

## 7.5.6 Redovisning

Redovisning av viktsondering ska utföras enligt **Tabell 7.10** och Kapitel 1.

# 7.6 Mekanisk trycksondering

## 7.6.1 Beskrivning

Tidigare utfördes totaltrycksondering i Sverige med en pyramidformad spets försedd med en glappkoppling och en mekanisk registrering av såväl totalmotståndet som stångfriktion. Denna metod har nästan helt försvunnit från svenska marknaden, utan nu används istället en vriden spets (viktsondspets).

Det finns en europeisk fältstandard, SS-EN ISO 22476-12 (Mechanical Cone Penetration Test (CPTM)), som är en metod där också mantelfriktionen mäts. Denna metod har idag ingen spridning i Sverige och därför beskrivs inte denna i detta avsnitt utan nedan följer en beskrivning av mekanisk trycksondering med vriden spets som inte är standardiserad men däremot har SGF gett ut ett Metodblad som ger en översiktlig beskrivning av metoden.

Syftet med metoden är att översiktligt kartera jordens lagergränser. Säkerheten i bestämningarna kan förbättras om kalibrering görs med spetstrycksondering. Utvärdering av jordparametrar görs inte.

## 7.6.2 Utrustning

### Borrigg

Borrigg ska ha en sådan tyngd att den inte förflyttas i vertikal- eller horisontalld under sonderingen.

### Vridmotor

Vridmotorns kapacitet ska vara 15 till 200 varv/min.

### Borrstål

Stångdiameter ska vara 25 eller 32 mm utan utvändiga muffar. Använd stångdiameter ska anges på redovisning.

Maximal tillåten utböjning från en rät linje mellan stängernas ändpunkter för de nedersta 5 m borrstål är 1,0 mm/m i förhållande till en rät linje mellan ändpunkterna. Motsvarande krav för stänger högre upp är 1,5 mm/m. Kravet gäller även över skarvarna.

### Spets

Sondspetsen skall utgöras av ett vridet fyrkantstål – viktsondsspets. Spetsens maximala diameter ska vara 35 mm vid stångdiameter 25 mm, respektive 45 mm vid stångdiameter 32 mm.

Kraven på spetsen framgår i tillämpliga delar under avsnitt 7.5 Viktsondering.