippning, bockning, häftsvetsning, riktning från coils
Ruhl GmbH	DE-Markbreit		Klippning, bockning, riktning och svetsning av armering
Skandinaviska Byggelement AB	Katrineholm		Maskinell svetsning av armeringsbalkar med ramstänger i kvalitet K500B
STAL SERVICE Sp Z.o.o.	PL-Warszawa		Klippning, bockning, riktning från coils
Staler Towarzystwo Gospodarcze	PL-Brodnica		Klippning, bockning, häftsvetsning, motståndssvetsning av nät, riktning från coils
ThyssenKrupp Energostal S.A.	PL-Włocławek		Klippning, bockning, häftsvetsning, riktning från coils

## A3

**Certifierade armeringsverkstäder**

Nedanstående armeringsverkstäderna är certifierade för den svenska marknaden med de produkter som anges i högra kolumnen.

De anslutna företagen har skärpt sin kvalitetsstyrning för att uppfylla det svenska kravet på 1,08 för förhållandet brottgräns/sträckgräns. I standarden SS 212540 motsvarar detta kraven i klasserna AB, B och C. I många andra länder godtas ofta värdet 1,05 på förhållandet mellan brottgräns och sträckgräns.

Företag	Ort	kamgrupp-märke	i SBS-anslutningen ingående produkter
Tibnor AB	Linköping		Klippning, bockning, häftsvetsning, riktning från coils
Tälje Mark AB	Södertälje		Klippning, bockning, häftsvetsning

## D

**Certifierade tillverkare av stålkonstruktioner**

Certifieringen avser företag som utför tillverkning i verkstad som inte omfattas av EN 1090-1 och/eller utför montering av stålkonstruktioner enligt EN 1090-2.

Företag	Ort	Beskrivning
AB Bröderna Jansson - Nissavarvet	Halmstad	Montering
Contiga AB	Norrtälje	Montering
Halfen GmbH	DE- Artern	Infästningar stål
	DE- Langenfeld	Infästningar stål
	PL- Nowe Skalmierzyce	Infästningar stål
Peikko Finland Oy	FI- Lahti	Ingjutfningsgods
Ranaverken AB	Tråvad	Montering
Sjölin's Smide AB	Hudiksvall	Montering
AB Strängbetong	Nacka	Montering
Titech Systems AB	Tidaholm	Svetsning
UAB Peikko Lietuva	LT- Kaunas	Ingjutfningsgods

