



Takspån och spåntak

Takspån, stickspån, spilkspån, pärt, spiller – kärt barn har många namn och det gäller inte minst de tunna spån som under en period av hundra år var det dominerande taktäckningsmaterialet på landsbygden såväl som ett vanligt takmaterial i småstäder. De tunnare takspånen som behandlas här skall inte förväxlas med de tjockare stavspånen som ofta täcker kyrktak och klockstaplar varför de också kallas kyrkspån.

Historik

Takspån dominerade på landsbygden från 1860-talet till efter andra världskriget. Spåntaken ersatte äldre taktäckningkonstruktioner som torvtak, vedtak och brädtak. Spåntakens intåg berodde främst på att man fick tillgång till billig spik i och med att en industriell spiktillverkning kom igång under 1800-talet. Spåntak blev därför en enkel och billig konstruktion som var lika användbar på enkla ängslador som på förädda trähus i städerna. En av spåntakets nackdelar är eldfarlighet. Dyrare brandförsäkringar för hus med spåntak ledde så småningom till att spånet ersattes med andra material, detta gällde främst bostadshus i tätorter. Alltefter råd och lägenhet bytte man med tiden också frivilligt spåntaken mot exklusivare takmaterial som plåt och tegel, först på bostadshusen i städerna under slutet av 1800-talet och början av 1900-talet och så småningom också på landsbygdens bostäder och ekonomibyggnader. Under takens tegel eller plåt finns då det gamla spåntaket ofta bevarat. Vid tiden efter andra världskriget var spån inte längre det billigaste takmaterialet, t. ex. plåt

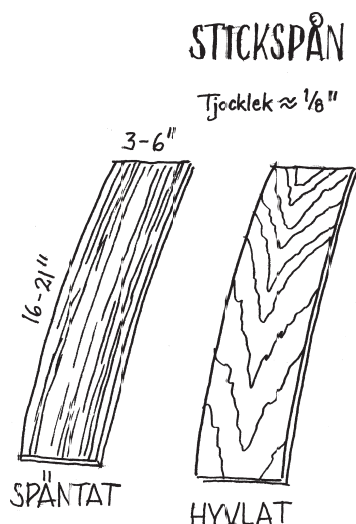
hade blivit så billigt att den kunde användas vid taktäckning av de allra enklaste byggnaderna och användningen av takspån minskade drastiskt.

Material

De vanligaste träslagen som användes vid spåntillverkning var i följande ordning furu, gran och asp. När det gäller furu och gran skall man välja tätvuxet virke med så stor andel kärnved som möjligt eftersom sådant virke är hållbarare. Trädet måste också vara rättvuxet och inte vridet om spånen skall bli raka, detta gäller speciellt spåntade spån. Virket skall huggas under vintern. Trädets savinnehåll, som är en grogrund för rötsvamp och andra nedbrytande organismer, är då som lägst. Aspspån var vanligare i södra Sverige; de ansågs vara motståndskraftiga mot röta men ändrade lätt form vid variationer i temperatur och luftfuktighet.

Tillverkning

Det finns tre typer av spån, spåntade, hyvlade och sågade spån. Att handspånta spån är den äldsta tekniken för spånframställning. Det bästa materialet för spåntade spån var gamla torrfuror som har stort innehåll av både kärnved och kådämnen som gör virket hållbart. Eftersom inga fibrer skärs av suger den spåntade ytan inte åt sig så mycket vatten och spåntade spån är därför mycket motståndskraftiga mot röta och har den längsta hållbarheten, under gynnsamma förutsättningar uppemot 50-70 år.



Hyvlade spån går det snabbare att tillverka, klenare virke kan också användas. Hyvelstålet skär snett igenom kubben och träfibrerna skärs därför av. De avskurna fiberändarna suger åt sig vatten vilket gör att hyvlade spån lättare angrips av röta. Hållbarheten för hyvlade spån blir därför sämre, ca 20-40 år, än för späntade spån.

Sågade spån har den sämsta hållbarheten eftersom alla fibrer är avskurna av sågklingan. Den sågade ytan suger mycket vatten och röt-skadas lätt. Den skall därför alltid ytbehandlas.

Det finns takspån i många format men det vanligaste har längden 45 cm, bredden varierar naturligtvis beroende på framställningstekniken men är normalt 10-15 cm. De flesta spån är omkring fem millimeter tjocka.

