Wartungsvorschriften Beschichtung

Die vorliegenden Wartungsvorschriften für Beschichtungen gelten für alle Produkte, die von Heras BV verkauft und geliefert werden.

A. Wartung und Reinigung.

Die Lebensdauer eines pulverbeschichteten Objekts wird durch Schmutz und Feuchtigkeit sowie durch Einwirkung von Säuren, Salzen und anderen aggressiven Substanzen beeinträchtigt. Darum ist zur Gewährleistung der Lebensdauer eine regelmäßige Reinigung notwendig. Die Häufigkeit der Reinigung hängt vom Grad der Verschmutzung der beschichteten Objekte ab.

Belastungsfaktoren sind:
- Lage an der Küste (Salzablagerungen)
- Lage direkt über dem Boden (Schmutzspritzer)
- Lage an öffentlichen Straßen (Streusalz)
- Städtisches Gebiet (Abgasemissionen)
- Industrielles Umfeld (Chemikalienemissionen, Rauchgase, Erzstaub)
- Verkehrsbelastung (Schwefelverbindungen, Stickstoffverbindungen, Abrieb von Bremsbelägen, Eisen- und Kupferpartikel durch Schienenverkehr)
- Überdachte Bereiche (keine Niederschläge)
- Verschmutzung durch Tiere (Hunde, Katzen, Vögel)

Bei Anwesenheit mindestens eines dieser verschmutzungsbegünstigenden Faktoren liegt ein erhöhter Belastungsfaktor vor; in allen anderen Fällen gilt der Belastungsfaktor als normal.

Wie schwer die beschichtete Oberfläche, gegebenenfalls in Kombination mit dem Trägermaterial, durch die vorstehenden Faktoren angegriffen werden kann, hängt ab von:
- der Art des Trägermaterials
- dem Verfahren der Oberflächenbehandlung
- der Anwendung
- der Schwere und Dauer der Belastungsfaktoren

Es ist darum wichtig, anhand frühzeitiger Inspektionen die Reinigungszeitpunkte festzulegen und die Reinigungshäufigkeit gegebenenfalls anzupassen. Bei den Inspektionen ist insbesondere auf den Grad und die Art der Verschmutzung sowie auf die eventuellen verschmutzungsbegünstigenden Faktoren zu achten. In der Praxis hat sich gezeigt, dass eine gut aufgebrachte Oberflächenbeschichtung bei frühzeitiger Reinigung lange ihre schützenden und ästhetischen Eigenschaften behält.

Die nachstehenden Reinigungshäufigkeiten sind als Richtwerte zu betrachten. Auf der Grundlage der vorstehenden Faktoren muss die Häufigkeit möglicherweise geändert werden. Der Kunde ist dafür verantwortlich, die angemessene Häufigkeit festzulegen.

B. Reinigungshäufigkeit

Bei normalem Belastungsfaktor muss die Beschichtung mindestens zweimal jährlich gereinigt werden.
Bei erhöhtem Belastungsfaktor müssen die Objekte mindestens dreimal jährlich gereinigt werden.
Bei Projekten in unmittelbarer Nähe einer öffentlichen Straße muss eine der Reinigungen unverzüglich nach der Streusaison stattfinden, damit das Streusalz entfernt wird.

C. Reinigungsmittel

Für alle einzusetzenden Reinigungsmittel gilt, dass sie die verwendeten Werkstoffe und Beschichtungen nicht beschädigen oder angreifen dürfen. Es dürfen darum nur Neutralreiniger mit einem pH-Wert zwischen 6 und 8 verwendet werden.
Dabei darf es sich nicht um Scheuermittel handeln. Von der Reinigung mit Stahlwolle, Schleifpapier, Lösungsmitteln usw. wird strengstens abgeraten, da die Produkte dadurch beschädigt werden können und der Garantieanspruch verfällt.

Die Reinigung mit einem Hochdruckgerät kann Schäden verursachen.

Bei leichten Verschmutzungen der pulverbeschichteten Oberfläche empfiehlt es sich, dieselben Mittel zu verwenden wie für die Reinigung von Glas. Dabei sind die vorstehenden Hinweise zu beachten. Nach der Reinigung immer mit reichlich Wasser nachspülen.

Zur Entfernung hartnäckiger Verschmutzungen müssen spezielle für diesen Zweck entwickelte Produkte verwendet werden.