# Certifierade företag enligt EN 1090-1

Företag	Ort	EXC	Metod	Anmärkn.
ABC Ståldesign AB	Vällingby	1-2	1 & 3a	
Abrahamssons Järn AB	Jönköping	N/A	1 & 3a	Svetsning ingår ej
ABT Bygg AS	NO- Skallestad	1-2	1, 2, 3a & 3b	
Age-Mek	Kumla	1-2	1 & 3a	
AKSA Svets & Montage AB	Uppsala	1-2	1 & 3a	
Alsvåg Plater AS	NO- Sortland	1-3	1	Svetsning ingår ej
Alwerco Svets & Smide AB	Täby	1-2	1 & 3a	
Andersson & Ågren Smides- & Mekanisk Verkstad Efttr AB	Sundsvall	1-2	1, 2, 3a & 3b	
Arne Nordström Mekaniska AB	Nyköping	1-2	1, 2, 3a & 3b	
Arqdesign Byggprodukter AB	Tranås	1-2	2 & 3b	Svetsning ingår ej
AB Artur Sjöberg Smide	Bandhagen	1-2	3a	
Atom26 AB	Kalmar	1-3	1 & 3a	
B & E STÅLA/S	DK- Svenstrup J	1-4	1, 2, 3a & 3b	
Bakkely Smede og Maskinfabrik ApS	DK- Haslev	1-2	1, 2, 3a & 3b	
Balcks & Hjelmgrens Plåt och Smide AB	Norrköping	1-2	1 & 3a	
Balco AB	Växjö	1-2	2 & 3b	
Balingsta Smide AB	Uppsala	1-2	1 & 3a	
Bingers Mekan AB	Visby	1-2	1 & 3a	
Brdr Sommer Smede og Maskinv. AS	DK-Hjørring	1-2	1, 2, 3a & 3b	
Bröderna Eddings Smide AB	Järfälla	1-2	1 & 3a	
Bröderna Jakobssons Smide AB	Kolsva	1-3	1, 2, 3a & 3b	
AB Bröderna Jansson - Nissavarvet	Halmstad	1-4	1, 2, 3a & 3b	
BTM Smide AB	Saltsjö-Boo	1-2	1 & 3a	
Byggmästar'n i Skåne AB	Arlöv	1-2	1 & 3a	
Byggnadssmide i Bandhagen AB	Bandhagen	1-2	1 & 3a	
Byggnadssmide i Karlstad AB	Karlstad	1-2	1 & 3a	
Børø Stål AS	NO- Kleppestø	1-2	1 & 3a	
Contiga AS	NO - Kongsvinger	1-3	1, 2, 3a & 3b	
Contiga AB	Norrtälje	1-3	1, 2, 3a & 3b	
Daniels Mekaniska AB	Karlsborgsverken	1-2	1 & 3a	
Drags Byggsmede AB	Rockneby	1-2	1 & 3a	
Edhamres Byggnadsplåt & Smide AB	Norrköping	1-2	1, 2, 3a & 3b	
Elis Johansson Smides AB	Uddevalla	1-3	1 & 3a	
Elissa	Bålsta	1-2	1 & 3a	
Ellinge Smedie A/S	DK- Ullerslev	1-4	1, 2, 3a & 3b	
EMV Construction AS	NO- Magnor	1-3	1, 2, 3a & 3b	
Eskilstuna Handelsstål AB	Eskilstuna	N/A	1 & 3a	Svetsning ingår ej
Fagstål AS	NO- Stokke	1-2	1 & 3a	
Fakab Plåt & Stålentreprenad AB	Linköping	1-3	1, 2, 3a & 3b	
Floby Durk AB	Floby	1-2	1, 2, 3a & 3b	
Frank Smed AS	NO- Oppdal	1-2	1 & 3a	

