



SVÄRIGHETSGRAD:

Det gäller att hålla tungan rätt i munnen, men resultatet är värt allt besvär!

TIDSÅTGÅNG:

4–5 arbetsdagar plus cirka en vecka för härdning.

PRISBILD:

400 kr för gjutformen, 500 kr för bruket och cirka 300 kr för underredet.

Ytan på betongen blir riktigt elegant och fin när den har polerats med bilvax.

Den enkla diskbänken ställer vi på ett grovt underrede och sätter i trädgården, för diskbänken är avsedd att användas utomhus.

Gjut den av betong: diskbänk

Det är spännande och skojigt att gjuta en diskbänk av betong. Och resultatet blir riktigt bra när du armerar med fiber. Se här hur det går till.

Luften är laddad av spänning och kanske också lite nervositet, när vi en vecka efter gjutningen samlar mod för att lossa formen. Vad har hänt? Blev diskbänken som vi ville? Har den spruckit?

Först skruvar vi bort den nedre delen av gjutformen och lyfter den med hjälp av kilar hela vägen runt. Allt verkar bra. Undersidan av diskhon och bänken ser rätt

fin ut och det viktigaste av allt: vi ser inga sprickor eller bubblor.

Därefter vänder vi resten av formen och ställer diskbänken så att den vilar på botten av diskhon. Resten av formen lossas med kilar, och det görs försiktigt. Vi får inte bli för ivriga. Den stora mdf-skivan lyfts lite så att vi får grepp och kan lyfta ner den på golvet. Nu kan vi se närmare på vår diskbänk. OK – vi hittar ett

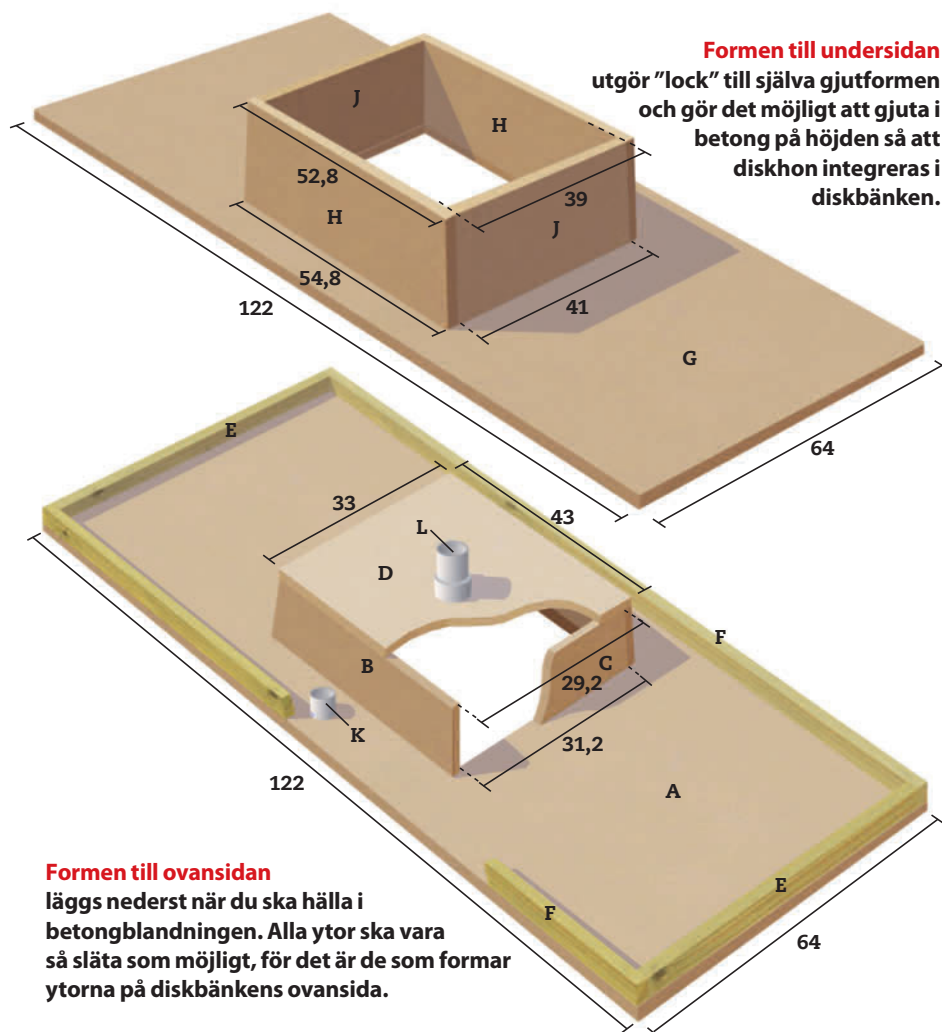
par småfel t.ex. en bubbla som borde ha vibrerats bort, men annars ser bänkskivan bra ut.