Träskyddsbehandling

Takspån har ibland behandlats för att minska eldfarligheten och öka hållbarheten. En vanlig sådan behandling var kokning i järnvitriol-lösning. För att förlänga livslängden kan man också behandla spånen med trätjära. Efter hyvling och torkning kan de då nedsänkas i 70° trätjära under 15 minuter. Vill man spara tjära behandlas endast "bleket", den synliga del av spånet som utsätts för sol och nederbörd. Spåntaket måste sedan tjäras om regelbundet, sydsidan vart femte år och nordsidan vart tionde. Eftersom trätjära var dyrt var det dock troligen sällsynt att späntak tjärades, tjära kan ju också öka takets eldfarlighet. Spåntak på enklare byggnader på landsbygden lämnades oftast obehandlade.

Hållbarhet och underhåll

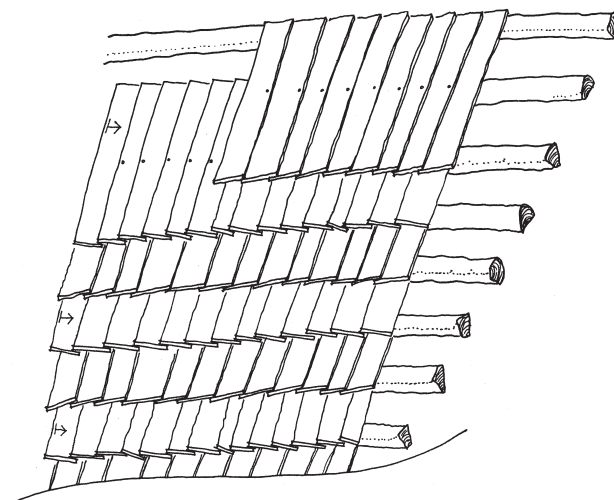
Ett späntaks livslängd beror mest på takspånets kvalitet men också på hur underhållet sköts. Ett tak av maskinhyvlade spån kan vara uttjänt redan efter 20 år medan ett välskött tak av späntade spån som regelbundet tjärbehandlas kan hålla i 70 år eller mer. Väderstrecken har också stor betydelse. Spåntak som vetter mot söder bryts ned av solen mycket fortare än tak som vetter mot norr. Den viktigaste underhålls-åtgärden torde vara att hålla taket rent. Om träd står för tätt inpå täcks taket snart av barr eller löv som binder fukt vilket gynnar rötangrepp. Fuktigt material på taket bildar också grogrund för lavar och mossor som bryter ner spånet.

Rensopning med piassavakvast någon gång om året förlänger effektivt takets livslängd. Att helgardera sig med en takpapp under spånet fungerar inte eftersom spånet måste ligga luftigt för att torka.



Björkfrön, löv, lavar och mossa förstör träspånen. Ill. Tomas Hultman

Spånläggning från vartannat håll, ömsom från höger, ömsom från vänster (zigzag-läggning). Efter Wedman.



Reparation

Om ett spåntak läcker behöver det inte innebära att det är uttjänt. Spåntak kan lappas. Enklast upptäcks hål i taket underifrån genom att ljus strömmar in där spånen inte sluter tätt. Hålen markeras då genom att man sticker upp t. ex. halmstrån genom dem. Sedan är det enkelt att från utsidan lappa i hålen med nya spån. För att inte trampa sönder de gamla spånen bör man lägga ut en stege som underlag. Spånen omkring skadan kan fuktas så bryts de inte sönder när man skjuter in nya spån under dem.

Läggning av ett nytt spåntak

Takspån skall helst spikas i ett glest rote som läggs parallellt med taknocken. Längre till baks bestod underlaget ofta av klovor, kluvna klens stammar av t. ex. gran. Eftersom spånen blir fuktiga vid regn måste konstruktionen vara luftig för att spånen skall kunna torka fort, annars förstörs de snart av rötskador. I nyare konstruktioner kan rotet bestå av glest lagda brädor.

Skall man lägga nytt spån på ett gammalt uttjänt spåntak kan gammalt spån oftast enkelt skottas bort med en skyffel då spiken i regel ros åt sönder, kvarvarande spik slås ned i rotet. Spån läggs med minst trelagstäckning – förr var det inte ovanligt med fyra eller fem lager spån. Till tre lagsäckning går det åt omkring 100 spån/kvm.