## Certifierade företag enligt EN 1090-1, fortsättning

Företag	Ort	EXC	Metod	Anmärkn.
G.A. Johanssons Smidesverkstad AB	Eskilstuna	1-2	1, 2, 3a & 3b	
GISAB Gällivare Industriservice AB	Luleå	1-2	1, 2, 3a & 3b	
GT Svets AB	Skillingaryd	1-2	1, 2, 3a & 3b	
Göteborgs Handelsstål AB	Hisings Backa	N/A	1 & 3a	Svetsning ingår ej
Göteborgs Industriinstallation AB	Källered	1-2	1 & 3a	
AB H Forssells Smidesverkstad	Huddinge	1-4	1, 2, 3a & 3b	
Handelsstål i Gävle AB	Gävle	N/A	1 & 3a	Svetsning ingår ej
Herning Trapper & Kleinsmedie	DK- Herning	1-2	1, 2, 3a & 3b	
Hillerstorp & Jennylunds Smide AB	Jönköping	1-2	1 & 3a	
Hjälmskögens Svets & Rep AB	Åsarp	1-2	1 & 3a	
HMR Husnes AS	NO- Husnes	1-4	3a & 3b	
Hogstad Aluminium AB	Mjölby	1-2	2 & 3b	Svetsning ingår ej
HB Trapper og Stål A/S	DK- Herning	1-3	1, 2, 3a & 3b	
Hylte Svets AB	Hyltebruk	1-3	3a & 3b	
Häfla Bruks AB	Rejmyre	1-2	1, 2, 3a & 3b	
Højbjerg Smedie A/S	DK- Rødkjærsbro	1-2	1, 2, 3a & 3b	
IMTAS Prosjekt AS	NO- Mo i Rana	1-2	1 & 3a	
Ingenjörfirma RT Gustafsson AB	Södertälje	1-2	1 & 3a	
Ipart Aps	DK- Hammel	1-2	1, 2, 3a & 3b	Svetsning ingår e
JB Smides AB	Västerås	1-3	1 & 3a	
JN Plåt & Smide AB	Jordbro	1-2	1 & 3a	
K.P. Svets & Smide AB	Uppsala	1-2	1 & 3a	
Karl Bengtssons Smide AB	Täby	1-2	1 & 3a	
Kims Stål & porte ApS	DK- Roslev	1-3	1, 2, 3a & 3b	
Kristianstads Industriservice AB	Kristianstad	1-3	1 & 3a	
Krylbo Verkstäder AB	Krylbo	1-3	1 & 3a	
Lafopa Industrier AS	NO- Verdal	1-3	1 & 3a	
AB Larsson & Kjellberg	Oxelösund	1-2	1 & 3a	
LECOR Stålteknik AB	Kungälv	1-4	1, 2, 3a & 3b	
Liab Plåtbyggarna AB	Södertälje	1-2	1, 2, 3a & 3b	
Libro Stålteknik AB	Uppsala	1-2	1 & 3a	
Lonbakken Mek. Verksted A/S	NO- Otta	1-3	1, 2, 3a & 3b	
LS Stålmontage	DK- Glostrup	1-3	1, 2, 3a & 3b	
Lönneberga Mekaniska Verkstads AB	Lönneberga	1-4	1, 2, 3a & 3b	
Maku Stål AB	Borås	1-3	1, 2, 3a & 3b	
Malmstens Verkstad AB	Ljungby	1-2	1, 2, 3a & 3b	
Malmö Stålteknik AB	Malmö	1-2	1 & 3a	
Maskingarden v/Kurt Nielsen	DK- Nibe	1-2	1, 2, 3a & 3b	
Mavab AB	Mariefred	1-3	1, 2, 3a & 3b	
ML Smide Verkstads AB	Upplands Väsby	1-2	1 & 3a	
Mälardalens Mekaniska AB	Ransta	1-2	1 & 3a	
Niklas Montage Service AB	Torshälla	1-2	1 & 3a	



## Certifierade företag enligt EN 1090-1, fortsättning

Företag	Ort	EXC	Metod	Anmärkn.
Nordmec i Malmfälten AB	Luleå	1-3	1 & 3a	
Norrbo Svets AB	Delsbo	1-2	1 & 3a	
Nortech AS	NO-Skotselv	1-3	1 & 3a	
Northpower Stålhallar AB	Österhaninge	1-3	1, 2, 3a & 3b	
Nyströms Plåt & Smide AB	Ekerö	1-2	1 & 3a	
O-Profil Plåt i Skurup AB	Skurup	1-3	1 & 3a	Svetsning ingår ej
Olofssons Smedja AB	Staffanstorps	1-3	1 & 3a	
Oppland Stål AS	NO-Lalm	1-3	1, 2, 3a & 3b	
Oresund Heavy Industries AB	Landskrona	1-2	1 & 3a	
Oy Botnia Bolt Ab	FI - Kristiinankaupunki	1-3	1	Svetsning ingår ej
P J Mattsson Smides AB	Hägersten	1-2	1, 2, 3a & 3b	
Peter Nymans Svets AB	Örebro	1-2	1 & 3a	
Petterssons Verkstad i Komstad AB	Sävsjö	1-2	1, 2, 3a & 3b	
Plannja AB	Järforsen	1-3	2	
PMK Marin & Industri AB	Landskrona	1-2	1 & 3a	
Ranaverken AB	Tråvad	1-3	1, 2, 3a & 3b	
Rank Steel A/S	DK-Skjern	1-2	1, 2, 3a & 3b	
Richard Thomsen A/S	DK-Brabrand	1-4	1, 2, 3a & 3b	
RK Teknik i Gusum AB	Gusum	1-2	1, 2, 3a & 3b	
Roys Allteknik AB	Örebro	1-2	1 & 3a	
Saferoad Smekab AB	Önnestad	1-2	1, 2, 3a & 3b	
Sandbergs Smide & Mekaniska AB	Bromölla	1-2	1 & 3a	
Scan-Trapper A/S	DK- Herning	1-2	1, 2, 3a & 3b	
Schack Trapper A/S	DK- Skærbæk	1-3	1, 2, 3a & 3b	
SE Svets Smide Montageservice AB	Solna	1-2	1 & 3a	
Semko Oy	FI- Seinäjoki	1-3	3a & 3b	
Sjölin's Smide AB	Hudiksvall	1-3	1, 2, 3a & 3b	
Skanska Sverige AB Grundläggningsavdelningen, Beslagsfabriken	Bollebygd	1-3	1, 2, 3a & 3b	
Smidesbyggarna i Högdalen AB	Skogås	1-2	1 & 3a	
Stalia AB	Halmstad	N/A	1	Svetsning ingår ej
SteelXperts ApS	DK- Holstebro	1-2	1, 2, 3a & 3b	
Stena Stål AB	Västerås	1-4	1 & 3a	Svetsning ingår ej
Stockholms Hiss-service AB	Bålsta	1-2	1 & 3a	
Stokke Stål A/S	NO- Stokke	1-3	1 & 3a	
STRIHL Scandinavia AB	Kungsbacka	1-2	1, 2, 3a & 3b	
Ståldepån AB	Spånga	N/A	3a	Svetsning ingår ej
Sveis & Maskinteknik AS	NO- Sortland	1-2	1, 2, 3a & 3b	
SWL Stålkonstruktioner AB	Smedjebacken	1-3	1, 2, 3a & 3b	
Sydcon AB	Kristianstad	1-2	1 & 3a	
TBO-Haglinds AB	Arboga	1-2	2	

