

- Råd och anvisningar för skötsel av dina varmförzinkade produkter.

Utseende och livslängd

Alla varmförzinkade produkter blir med tiden mattare i ytan, även de material som från början var blanka. Varmförzinkade ytor kan också variera från att skifta i mörkare och ljusare partier till att ha helt homogen yta eller så kallat rosmönster. Skillnaderna beror på vilken typ av materialsammansättning produkten hade från början.

Skötsel av varmförzinkade produkter

Om en varmförzinkad yta behöver rengöras så bör man i första hand bara använd varmt vatten, gärna med högtryck eller en svag lösning av vanligt rengöringsmedel (ej syrabaserat och inte putsmedel) och gnugga med något som inte repar ytan. Lufta konstruktionen noga och se till att inte varmförzinkade ytor ligger emot varandra.

Man ska undvika att borrh-, slispånor eller annat obehandlat stål samlas på en varmförzinkad yta då dessa kan efterlämna fula rostfläckar i det varmförzinkade skiktet. Spår efter rostande föremål mot zinkytan går inte att få bort.

En skada som är lagad behöver ses över minst varje år eftersom denna behandling inte har samma livslängd som en varmförzinkad yta. Vid stora skador bör produkten varmförzinkas på nytt.

Reparationer

Beläggningen tål stor mekanisk påfrestning och genom zinkens katodiska skydd så behöver inte små skador och repor repareras.

Utförande – Reparation för individuella ytor <10 cm² men < 0,5 % av den totala ytan -godkänd lagning enligt ISO 1461.

Rengör ytan, använd alltid en rostfri stålborste eller slipa lätt för att få bort korrosionsprodukter. Löst sittande zink i övergången mellan de hela skikten och skadan måste tas bort. Annars reser sig zinken vid lagning (framför allt vid sprutförzinkning). Måla sedan skadestället med zinkrik färg, ofta benämnd "kallgalv" i minst två skikt för att komma upp i ca 100 µm. Använd sedan ett "zink/alu" spray i rätt nyans ovan på. Sprayfärgen används för att dölja nyansskillnader eftersom den zinkrika färgen är mycket mörkare. Man kan också bättra med uppvärmd lödzink, slipa skadetytan lätt, reparera och eftertorka med våt trasa.

Utförande – Reparation för ytor >10 cm² och/eller mer än 0,5 % av den totala ytan - större reparation än vad ISO 1461 föreskriver.

Om man väljer att utföra reparationer på ytor större än vad standarden tillåter i stället för att varmförzinka om produkten, så rekommenderar vi att man använder lågsmltande lödzink eller sprutförzinkning som reparationsmetod, (inte färg) och inte går över 25 cm² i storlek på det lagade området.