

REPARATIONSANVISNING MM COAT

Denna reparationsanvisning gäller endast för stolpar med MM Coat. Anvisningen är avsedd för mindre hanterings- och montageskador. Är större delen av behandlingen skadad ska Moramast kontaktas.

ARBETSBESKRIVNING

1. All löst sittande färg avlägsnas med stålborste eller sandpapper.
2. Skadad yta, samt ca 50 mm runt, avfettas med till exempel T-sprit. Maskera av med maskeringstejp för att erhålla ett snyggare resultat.
3. Innan vidare behandling ska ytorna vara torra, rena och fria från olja, fett, zinksalter och andra föroreningar.
4. Eventuell vitrost (se MM Zink) avlägsnas genom tvätt med vatten och efterföljande stålborstning eller slipning med sandpapper.
5. Stålborsta eventuella rostskador (där galvaniseringen är skadad). Enligt ISO 8501:1 ska all synlig rost avlägsnas.
6. Kant mellan stål och befintlig nedmattad väl sittande färg nedslipas med sandpapper till ca 45° vinkel.
7. Innan applicering av ny färg avdammas ytorna med en ren trasa.
8. Överlappa befintlig väl sittande färg ca 50 mm med nyapplicerad färg.

Vid små revor kan du med fördel spraya lite färg i locket och dutta färg i revan med en fin pensel.

HÄLSA, SÄKERHET OCH MILJÖ (MSH)

1. Tekniska datablad samt yrkeshygienisk varuinformation/skyddsdatablad för respektive produkt (och härdare) ska följas och finnas tillgängliga på arbetsplatsen.
2. Arbetsmiljöverkets information och föreskrifter som omfattar härdplaster. Dessa hittar du på www.av.se.
3. Om målningsarbetet ej önskas genomföras i egen regi, kontakta Midroc Alucrom (www.alucrom.se), som har utbildad personal och som finns etablerat på flera orter i Sverige.

Färgmaterial

För ändamålet anpassad färg.

Verktyg

- Stålborste
- Ren trasa
- Rengöringssprit
- Sandpapper (80–120 papper)
- Maskeringstejp
- Pensel (vid små revor)