## Certifierade företag enligt EN 1090-1, fortsättning

Företag	Ort	EXC	Metod	Anmärkn.
Temahallen AB	Vinslöv	1-2	2 & 3b	
TFL Licenssvets & Montage AB	Västervik	1-2	1 & 3a	
Tibnor AS	NO- Oslo	1-4	1 & 3a	Svetsning ingår ej
	NO- Bryne	1-4	1 & 3a	Svetsning ingår ej
	NO- Trondheim	1-4	1 & 3a	Svetsning ingår ej
Tisab i Norrköping AB	Norrköping	1-4	1, 2, 3a & 3b	
TMP Mek & Fastigheter AB	Visby	1-2	1 & 3a	
Tomal AB	Vessigebro	1-2	2	
U.R. Plåt & Smide AB	Huddinge	1-2	1 & 3a	
Uddevalle Plåt & Svets AB	Uddevalle	1-2	1 & 3a	
Uppsala Handelsstål AB	Uppsala	N/A	1 & 3a	Svetsning ingår ej
ViaCon Production AB	Lycksele	1-3	3a	
Vinbergs Mekaniska Verkstad AB	Falkenberg	1-3	1, 2, 3a & 3b	
	Veddige	1-2	1, 2, 3a & 3b	
Vislanda Mekaniska AB	Vislanda	2-3	3a	
VM Sveis og Montering as	NO- Askim	1-2	1 & 3a	
VST Industries A/S	DK- Lem St.	1-3	1, 2, 3a & 3b	
Weland AB	Smålandsstenar	1-2	1, 2, 3a & 3b	
	Gislaved	1-2	1, 2, 3a & 3b	
Weland Stål AB	Ulricehamn	1-2	3a & 3b	
Weldor AB	Kungsör	1-3	1 & 3a	
WeldTech Orust AB	Henån	1-2	1 & 3a	
Wäxjö Plåt och Montage AB	Wäxjö	1-2	1, 2, 3a & 3b	
Åre Svets och Montage AB	Åre	1-2	1 & 3a	

