

DATABLAD

REPERATION AF OVERFLADER

GALVANISERINGS SKADER

Forbehandling: Området der skal repareres slibes med ca. korn 40 til metallisk renhed. Zinkbelægningens kanter op mod skaden mættes ligeledes ved slibning, ved maskinslibning anvendes lav rotationshastighed, max 200 omdr./ min. herefter rengøres/affedtes med egnet fortynder. Der påføres zinkstøvmaaling, indholdet af metallisk zink i den tørrede malingsfilm bør være minimum 92 vægt% . Malingen påføres med sprøjte eller pensel i flere lag, til den specificerede lagtykkelse er opnået.

Behandlingen må kun udføres på fuldstændig tørre overflader og ved temperatur over 5 grader. Skader hvor reparation ikke er påkrævet omfatter små cirkulære zinkafskalninger med bredde op til 5mm, disse vil blive katodisk beskyttet af den omgivende zinkbelægning, hvorfor reparation ikke er påkrævet. Langstrakte zinkafskalninger med bredde under 3mm vil ligeledes blive katodisk beskyttet. Udførlig information kan fås på hjemmesiden: <http://www.nordicgalvanizers.com/Infoblade.htm>

SKADER I VÅDLAKERING

Forbehandling: Området der skal repareres slibes med korn 100-120. Overfladen rengøres for fedt, olie og snavs med egnet fortynder. Der påføres reparationsmaling af flere gange, til den specificerede lagtykkelse er opnået.

SKADER I PULVERLAKERING

Slibning af beskadiget område med korn 220. Affedtning af berørte område med xylene. Grundning med Epoxy-primer. Teknos Inerta 3210. Let slibning af Epoxy-primer med korn 400. Affedtning af berørte område med xylene. Lakering med 2-K toplak. Teknos Teknodur 3730.