Verschmutzungen durch Graffiti (Spraydosen/Filzstifte) sind oft sehr schwer zu entfernen. Starke Lösungsmittel wie Aceton, M.E.K. usw. dürfen nicht angewendet werden, da sie die Lackschicht angreifen.

[Quelle: VMRG-Kwaliteitseisen en Adviezen 2002]

D. Rekonditionierungsempfehlung

Eine Rekonditionierung ist nur zulässig, wenn die Gesamtheit der auszubessernden Stellen höchstens 1 % der Gesamtfläche der verzinkten Komponente beträgt und keine auszubessernde Stelle größer als 100 cm² ist.

Für heißverzinkte Produkte gilt die folgende Rekonditionierungsempfehlung:

1 Eventuell abblätternde Zinkpartikel entfernen. Durch Schleifen, Feilen und/oder Bürsten Schmutz und Korrosion entfernen; anschließend entfetten. Auf einer Breite von ca. 10 mm auch die angrenzende, noch intakte Zinkschicht auf dieselbe Weise reinigen und entfetten.
2 Mit einem langhaarigen Pinsel mindestens 2 Schichten Zinkstaubgrundierung auftragen; die trockene Schicht muss etwa 100 µm betragen. Die Zinkstaubgrundierung muss in der trockenen Schicht mindestens 92 Gewichtsprozent Zinkstaub enthalten.
3 Die Zinkstaubgrundierung mit Aluminium- oder Eisenglimmerfarbe überstreichen.
4 Die Verwendung zinkhaltiger Farbe in Spraydosen wird wegen der geringen erzielbaren Schichtdicke nicht empfohlen.

TECHNISCHE EMPFEHLUNG.

Rekonditionierungsempfehlung für hochglänzendes Polyester-Pulverbeschichtungssystem
Empfehlung Nummer: 42094001

REPARATUR VON HOCHGLÄNZENDEM POLYESTER-PULVERBESCHICHTUNGSSYSTEM.

Der Untergrund.
Falls der Untergrund aus gestrahltem heißverzinktem Stahl besteht, der mit einer Polyester-Pulverbeschichtung versehen ist, und nach der Anbringung des Pulverbeschichtungssystems Beschädigungen entstanden sind, kann bei der Wartung folgendermaßen vorgegangen werden.

Die Vorbehandlung.
- Die Oberfläche um die schadhafte Stelle muss mit Waschbenzin entfettet werden.
- Die freiliegende Zinkoberfläche ist von eventuellem Rostansatz, Zinksalzen und/oder Zinkoxid zu befreien.
- Hierzu kann die Fläche gründlich mit Schleifpapier behandelt werden.
- Die noch gut haftende Beschichtung um die schadhafte Stelle gründlich matt schleifen (eventuell mit Scotchbrite).

Die Verarbeitung.
- Die schadhaften Stellen (der blanke Zink und die umliegende Pulverbeschichtung) mit einer Schicht SIKKENS REDOX 3185 PRIMER/SEALER oder einem gleichwertigen Produkt behandeln.
- An Stellen, an denen keine Zinkschicht mehr vorhanden ist, eine zusätzliche Primerschicht auftragen.
- Die trockene Schicht muss 40 Mikrometer dick sein.
- Die so behandelten Stellen zweimal mit SIKKENS REDOX PUR 3353 in der richtigen Farbe oder einem gleichwertigen Produkt überstreichen. Die trockene Schicht muss 35 Mikrometer dick sein.

REDOX EP 3185. Ein Zweikomponenten korrosionsschützender Epoxid-Zinkphosphat-Primer/Sealer.

Eigenschaften:
- Blei- und chromatfrei.
- Korrosionsschützend.
- Gute Haftung auf Stahl und Zink.
- Gut mit dem Pinsel zu verarbeiten

Verarbeitungshinweise:
- Verarbeitungstemperatur 10–50 °C
- Verdünnung 0–5 % mit Redox 0258

REDOX PUR 3353. Eine hochglänzende Zweikomponentendeckfarbe auf der Basis von aliphatischem Polyurethan.

Eigenschaften
- Hochglänzend.
- Ausgezeichnete Witterungsbeständigkeit.
- Gute Schlag- und Verschleißfestigkeit.
- Gut mit dem Pinsel zu verarbeiten

Verarbeitungshinweise:
- Verarbeitungstemperatur 5–50 °C
- Verdünnung 0–5 % mit Redox 0826

Produktänderungen und offensichtliche Druckfehler vorbehalten. Im Falle von Übersetzungen ist der niederländische Text maßgebend. INDE_3E4E_1.3