# Certifierade företag för svetsning ISO 3834

Företag	Ort	Standard
AB Artur Sjöberg Smide	Bandhagen	ISO 3834-3
ABT Bygg AS	NO- Skallestad	ISO 3834-3
Age-Mek	Kumla	ISO 3834-3
Alwerco Svets & Smide AB	Täby	ISO 3834-3
Andersson & Ågren Smides- & Mekanisk Verkstad Efr AB	Sundsvall	ISO 3834-3
Arne Nordström Mekaniska AB	Nyköping	ISO 3834-3
Atom26 AB	Kalmar	ISO 3834-2
Ax Mek AB	Ljungby	ISO 3834-2
B & E STÅL A/S	DK- Svenstrup J	ISO 3834-2
Bakkely Smede og Maskinfabrik ApS	DK- Haslev	ISO 3834-3
Balcks & Hjelmögens Plåt och Smide AB	Norrköping	ISO 3834-3
Balco AB	Växjö	ISO 3834-2
Bingers Mekan AB	Visby	ISO 3834-3
Bröderna Eddings Smide AB	Järfälla	ISO 3834-3
Bröderna Jakobssons Smide AB	Kolsva	ISO 3834-2
AB Bröderna Jansson - Nissavarvet	Halmstad	ISO 3834-2
BTM Smide AB	Saltsjö-Boo	ISO 3834-3
Byggmästar'n i Skåne AB	Arlöv	ISO 3834-3
Byggnadssmide i Bandhagen AB	Bandhagen	ISO 3834-3
Byggnadssmide i Karlstad AB	Karlstad	ISO 3834-3
Børø Stål AS	NO- Kleppestø	ISO 3834-3
Contiga AS	DK-Kongsvinger	ISO 3834-2
Contiga AB	Norrtälje	ISO 3834-2
Daniels Mekaniska AB	Karlsborgsverken	ISO 3834-3
Drags Byggsmede AB	Rockneby	ISO 3834-3
Edhamres Byggnadsplåt & Smide AB	Norrköping	ISO 3834-3
Elis Johansson Smides AB	Uddevalla	ISO 3834-2
EMV Construction AS	NO- Magnor	ISO 3834-2
Fagstål AS	NO- Stokke	ISO 3834-3
Fakab Plåt & Stålentreprenad AB	Linköping	ISO 3834-2
G.A. Johanssons Smidesverkstad AB	Eskilstuna	ISO 3834-2
GISAB Gällivare Industriservice AB	Luleå	ISO 3834-3
Göteborgs Industriinstallation AB	Kålleröd	ISO 3834-3
AB H Forssells Smidesverkstad	Huddinge	ISO 3834-2
HB Trapper og Stål A/S	DK- Herning	ISO 3834-2
Hillerstorp & Jennylunds Smide AB	Jönköping	ISO 3834-3
HMR Husnes AS	NO- Husnes	ISO 3834-2
Hylte Svets AB	Hyltebruk	ISO 3834-2
Häfla Bruks AB	Rejmyre	ISO 3834-3
Ingenjörfirma RT Gustafsson AB	Södertälje	ISO 3834-3
JB Smides AB	Västerås	ISO 3834-2

