



En snygg bänkskiva av betong kan vara dyr att köpa, men **det är enkelt och billigt att göra den själv** med vanliga handverktyg och en nödvändig mängd skicklighet.

Billig lyx av BETONG

Det är något djupt fascinerande med att gjuta i betong: man håller cement, sand och vatten tillsammans, och efter några dagar har man en gnistrande vacker bänkskiva av den typ som man måste betala stora pengar för i köksbutikerna, och det är enkelt.

Men det är inte så enkelt som det låter, eftersom du förmodligen behöver en diskho i din bänkskiva och förberedelserna för det kan vara ganska komplicerade. Dessutom är själva gjutningen något som du måste få en känsla för. Därför rekommenderar vi att du

först gör en liten testgjutning. Då får du en uppfattning om vilken konsistens betongen ska ha, hur slät bänkskivan som du gjuter behöver slipas och hur mycket färg som behövs om du vill ha en färgad bänkskiva.

För att säkerställa en så stark betong som möjligt blandar vi i fibrer. Fibrerna hjälper till att binda ihop betongen och gör den stark så att den inte spricker så lätt.

Vi förstärker också betongen med armeringsjärn där bänkskivan är som svagast, nämligen framför och bakom diskhon, där det bara finns ca 10 cm bänkskiva. □

Gör Det Själv

SVÅRIGHETSGRAD

Ett exklusivt resultat kräver precision och tålamod, även om teknikerna är enkla.

LÄTT SVÄRT

TIDSÅTGÅNG

En helg plus 14 dagars härdning.

PRIS

2.000 kr.

MATERIALER

- Formplywood, 15 x 125 x 200 cm
- Skivbitar till vaskform
- 6 mm armeringsjärn
- Cement, 2 säckar à 25 kg
- Armeringsfiber, 3 säckar à 600 g
- Järnoxid, 1 kg
- Sand, 2 säckar à 15 kg

SPECIALVERKTYG

- Eventuellt en cementblandare.

Bygg gjutformen

En bra gjutform är förutsättningen för en snygg bänkskiva. Den betongplatta som vi gjuter här ska vara 61 x 254 cm. Utgångspunkten är en formplywood som är belagd med en film så att betongen inte fastnar när bänkskivan har härdat.

Du kan gjuta direkt på skivan som den är, men strukturen och de små ojämnheterna i skivan kommer också att synas i ytan på din betongbänkskiva. Därför bör du börja med att slipa ytan på formplywooden slät. Då får du en helt slät bänkskiva. Plattan måste vara understödd och 100% i våg.



1

Slipa formplywooden. Använd inte grövre kornstorlek än korn 80 och avsluta med korn 200. Strukturen på den slipade ytan kommer att vara densamma som på den färdiga bänkskivan.



2

Mät och markera för betongbänkskivan.

Gör det inne på plattan, så att det finns utrymme att skruva fast sidorna på själva formen om en stund.



3

Mät upp resten av formen. En kant ska placeras runt formen. Den tillverkas av avlånga bitar av formplywood.

Armerar med järn och fibrer

Även om bänkskivor av betong är tuffa, har de också sina svaga punkter. Områden framför och bakom diskhon är vanligtvis inte mer än 10 cm tjocka, och de kan spricka om du sätter dig på bänken, till exempel.

Samtidigt är 90-gradiga hörn svaga, och tyvärr kan sprickor uppstå som sick-sackar sig fram från de skarpa vinklarna när plattan härdar. Lyckligtvis kan de punkter som finns i de inre hörnen längs diskhon och ut mot väggarna förstärkas.

I den här artikeln använder vi både armeringsfibrer och galvaniserat armeringsjärn för att hålla bänkskivan hel. Båda produkterna ger betongplattan en inre förstärkning, så att den stenhårda bänkskivan inte dras isär av sig själv.





4

Såga till kantbitar. Såga ut dem ur en minst 16 mm tjock skiva, t.ex. från själva formplywooden. Kanternas höjd avgör tjockleken på den färdiga bänkskivan.