Tusentals små fibrer håller ihop betongen och därför är risken för krympsprickor rätt liten. Och tack vare fibrerna slapp vi armera med rundstänger.

Hur det gick till när vi gjorde form och blandade den smidiga och sega fiberbetongen ser du här och på följande sidor.

Gjutform för en diskbänk

När du snickrar formen ska du tänka "uppochned", och det innebär att den undre delen av formen avser ovansidan på den färdiga diskbänken.



Formen till ovansidan

läggs nederst när du ska hälla i betongblandningen. Alla ytor ska vara så släta som möjligt, för det är de som formar ytorna på diskbänkens ovansida.

Formen till undersidan

utgör "lock" till själva gjutformen och gör det möjligt att gjuta i betong på höjden så att diskhon integreras i diskbänken.

DETTA HAR ANVÄNTS

Gjutformen till ovansidan

19 mm mdf-skiva:

- 1 botten (A), 64 x 122 cm, till bänkskivan
- 2 sidor (B) à 13,1 x 45 cm, som lutar inåt till diskhons långsidor
- 2 sidor (C) à 13,1 x 31,2 cm som lutar inåt till diskhons kortsidor
- 1 skiva (D), 33 x 43 cm, till hons botten

20 x 30 mm hyvlat trä:

- 2 lister (E) à 64 cm till skivans kortsidor, ändarna ska geringssågas 45 grader
- 2 lister (F) à 122 cm till skivans långsidor, ändarna ska geras 45 grader så att listerna bildar en 3 cm hög ram

Gjutformen till undersidan

19 mm mdf-skiva:

- 1 lock (G), 64 x 122 cm, till skivans undersida med urtag på 41 x 51 cm
- 2 sidor (H) à 13,1 x 54,8 cm som lutar inåt till diskhons kortsidor
- 2 sidor (J) à 13,1 x 41 cm, som lutar inåt till diskhons kortsidor

Dessutom:

- 1 rörkoppling (K), ½", med inv. gänga
- 1 rundstav (L) och små runda brickor anpassas för att vara hål för bottenventil
- Spackelmassa/2-komp. träspackel
- Silikonfogmassa
- Skruvar, 3,5 x 30 mm och 4 x 40 mm

Gjutmassa

- 25 kg cement
- 25 kg finkorning, torkad sand
- 6,5 l vatten (ev. något mer)
- 2,5 kg Sika Latex (www.sika.se)
- 2,2 kg Sika Crackstop, 12 mm fiber

Kran och avlopp

- 1 rörkoppling (M), ½", med inv. gänga
- 1 bottenventil (N)
- 2 rör (P), ½", à 20 cm
- 1 rör (R), ½", 10 cm
- 1 rörböj (S), ½", 90°, med invändig gänga
- 1 kran (T), ½"
- 1 snabbkoppling (U)
- Packgarn och packsalva eller teflontejp

Delarna till formen



1 Sidorna i diskhon ska luta lite inåt. Då blir det lättare att ta bort formen. Det innebär att sidorna för diskhon ska vara 1 cm smalare. Lutningen är så liten att du inte tvingas fasa av de långa kanterna.

TIPS: Såga sidorna till diskhon parvis.



2 Förborra för samtliga skruvar och försänk alla skruvhuvuden noga så att de inte gör märken i gjutmassan. Skruvarna placeras 1 cm från kanten så att du har möjlighet att runda av kanterna på formen efteråt.

VIKTIGT

Diskbänken får bara användas utomhus. Om du vill gjuta en diskbänk till köket, ska du förse den med bräddavlopp, så att det inte blir översvämning om den fylls när proppen sitter i.