## Certifierade företag för svetsning ISO 3834, fortsättning

Företag	Ort	Standard
JN Plåt & Smide AB	Jordbro	ISO 3834-3
K.P. Svets & Smide AB	Uppsala	ISO 3834-3
Karl Bengtssons Smide AB	Täby	ISO 3834-3
Kristianstads Industriservice AB	Kristianstad	ISO 3834-2
Krylbo Verkstäder AB	Krylbo	ISO 3834-2
Lafopa Industrier AS	NO- Verdalen	ISO 3834-2
AB Larsson & Kjellberg	Oxelösund	ISO 3834-3
LECOR Stålteknik AB	Kungälv	ISO 3834-2
Liab Plåtbyggarna AB	Södertälje	ISO 3834-3
Libro Stålteknik AB	Uppsala	ISO 3834-3
Lonbakken Mek. Verksted A/S	NO- Otta	ISO 3834-2
Lönneberga Mekaniska Verkstads AB	Lönneberga	ISO 3834-2
Malmstens Verkstad AB	Ljungby	ISO 3834-2
Malmö Stålteknik AB	Malmö	ISO 3834-3
Mavab AB	Mariefred	ISO 3834-2
Melin & Carlsson Hydraulic AB	Tranås	ISO 3834-2
ML Smide Verkstads AB	Upplands Väsby	ISO 3834-3
Mälardalens Mekaniska AB	Ransta	ISO 3834-2
Niklas Montage Service AB	Torshälla	ISO 3834-3
Nordmec i Malmfälten AB	Luleå	ISO 3834-3
Nortech AS	NO- Skotselv	ISO 3834-2
Olofssons Smedja AB	Staffanstorps	ISO 3834-2
Oppland Stål AS	NO- Lalm	ISO 3834-2
Oresund Heavy Industries AB	Landskrona	ISO 3834-3
P J Mattsson Smides AB	Hägersten	ISO 3834-3
Partium Industri och fastighet AB	Katrineholm	ISO 3834-2
Partium Metallbearbetning AB	Katrineholm	ISO 3834-2
Peter Nymans Svets AB	Örebro	ISO 3834-3
Petterssons Verkstad i Komstad AB	Sävsjö	ISO 3834-3
PMK Marin & Industri AB	Landskrona	ISO 3834-3
Ranaverken AB	Tråvad	ISO 3834-2
Sandbergs Smide & Mekaniska AB	Bromölla	ISO 3834-3
Schack Trapper A/S	DK- Skærbæk	ISO 3834-2
SE Svets Smide Montageservice AB	Solna	ISO 3834-3
Semko Oy	FI- Seinäjoki	ISO 3834-2
Sjölin's Smide AB	Hudiksvall	ISO 3834-2
Skanska Sverige AB, Grundläggningsavdelningen, Beslagsfabriken	Bollebygd	ISO 3834-2
Smidesbyggarna i Högdalen AB	Skogås	ISO 3834-3
SteelXperts ApS	DK- Holstebro	ISO 3834-3
Stockholms Hiss-service AB	Bålsta	ISO 3834-3
Stokke Stål A/S	NO- Stokke	ISO 3834-2

## Certifierade företag för svetsning ISO 3834, fortsättning

Företag	Ort	Standard
Sveis & Maskinteknikk AS	NO- Sortland	ISO 3834-3
SWL Stålkonstruktioner AB	Smedjebacken	ISO 3834-2
Sydcon AB	Kristianstad	ISO 3834-3
Temahallen AB	Vinslöv	ISO 3834-3
TFL Licenssvets & Montage AB	Västervik	ISO 3834-3
Tisab i Norrköping AB	Norrköping	ISO 3834-2
Tomal AB	Vessigebro	ISO 3834-2
U.R. Plåt & Smide AB	Huddinge	ISO 3834-3
Uddevalla Plåt & Svets AB	Uddevalla	ISO 3834-3
Vinbergs Mekaniska Verkstad AB	Falkenberg	ISO 3834-2
	Veddige	ISO 3834-2
VM Sveis og Montering as	NO- Askim	ISO 3834-3
VST Industries A/S	DK- Lem St.	ISO 3834-2
Weland AB	Smålandsstenar	ISO 3834-3
	Gislaved	ISO 3834-3
Weldor AB	Kungsör	ISO 3834-2
WeldTech Orust AB	Henån	ISO 3834-3
Wäxjö Plåt och Montage AB	Växjö	ISO 3834-3



## Distributörer

Distributörer är anslutna med produkter inom ett eller flera av följande produktområden:

**A Armeringsprodukter:** Alla tillhandahållna armeringsprodukter, såväl vid lagerleveranser som direktleveranser.

**B Stålbyggnadsmaterial:** Alla lagerleveranser, men av direktleveranser endast material beställt som SBS-kontrollerat.

**C Typgodkända tunnplåtprodukter:** Allt som tillhandahålls, oberoende av om det gäller lager- eller direktleveranser.

Företag	Lagerort	Kod	Produktgrupp	Anteckning	
BE Group	Malmö	BE	A		
Celsa Steel Service AB	Halmstad	HJ	A		
	Vännäs	HJ	A		
	Västerås	HJ	A		
Göteborgs Handelsstål AB	Hisings Backa	GO	A B		
Stalia AB	Halmstad		A B		
Stena Stål AB	Göteborg	GH	A B		
	Västerås	GH	A B		
	Luleå	GH	A B		
	Helsingborg	GH	A B		
	Örnsköldsvik	GH	A B		
	Kalmar	GH	A B		
	Kiruna	GH	A B		
	Nybro GEM	GH	A B		
	Värnamo	GH	A B		
	Lidköping	GH	A B		
	Skellefteå	GH	A B		
	Timrå	GH	A B		
	Tibnor AB	Köping	TI	A	
		Linköping	TI	A	
Malmö		TI	A		