5

Förborra i kanterna med 20 cm mellanrum. Efter förborrning, försänk alla hål så att det finns utrymme för skruvhuvudet att vara i jämnhöjd med skivans yta.



6

Små hål och djupa repor ska spacklas igen. När spacklet är torrt, slipa så att ytan blir jämn och snygg.

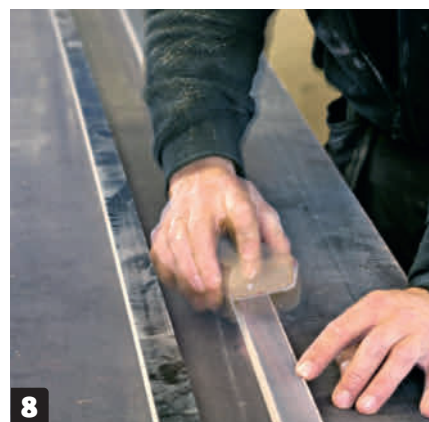


7

Vänd på listerna.

Ta bort flisor och eventuella ojämnheter från baksidan med ett stämjärn.

Det är viktigt att baksidan är helt ren så att kanterna kan skruvas fast ordentligt i skivan.



8

Slipa bitarna helt fria från lack – precis som på den stora skivan. Använd en slipkloss vid slipningen så att ytan blir slät.



Bänkskivans svagaste punkt är framför och bakom diskhon, där det helt enkelt finns minst betong. Om du lyfter bänkskivan fel kommer den att spricka.

Lyft försiktigt med stöd

Det är synd om bänkskivan går sönder innan den har kommit ut ur formen och upp på skåpstommarna, så var försiktig när du flyttar bänkskivan. Den svagaste punkten är de tunna betongkanterna framför och bakom diskhon. Även om de är väl förstärkta kan de lätt gå sönder om bänkskivan lyfts i ändarna eller på annat sätt hanteras vårdslöst.

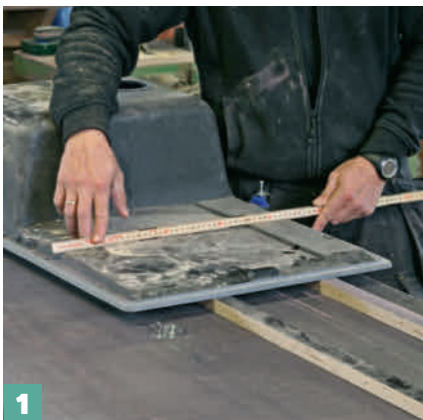
Därför måste bänkskivan stödjas i längdriktningen under diskhon. I praktiken är det nog enklast att kalla in ett par medhjälpare och sedan lyfta hela bänkskivan på ett par 95 x 45 mm regler eller en gammal dörr och sedan försiktigt sätta den på plats genom att skjuta bänkskivan från stödet och ner på skåpstommarna.

Gör plats för vasken

Nu gör vi en gjutform i gjutformen för att skapa ett hål i skivan som passar vår diskho exakt. Du kan anpassa din form till din egen diskho, men så här fungerar principen.

Formen för diskhon består av två skivor som ska skruvas ihop och sedan skruvas fast i formskivan. De två skivorna bildar en kant som motsvarar diskbänkens kant, så att diskhon kommer att vila på en kant som är försänkt i förhållande till köksbänkens yta.

Här kan du använda alla skivbitar du kan tänkas ha liggande.



1

Titta på diskhons utformning. Denna diskho är uppbyggd i två lager. Vår gjutform i gjutformen måste göras så att den ser likadan ut. Formen ska vara lika tjock som bänkskivan.