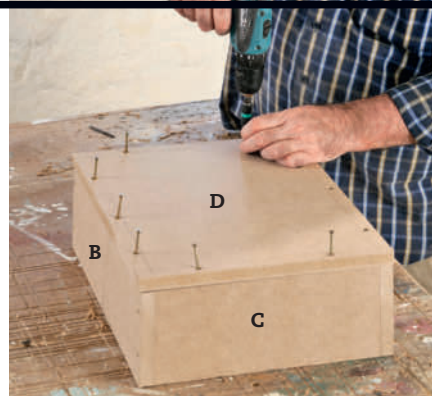
Form till ovansidan

Vi börjar med den understa gjutformen, dvs. den som formar ovansidan på den färdiga diskbänken och insidan på diskhon. Det verkar "uppochned" och är det också, för vi gjuter med ovansidan neråt.

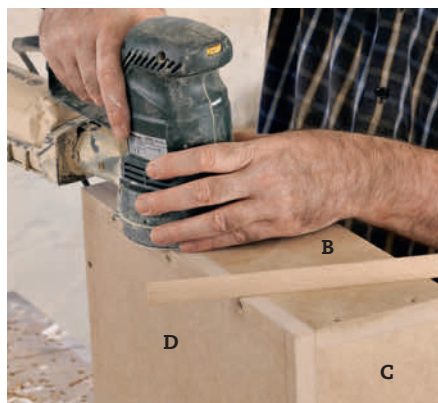
Vi sätter ihop de fem skivbitarna som utgör insidan på diskbänken, A, B och C på ritningen. När de har skruvats ihop slipas de superslätta. Kanterna runt diskhons botten, där sidorna möts, rundas av med fräs. Minsta lilla ojämnheter eller utstickande skruv kan göra det omöjligt att ta bort formen när betongen har härdnat. Formen skruvas fast på skivan A, som ligger närmast bänkens ovansida, och som ska förses med kanter, E och F.



1 Sidorna B och C sätts ihop med två 3,5 x 30 mm skruvar i varje fog. Ändträ och sidor ska ligga exakt i nivå. När de fyra sidorna har satts ihop ska de luta inåt mot diskhons botten.



2 Bottenskivan D skruvas fast på de fyra sidorna så att hela formen för diskhon blir klar. Även nu används 3,5 x 30 mm skruvar. Förborra för dem och försänk dem. Skruvarna sätts 10 mm från kanten så att det blir möjligt att runda av den.



3 Kanterna på bottenskivan D slipas noga så att de hamnar i nivå med sidorna. Även här kan små fel ha stor betydelse för om formen kan tas bort eller ej. Kolla lutningen med linjal.



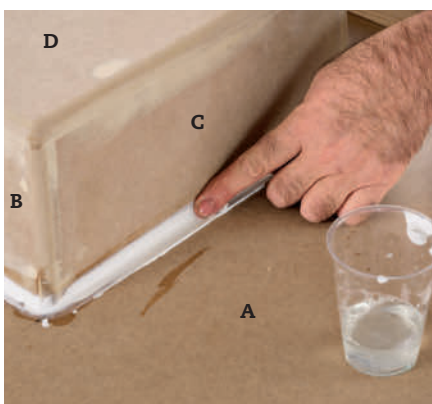
4 Samtliga kanter rundas av och till det använder vi handöverfräs med lämpligt fräsjärn. Då skapar vi de mjukt rundande hörnen i diskhon som gör det lätt hålla den ren. Kanterna mot bänkskivan (A) ska däremot inte rundas av.



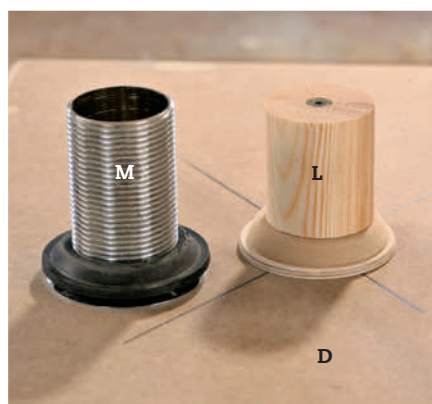
5 Försänkta skruvhuvuden och kantträ spacklas igen och slipas tills hela formen är slät och fin. Vi använder 2-komponents träspackel som är lätt att slipa. Väljer du vanligt träspackel ska du grundmåla innan du spacklar.