## KAMSTÄNGER

Kamstänger är varmvalsade med två rader av upphöjda kammar. De olika armeringsstålen skiljs åt genom kamhöjd och kamavstånd.

De vanligaste stålsorterna är K500B och K500C.

Dessa har en kamhöjd som beror på stängdiametern.

Kammarnas lutning för K500C innehåller ofta två olika lutningar på ena sidan halvan av stängen. För K600B-T är kravet på kamarea betydligt större.

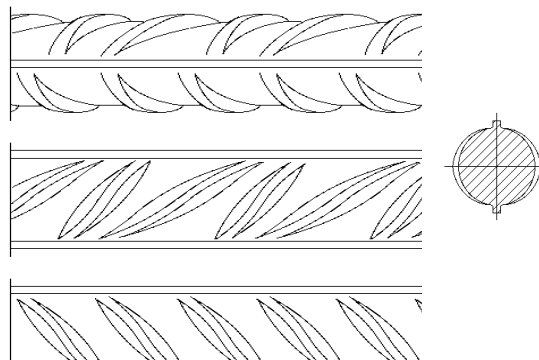
Kamstänger tillverkas vid valsverken antingen som raka stänger eller som ringmaterial (coils), vilka riktas och eventuellt bockas vid armeringsverkstäder.

Den verkstad som riktar produkten svarar för att dess egenskaper uppfyller standardens krav.

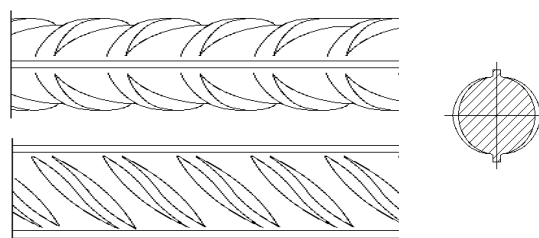
Ringmaterial tillverkas oftast med fyrkantig kärna, varvid kammarnas periferi sedda i ett stängtvärsnitt bildar en cirkel. Man kan då få intrycket att materialet har fyra kamrader.

Stänger med tilläggsbeteckningen T, t.ex. K500B-T, är ythärdade och får inte varmbockas. Vid skarvning av sådana stänger tillåts endast mekaniska skarvar som godkänts för användning med ythärdat material.

B500B, exempel

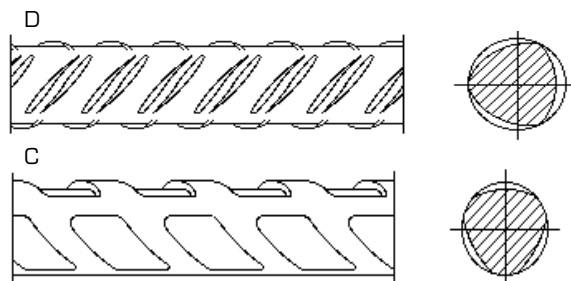


Ks 600S



## PROFILERADE STÄNGER

Profilerade stänger är kalldragna eller kallvalsade på sätt som ger fristående kammar (D) eller intryckningar i stängen (C). Mellanrummen mellan intryckningarna räknas som kammar.



## URSPRUNGSMÄRKNING

I kamgruppmarkering är det kammarna man skall räkna, inte mellanrummen.

Koden markeras med

- breddade kammar,
- vårtor mellan kammar,
- vårtor på kammar eller
- utelämnade kammar.

Vid osymmetrisk kod börjar man läsa vid dubbelmarkering.

Figuren visar kamgruppmarkering "3 + 2".