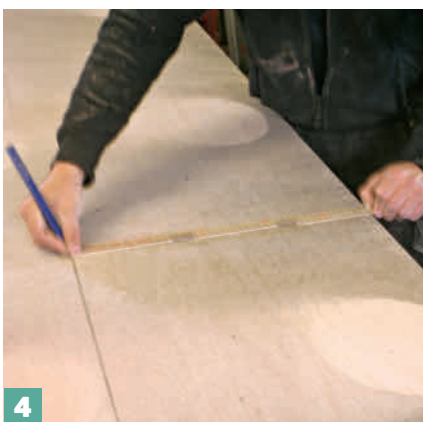
2

Placera diskhon på en skivbit som är 9 mm tjock. Rita konturerna med en tunn blyertspenna.



3

Såga ut efter markeringen. Sticksågen vinklas något så att snittet passar ihop med diskhons fasade kant. När du har sågat färdigt har du diskhons skiva nr. 1.



4

Markera längd- och breddmått på en 20 mm platta för diskhoform nr. 2, som motsvarar den inre, upphöjda delen av diskhons baksida.



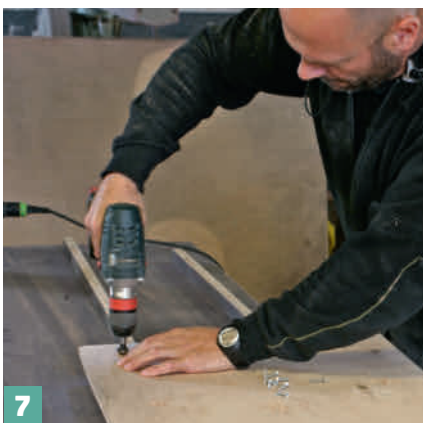
5

Såga nu ut skiva 2. Den måste också sågas lite på snedden (i vinkel). För att hitta vinkeln, mät din diskho.



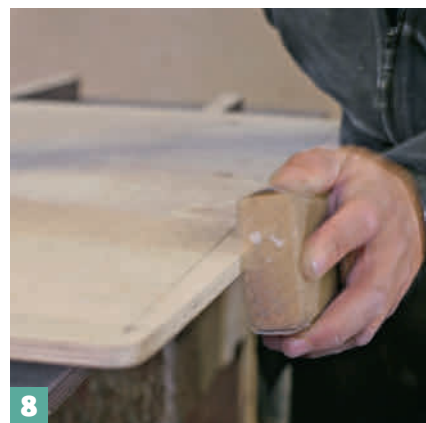
6

Runda av hörnen med sticksågen efter din markering. Kom ihåg att behålla vinkeln på den avfasade sidan. De flesta sticksågar kan också vinklas.



7

Lägg skivorna ovanpå varandra. Borra hål i den övre skivan med 10-15 cm mellanrum. Försänk hålen och skruva sedan ihop skivorna så att de bildar en enhet.



8

Slipa kanterna. De ska vara helt jämna. Men var försiktig så att du inte slipar kanten så mycket att formen blir för liten för diskhon.

Förbered gjutformen

De bitar som utgör formens kanter ska skruvas fast. För att betongen ska släppa greppet om formen när bänkskivan är klar behöver formen oljas. Här använder vi en billig matolja.

De två skivorna till diskhon, som inte är tillverkade av formplywood, måste lackas för att betongen inte ska fastna.

Slutligen får skruvhålen i kanterna inte fyllas med betong så att vi inte kan skruva loss dem igen, så de måste tejpas. Om du inte är nog i den här fasen kommer betongen att fastna i formen.



1

Mät var diskhon ska placeras. Rikta upp vaskformen rakt och skruva fast den i gjutformen, först med en skruv och sedan med flera. Mät före varje skruv tills du är säker på att vaskformen sitter helt fast.



2

Skruva på listerna och vaskformen. Det är en bra idé att hålla de långa delarna mot en rätskiva eller liknande när du skruvar fast dem. Då kommer de att sitta helt rakt.



3

Skruva av vaskformen igen och lacka den. Slipa den först lätt och lacka den sedan 3-4 gånger på kanterna. Slipa mellan varje lackning. Det är bättre att lacka en gång för mycket än en gång för lite.