6 Nu är det dags att göra hela den undre gjutformen klar. Den låda vi har gjort sätts på skivan A och skruvas fast nerifrån med 3,5 x 30 mm skruvar genom skivan. Skivan kantas med 20 x 30 mm lister (E och F), som fästs med 4 x 40 mm skruvar.



7 Övergången mellan diskho och bänkskiva rundas av med silikonfogmassa. Lagg fogmassan i en sträng och forma sedan en hålkål med ett finger, som doppats i diskvatten, eller använd plastbricka eller fogpinne.



8 Mitt i diskhon ska vi göra hål för avlopp, dvs. bottenventilen M. Hålet gör vi med hjälp av ett par runda brickor och en bit rundstav. Här gäller det att improvisera sig fram för att få ett hål med rätt diameter för bottenventilen.

Form till undersidan



1 I den stora skivan (G) som ska forma undersidan av diskbänken sågas hål för diskhon. Hur stort detta ska vara beror på hur stor låda du har gjort. Här blir hålet 41 x 51 cm och då blir sidorna i diskhon 3 cm tjocka. Förborra för skruvar.



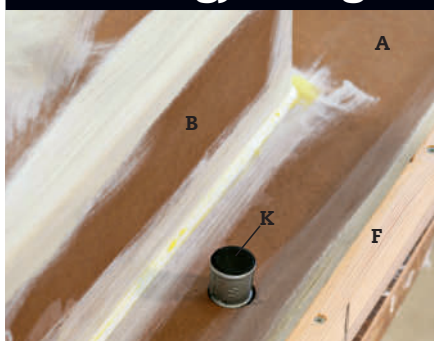
2 Sidorna H och J skruvas ihop till en ram, som ska forma utsidan på diskhon. Ramen ska ha samma lutning som sidorna i formen för ovensidan B och C för att vi ska få 3 cm tjocka sidor. Ramen skruvas fast på skivan G med 3,5 x 30 mm skruvar.



De invändiga hörnen rundas med silikonfogmassa.

3 Insidan av hålet i skivan G slipas plan med sidorna på ramen. Även om denna del formar de dolda sidorna så ska den vara så slät som möjligt för att gjutformen ska släppa. Kanten kan rundas lite och skarvar tätas med silikonfogmassa.

Klart för gjutning



1 Ett 1/2"-rör (K) med invändig gängning gjuts in i diskbänken för senare montering av kran. Biten är 35 mm hög och fälls därför ner 5 mm i skivan A. Efteråt försluts den med tejp i båda ändar och fästs med dubbelhäftande tejp.



2 Gjutformen dammsugs och torkas noga. Allt slipdamm ska bort. Därefter grundmålar vi alla kanter och slipar dem för att få dem så släta som möjligt. De ska inte vara i vägen när gjutformen ska tas loss.



3 Gjutformen mättas med linolja i flera omgångar. Det finns specialoljor, men det går lika bra med linolja. Den undre formen läggs på lagom arbetshöjd och pallas upp vågrätt och ska ligga stadigt, så att den tål tyngden av betongen.

Betongen blandas flera gånger

Du bör blanda så mycket betong att du kan fylla hela formen på en gång.

Betongen ska däremot blandas flera gånger. Först blandar vi cement och fin-kornig torkad sand. Därefter tillsätter vi vatten och blandar igen. Den tredje gången vi blandar är när vi håller i latex och den fjärde gången när vi tillsätter alla fiber.

Vår betong blev lite för hård – vi skulle ha haft lite mer vatten eller latex i blandningen.



Cement och sand blandas torrt. Därefter tillsätts 3/4 av vattnet i flera omgångar. Till sist hålls resten i.



För att betongen ska bli smidig tillsätter vi Sika Latex, och medlet rörs i under konstant blandning.



Till sist tillsätts fiber undan för undan under omrörning tills vi har hållit i cirka 2,2 kg. Blandas med låg hastighet.

Formen fylls helt



1 Betongen fördelas jämnt i hela formen och dras ut med bräda så att den hamnar i nivå med kanterna. Fyll igen alla hål och svackor. Pressa lite med en murslev eller liknande.



