

REPARATIONSANVISNING MM ZINK

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

ARBETSBESKRIVNING

1. Rost, fett och lösa partiklar runt det skadade området avlägsnas med stålborste eller sandpapper.
2. Rör om färgen grundligt före varje användningstillfälle.
3. Vid fuktig väderlek värmes underlaget innan applicering.
4. Applicera färgen med pensel i ett till två skikt på torrt fettfritt stålunderlag. Följ färgtillverkarens instruktioner för vald bättringsfärg.

Enligt Svensk Standard SS-EN ISO 1461 får obelagda ytor lagas om de ej överstiger 0,5 procent av föremålets totala yta. Skador större än 1 dm² bör åtgärdas genom sprutförzinkning.

OBELAGDA FLÄCKAR ELLER SKADOR

Vid varmförzinkning kan ibland svarta obelagda fläckar bildas på den förzinkade ytan. Orsaken är otillräcklig vätning av stålet från den smälta zinken. Är fläcken liten, mindre än 50 mm², eller en långsmal yta med ett par millimeters bredd, föranleder detta ingen åtgärd. Skadan "självläker". Större brister i beläggningen måste givetvis åtgärdas.

Mekaniska skador på grund av ovarsam behandling eller felaktig transport kan också, även om inte särskilt ofta, bli av storlek att de måste repareras.

Skador i zinkskikten enligt ovan ska åtgärdas så snart som möjligt.

Målning med zinkrik färg är lätt att utföra och har därför blivit den vanligaste metoden för reparation av skador på varmförzinkat gods.

VITROST

Vitrosten kan tvättas bort från zinkytan och föremålet får då ett normalt utseende. På föremål med MM Zink har vitrosten ingen betydelse för korrosionsskyddets livslängd.

SS-EN ISO 1461 godtar ej vitrost som orsak till reklamation.

Färgmaterial

För ändamålet anpassad zinkrik färg.

Verktyg

- Stålborste
- Pensel