

Onderhoudsvoorwaarden coating

Dit zijn de onderhoudsvoorwaarden voor coating die gelden voor alle producten die door Heras BV worden verkocht en geleverd.

A. Onderhoud en reiniging.

De levensduur van een gepoedercoat object wordt negatief beïnvloed door vuil en vocht, door inwerking van zuren, zouten en andere agressieve stoffen. Daarom is voor behoud van levensduur tijdig reinigen noodzakelijk. De reinigingsfrequentie wordt vooral bepaald door de mate van vuilbelasting van de gecoate objecten.

Belastende factoren zijn:

- Ligging aan de kust (zout neerslag)
- Ligging direct boven het maaiveld (opspattend vuil)
- Plaatsing van objecten langs openbare wegen (strooizout)
- Stedelijk gebied (uitstoot verbrandingsgassen)
- Industriële omgeving (uitstoot chemicaliën, rookgassen, ertsstof)
- Verkeersbelasting (zwavelverbindingen, stikstofverbindingen, stofdeeltjes van remvoeringen, ijzer- en koperdeeltjes van railverkeer)
- Overdekte gebieden (geen beregening)
- Bevuiling door dieren (honden, katten, vogels)

Indien er sprake is van één of meer van deze belastende factoren spreken we van een verhoogde belastingsfactor; in alle andere gevallen van een normale belastingsfactor.

De mate waarin het gecoate oppervlak al dan niet in combinatie met het onderliggende substraat kan worden aangetast door bovenstaande factoren is afhankelijk van:

- Het type substraat
- Het type oppervlaktebehandeling
- De applicatie
- De ernst en de duur van de belastende factoren

Het is daarom van belang dat aan de hand van tijdige inspectie de reinigingsmomenten worden vastgesteld en zonodig de reinigingsfrequentie wordt bijgesteld. Bij deze inspectie moet vooral gekeken worden naar de graad en de aard van de vervuiling en naar de aanwezige vuilbelastende factoren. De praktijk heeft uitgewezen dat een goed aangebrachte oppervlakte behandeling, indien tijdig gereinigd, lang zijn beschermende en esthetische eigenschappen behoudt.

De hieronder aangegeven reinigingsfrequentie kan gezien worden als een indicatie. Op basis van bovengenoemde factoren moet de reinigingsfrequentie eventueel bijgesteld worden. Het is de verantwoordelijkheid van de klant om de passende frequentie te bepalen.

B. Frequentie van reiniging

Bij een normale belastingfactor dient de coating jaarlijks tenminste 2 maal gereinigd te worden.

Bij een verhoogde belastingsfactor dient men de objecten tenminste 3 maal per jaar te reinigen.

Voor projecten in de onmiddellijke nabijheid van openbare wegen geldt dat onmiddellijk na het strooiseizoen één van de reinigingen moet plaatsvinden om het strooizout te verwijderen.

C. Reinigingsmiddelen

Voor al de te gebruiken reinigingsmiddelen geldt, dat deze de toegepaste materialen en hun oppervlaktebehandeling niet mogen beschadigen of aantasten. Alleen het gebruik van neutrale middelen, met een pH-waarde van tussen 6 en 8 zijn toegestaan. Daarbij mogen deze middelen niet krassen. Het reinigen met gebruikmaking van staalwol, schuurpapier, oplosmiddelen e.d. wordt ten strengste afgeraden omdat het de producten kan beschadigen en dan vervalt iedere garantie.

Reinigen met een hogedrukinstallatie kan schade veroorzaken.

Bij lichte verontreinigingen van het gepoedercoate oppervlak is het te adviseren om dezelfde middelen toe te passen als voor de reiniging van glas noodzakelijk is. Hierbij moeten de hierboven vermelde aanwijzingen in acht worden genomen. Er dient altijd royaal nagespoeld te worden met water.

Voor het verwijderen van hardnekkige vervuiling moeten speciale, voor dit doel ontwikkelende producten worden gebruikt.

