

## Fokus på kvalitet - Innstøping av ulike plastmaterialer i betong

Det er en utfordring å få heft mellom plast og betong ved innstøping. Plastmaterialene utvider seg under herdeprosessen ved innstøping på grunn av varmeutviklingen som oppstår under herdingen. Dette er en utfordring med tanke på kvalitet og tetthet. Loe løser dette med følgende systemer:

### Flexikum

- Færrest mulig støpe skjøter i produktene
  - Kun innstøp av muffe og *ikke* rørbiter
- Muffene støpes inn direkte eller med kassestøp
- Bruk av svellebånd og injeksjonsslange for å sikre tetthet



### Basal Brillant™

- Helstøp av hele produktet uten noen støpeskjøter
  - Uten innstøping av plastmuffe
  - Utforming av muffene direkte i betong
- Innsetting av pakninger til rørtypen inn i betongmuffen

IG muffe DN 300 - DN 1400



PVC muffe DN 110 - DN 400



DV X-stream muffe DN 150 - DN 500



**For mer informasjon eller bestilling - ta kontakt med din lokale selger!**

**Hovedkontor og fabrikk**

Avd. Asker, Bærum, Buskerud  
Ytongveien 30  
3300 Hokksund  
Tlf. 91 00 66 00

Avd. Oslo  
Sørkedalsveien 705  
0759 Oslo  
Tlf. 22 49 91 48

Avd. Oslo, Akershus  
Isaksveien 20  
2004 Lillestrøm  
Tlf. 64 84 75 50

Avd. Vestfold/Telemark  
Porsgrunnsveien 192  
3705 Skien  
Tlf. 35 59 40 89

Avd. Østfold  
Mosseveien 112  
1580 Rygge  
Tlf. 69 28 56 20

Avd. Hedmark, Oppland  
Paul A. Owrens veg 70  
2607 Vingrom  
Tlf. 61 22 18 10

[www.loe.no](http://www.loe.no)  
[post@loe.no](mailto:post@loe.no)

Medlem av  
**BASAL**  
Bare betong varer evig