När man lägger ett spåntak med lagrad och torkad spån, bör man först blöta de nya spånen så att de inte spricker vid spikningen. De tyvlade spånens utstickande fibrer skall

vändas nedåt mot takfoten för att inte samla regn vatten. Fiberriktningen kontrolleras genom att böja spånet något då de avskurna fibrerna kommer att sticka ut. Man börjar läggningen i takfoten med att lägga en rad med femton cm långa spån, dessa skall sticka ut en tum/25 mm utanför nedersta rotebrädan. Ovanpå dessa läggs en rad med 30 cm långa spån och därpå en rad med längden 45 cm. På så sätt får man tre lager spån också vid takfoten. Nästa rad läggs med knappt 15 cm förskjutning i höjddled, på så sätt täcks alla skarvar mellan spånen i de undre hgren av spånen i det översta lagret. För att underlätta läggningen kan man använda sig av en riktbräda med samma bredd som spånvarvens önskade förskjutning i höjddled. Riktbrädans nederkant placeras längs den senast spikade spånradens nederkant. Nästa spånrad läggs då ut mot riktbrädans överkant och spikas därefter. Riktbrädan hålls lämpligen i läge av två vinkelställda brädor i takfallets riktning. I dessa borras hål med samma avstånd som förskjutningen i höjddled. Träs hålen över spikar kan riktbrädan enkelt flyttas en rad i taget. Spånen läggs med en tums överlapp i sidled.

Spånen spikas med 2 tums (50 mm) trådspik, spiken skall inte vara förzinkad (den skall ju helst inte hålla längre än spånens livslängd för att underlätta nästa spånbyte). Spånen fästs vanligen på mitten med en spik i den kant som överlappar föregående spån, på vissa håll spikar man i båda kanterna men då hindrar man spånets rörelser vid skiftningar i luftfuktigheten. Spiken skall sitta så högt att den döljs av nästa

lager spån. Vill man spara spik kan man lägga ut två rader i taget och spika igenom två spån samtidigt.

Man kan antingen byta lägningsriktningen vartannat varv vilket ger bättre tätning eller lägga alla varv åt samma håll beroende på förhärskande vindriktning eller solinfall. Spånen vänds i så fall så att spånens uppåtlutande kant är vänd från största påfrestningen. För bättre torkning efter regn kan spånen på de två olika takfallen läggas motsols. Varierar spånen mycket i bredd lägger man lämpligen varannat brett spån och varannat smalt.

Avtäckningar

Spåntak på enkla byggnader som ängslador och uthus saknar ofta både vindskivor och vattbräda, nocken kunde täckas med en urtagen stock eller också kunde det ena takfallets spån skjuta över det andra takfallet. Vattbrädor och nockbrädor finns dock ofta och spikas då i den ordningen. De översta spånvarven upp mot nocken görs kortare på samma sätt som vid takfoten.

Alternativa åtgärder

Inför omläggning av ett spåntak kan alternativen vara takpapp, pannplåt eller tegel.

Funktion:

Spåntak är bra så länge de är hela. När spånen börjar ruttna lossnar de lätt och kan blåsa av taket. Då börjar taket naturligtvis att läcka.

Takpappens livslängd är jämförbar med spåntaket, men kräver ett jämnt underlag och normalt ett nytt rote.

Den förzinkade pannplåten har något längre livslängd och kan läggas läktad på det gamla spåntaket.

Miljö:

Takspån är ett naturmaterial som kräver lite energi för sin framställning. Trots begränsad livslängd är spåntak det miljövänligaste takmaterialet, tillsammans med torvtak, vedtak och brädtak.

Det går åt en hel del energi vid tillverkningen av takpapp som idag består av en asfaltblandning armerad med polyesterduk. Pappen är inte tillverkad av någon förnyelsebar råvara utan av petrokemiska produkter med fossilt ursprung. Tillverkningen av plåt är också energi krävande.

Kultur:

Att spåntaken nu är på väg att helt försvinna gör det oerhört viktigt att bevara detta kulturarv genom att underhålla både tak och hantverks-tradition.

Takpapp var förr vanligt framför allt på enklare byggnader och därför kan den i vissa fall vara ett bra alternativ.

Pannplåt har funnits sedan början av 1900-talet och är mycket vanlig som takmaterial på landsbygdens ekonomibygnader. Som ersättning för spån bevarar den takets enkla och tunna karaktär.

Ekonomi:

Materialkostnaden för spån kan vara lägre än för andra material och arbetet kan utföras av de flesta. Om man har spån av god kvalitet och sköter om sitt spåntak kan det också få en livslängd som konkurrerar med de flesta material.

Materialkostnaden för takpapp är troligen större än för spån då man oftast lägger två lager papp, lägningsarbetet går dock fortare. Takpapp kräver ett jämnt underlag så man måste också räkna med att lägga ett nytt rote.

Pannplåten är ett billigt och effektivt sätt att hindra byggnaders förfall.

Text: Sverker Larsson
Grafisk form: Lage Johansson

**HÅLLA HUS – arena för byggnadsvård,
hushållning och samhällsplanering.**

Ett samarbete mellan Länsstyrelsen Västerbotten,
Västerbottens museum, Skogsmuseet i Lycksele
och Skellefteå museum.

SKELLEFTEÅ 2006