2 Små slag med gummihammare på kanten av formen får ersätta vibring, som är nödvändig för att få bort lufthål. Du kan också slå på formen underifrån. Kolla att rörstumpen K inte flyttas.



3 Den övre delen av gjutformen läggs på plats. Se till att den hamnar exakt längs kantlisterna, som har skrapats rena. När det är 3 cm mellan diskhons två formdelar skruvas ihop.

MATERIAL



Betongen var speciell att arbeta med. All fiber och latex gör att den blir segare än vanlig betong – och att den inte bryts så lätt. Vi hade för lite vatten eller latex i vår blandning. Nästa gång tar vi lite till så att betongen lättare fyller ut formen.

TIPS



Härddningen tar tid och du ska inte försöka skynda på den. Det ska gå att lossa formen efter ett dygn, men låt bli. Styrkan ökar för varje dag och vi tycker att du bör låta betongen härda cirka en vecka innan formen tas bort.



4 Betongen hålls nu ner mellan de två formarna så att den kan bilda sidor i diskhon. Häll i lite i sänder, knacka på sidorna och fyll på mera. Det är viktigt att du fyller på så mycket att betongen får kontakt med den som ska bli bänkskiva.



5 Tills sist gjuts en botten i diskhon och den ska först planas till, så att den fyller ut formen mot kanterna. Det är viktigt att betongen vibreras, så knacka på med hammaren eller sätt en bult i din slagborrmaskin och knacka med den.

Formen tas bort



1 När betongen har härdat, tas den övre formen bort. Först ska alla skruvar i kantlisterna lossas. Den lite trånga men koniska formen gör att vi måste lyfta absolut rakt upp de första centimetrarna. Därför knackar vi in tråkilarna i formen.



2 Kantlisterna E och F tas bort och därefter även rundstaven, som ska ge plats för bottenventilen. Nu vänder vi hela formen (det är bra ett par medhjälpare) så att den står på diskhons under-sida. Nu ser vi om gjutningen lyckades.



3 Den övre gjutformen lyfts rakt upp så den släpper diskbänken. För att lyfta lodrätt måste vi slå in tråkilarna mellan formen och betongen. Eftersom betongen har fått härda en vecka, så går det bra att knacka in kilar utan att det uppstår skador.

Kran och avlopp

Eftersom diskbänken ska stå utomhus och användas till sköljning av grönskar och blommor, tillåter vi oss att leka rör-mokare. Vi har valt enkla, tåliga grejor.

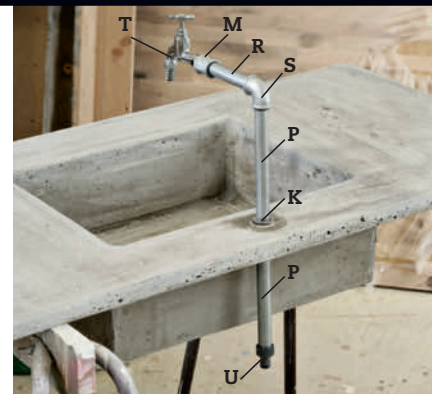
Under diskbänken monteras ett 20 cm långt 1/2-tumsrör (P) med gänga i båda ändar. Den ena skruvas fast i röret (K) i bänken, den andra ska vi fästa en slangkoppling (U) på. Från ovensidan fäster vi ett rör (P) i röret (K) och fortsätter med en 90-graders rörkrök (S).

I denna fäster vi ett 10 cm rör (R), som också är gängat i båda ändar.

Vi avslutar installationen med en koppling (M) och en kran (T) med utvändiga gänga för montering i kopplingen.



1 Bottenventilen sticks ner i hålet i diskhon. Hålet har gjorts så stort att det passar gummipackningen. Bottenventilen dras fast med mutter från undersidan av diskbänken. Vi ansluter inga avloppsrör utan låter vattnet rinna ner i en spann.



2 Det är den fastgjutna rörbiten K som är den centrala delen av ledningssystemet. Rören skruvas ihop med packgarn och packsalva. Har du inte garn eller salva kan du i stället använda teflon-tejp. Nu ska vi göra ett underrede.