4

Häll olja i formen och stryk ut det överallt. Se till att du får med alla skrymslen och vrår. Du kan använda en billig matolja. Skruva sedan tillbaka vaskformen.



5

Täck alla skruvhål med maskeringstejp, både på kantlisterna och i vaskformen, så att allt kan skruvas isär när betongen har härdat.

Gjut bänkskivan

Nu börjar det verkligen likna något: Betongen blandas av cement och sand i förhållandet 1:1 och ca 3 % fibrer. Du kan också färga med järnoxid, men tillsätt inte mer än 5%. Häll sedan betongen i formen upp till kanten och jämna till ytan.

Ytan måste vara perfekt avjämnad, annars blir bänkskivan sned.

En stark bänkskiva kräver att alla luftbubblor i betongen kommer ut. Det kan du göra genom att vibrera betongen. Det gör vi genom att slå på formens undersida och kanter med en borrhammare med mejsel.



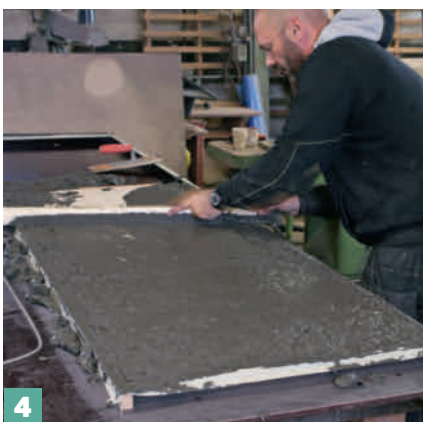
1 Häll sand och cement i blandaren och blanda väl innan du tillsätter vatten. Blandaren ska köras i högst fem minuter efter att vatten har tillsatts, sedan ska betongen hällas ut och härda.



2 Tillsätt armeringsfibrer och järnoxid. Tillsätt båda lite i taget, men låt det bara ta en minut eller två. Mixa tills blandningen är slät, men inte mer än några minuter till.



3 Häll betongen i formen omedelbart i en lång, jämn rörelse. Det är viktigt för den färdiga strukturen att du inte tar långa pauser när du fyller formen.



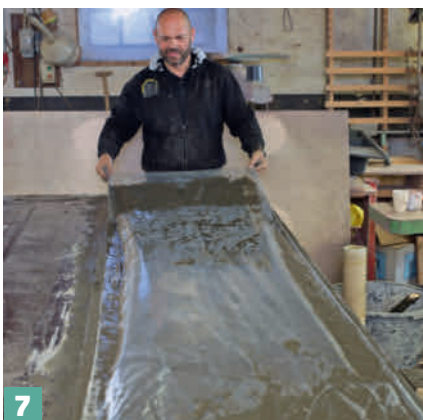
4 Dra av överflödig betong. Använd en helt rak skena, eventuellt ett långt vattenpass, som du skjuter fram och tillbaka när du går från ena änden av formen till den andra.



5 Tryck ner en bit järn i betongen. Den bör vara minst en meter längre än din diskbänk. Böj ändarna mot mitten av skivan och tryck ner järnet så att det hamnar i mitten av den gjutna skivan.



6 Vibrera betongen med en borrhammare. Vi har satt en mejsel i maskinen som slår på formens botten och alla kanter för att slå ut luften ur betongen. Lägg gärna en halvtimme på detta.



7 Täck över ytan med en bit plast. Efter några dagar skruvar du försiktigt loss kanterna på vaskformen och sätter tillbaka plasten. Låt skivan stå i en vecka och ta sedan bort plasten. Härda i ytterligare en vecka.



8 Lägg bänkskivan på plats. När den har härdat helt är det dags att lyfta bänkskivan på plats och sätta i diskhon. Var försiktig när du lyfter. Annars kan bänkskivan spricka. Den är svag runt diskhon.