Vervuiling door graffiti (verfspuitbussen/viltstiften) zijn soms zeer moeilijk verwijderbaar. Sterke oplosmiddelen zoals aceton, M.E.K. etc mogen niet toegepast worden. Deze producten tasten de laklaag aan.

[Bron: VMRG-Kwaliteitseisen en Adviezen 2002]

D. Reconditioneringsadvies

Reconditionering is alleen toegestaan indien de som van de te reconditioneren plekjes niet meer is dan 1% van de totale oppervlakte van het verzinkte onderdeel en de te reconditioneren plek niet groter is dan 100 cm².

Voor thermisch verzinkte producten geldt het volgende reconditioneringsadvies:

- 1 Eventueel loszittende zinkschilfertjes verwijderen. Door middel van schuren, vijlen en/of borstelen vuil en corrosieproducten verwijderen en daarna ontvetten. Over een breedte van circa 10 mm ook de aangrenzende nog intact zijnde zinklaag op die wijze reinigen en ontvetten.
- 2 Minimaal 2 lagen zinkstofcompound met een langharig kwastje aanbrengen tot een droge laagdikte van circa 100 µm. De zinkstofcompound dient in de droge laag minimaal 92 gewichtsprocenten zinkstof te bevatten.
- 3 De zinkstofcompound afdekken met een aluminium- of ijzerglimmerdekverf.
- 4 Het gebruik van zinkhoudende verf in spuitbussen wordt in verband met de geringe laagdikte-opbouw niet aanbevolen.

TECHNISCH ADVIES.

Reconditioneringsadvies voor hoogglanzend polyester poedercoatsysteem.

Advies nummer: 42094001

REPARATIE VAN HOOGGLANZEND POLYESTER POEDERCOATSYSTEEM.

De ondergrond.

Indien de ondergrond bestaat uit gestraald thermisch verzinkt staal dat is voorzien van een polyester poedercoating als toplaag en na het aanbrengen van het poedercoatsysteem beschadigingen zijn ontstaan, dan kan het volgende worden gedaan als onderhoud.

De voorbehandeling.

- Het oppervlak rondom de te repareren plaatsen dient ontvet te worden met wasbenzine.
- Het kaal gekomen zinkoppervlak dient ontdaan te worden van eventuele bruine roest, zinkzouten en/of zinkoxide.
- Dit kan bereikt worden door het oppervlak goed met schuurpapier te schuren.
- De nog goed hechtende coating rondom de beschadigingen goed mat schuren. (eventueel met Scotchbrite).

De afwerking.

- De te repareren plaatsen (het kale zink en de omliggende poedercoating) voorzien van een laag SIKKENS REDOX 3185 PRIMER/SEALER of gelijkwaardig product.
- Op plaatsen waar geen zinklaag meer aanwezig is, een extra laag primer aanbrengen.
Droge laagdikte 40 micrometer.
- De aldus bijgewerkte plaatsen tweemaal behandelen in de juiste kleur met SIKKENS REDOX PUR 3353 of gelijkwaardig product.
Droge laagdikte 35 micrometer.

REDOX EP 3185. Dit is een twee componenten corrosiewerende epoxy zinkfosfaat primer/sealer.

De eigenschappen: - lood- en chromaat vrij).
 - corrosiewerend.
 - goede hechting op staal en zink.
 - goed verwerkbaar met kwast.

Verwerkinggegevens: - verwerkingstemperatuur 10 - 50 graden Celsius.
 - verdunnen 0-5% met Redox 0258.

REDOX PUR 3353. Dit is een twee componenten hoogglanzende dekverf op basis van alifatische polyurethaan.

De eigenschappen - hoge glans.
 - uitstekend weervast.
 - goed slag en slijtvast.
 - goed verwerkbaar met kwast.

Verwerkinggegevens: - verwerkingstemperatuur 5 - 50 graden Celsius
 - verdunnen 0-5% met Redox 0826.