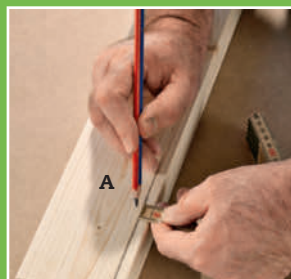
Det enkla underredet

Det rustika och stadiga underredet har en mycket enkel med pålitlig konstruktion med vinklade ben och en grov ram.

Eftersom benen vinklas – eller vrids – i förhållande till ramen, får vi breda anläggsytor och ramen blir därför starkare. Ramen tillverkas här av 45 x 145 mm reglar och skruvas fast på benen, som är snedställda i underredets fyra hörn.

Benen (A) är här av 45 x 95 mm standardreglar och de behöver inte vara tryckimpregnerade. **De två ramarna (B och C)** sågas av 45 x 145 mm reglar. De breda ramarna gör underredet mycket stadigt. Måtten på ramarna har anpassats efter diskbänken, så att den sticker ut en liten bit hela vägen runt.

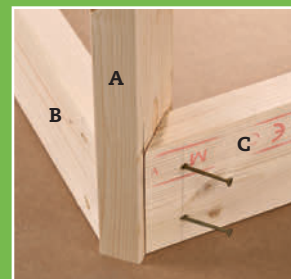
Hyllan vilar på ett par lister (D) som har fästs på de långa ramsidorna (C). Listerna är 33 x 33 mm hyvlat trä och fästs längs den undre kanten på ramen. På bärlisterna läggs hyllbrädor av 19 x 95 mm hyvlat brädor (E) och de fästs med ett mellanrum på 10-15 mm. Stryk alla delar med olja innan de satts ihop och passa ev. på att lasera träet med en bra utelasyr.



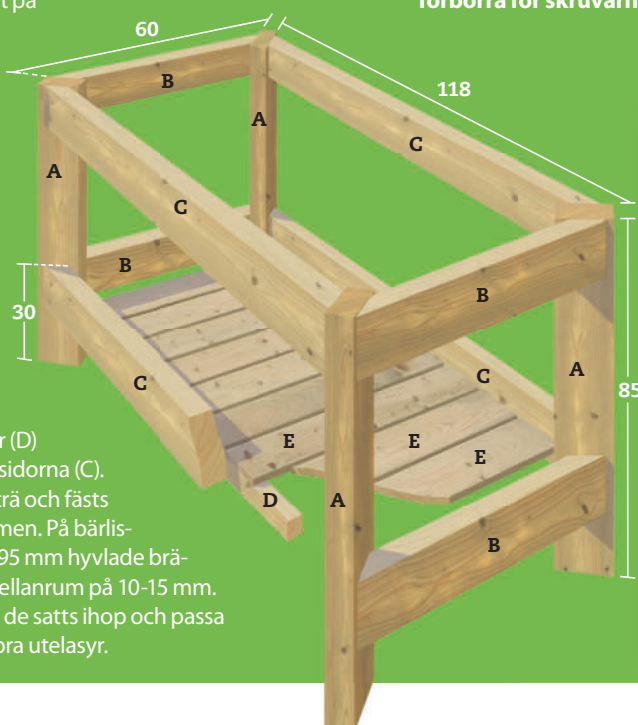
På benen (A) dras ett streck 1 cm från kanten, och där ska de geringssågade ramsidorna placeras. Markera på båda sidor, upp- och nertill.



Den korta ramsidan (B) upptill fästs med lim och två 5 x 70 mm skruvar. Vänd underredet så att delarna ligger i nivå med varandra. Kolla placeringen och förborra för skruvarna.



Den långa ramsidan (C) fästs på den andra sidan av benet, även nu 1 cm från kanten. Upprepa samma procedur med samtliga ramsidor. Nertill fästs de 30 cm från benens underkant.



DETTA HAR ANVÄNTS

Underredet

45 x 95 mm reglar:

- 4 bordsben (A) à 85 cm

45 x 145 mm reglar:

- 4 korta ramsidor (B) à 50 cm
- 4 långa ramsidor (C) à 108 cm

33 x 33 mm hyvlat trä:

- 2 bärlistor (D) à 96 cm

19 x 95 mm hyvlat trä:

- 9 brädor (E) à 48 cm

Dessutom:

- Lim av utetyp
- Skruvar, ev. rostfria, 5 x 70 mm
- Grundolja och utelasyr