

**ZALECENIA ODNOŚNIE KONSERWACJI OBUDOWY
MYCIE OBUDOWY**

Opady atmosferyczne (deszcz) są wystarczającym czynnikiem myjącym pozwalającym utrzymać naturalną czystość zewnętrznych. W przypadku chęci przedłużenia estetycznej trwałości paneli należy dbać o szczególną czystość obudowy, tzn. usuwać zabrudzenia gromadzące się na panelach, a nie usuwane naturalnie przez opady atmosferyczne z ich powierzchni, celem zapobieżenia powstania tzw. korozji powłoki lakierniczej.

Mycie należy przeprowadzać z użyciem wody bieżącej pod ciśnieniem, w przypadkach trwałych zabrudzeń zaleca się użycie ogólnie dostępnych domowych detergentów myjących (środki do mycia blach samochodowych), przygotowując roztwory o 10% stężeniu lub według zaleceń producenta.

Na życzenie klienta GÓR-STAL SP. Z O.O. może podać producenta specjalistycznych środków myjących.

W wypadku przeprowadzania czyszczenia należy zachować poniższe środki ostrożności:

1. Duże stężenia środków myjących mogą spowodować uszkodzenie powłoki lakierniczej.
2. Należy dokładnie słuukać wodą bieżącą wszystkie miejsca myte detergentami.
3. Rozpuszczalniki organiczne oraz substancje ściernie (pasty, proszki) nie mogą być stosowane do mycia. W przypadku zabrudzeń uszczelniaczami (silikony, butyle itp.) lub masami bitumicznymi powinny być usuwane rozpuszczalnikami mineralnymi lub zgodnie z zaleceniami producenta mas. Zawsze należy te miejsca dokładnie słuukać bieżącą wodą.
4. Zawsze mycie wykonywać od góry obudowy w dół, i słuukiwać każdorazowo bieżącą wodą.
5. ZBYT CZĘSTE MYCIE LUB CZYSZCZENIE MOŻE SPOWODOWAĆ WIĘCEJ SZKODY NIŻ POŻYTKU.

OCZYSZCZANIE Z GRZYBÓW, MCHÓW I PLEŚNI

Niektóre środowiska naturalne sprzyjają rozwojowi flory roślinnej, w szczególności obszary zacienione, o wilgotnym klimacie, gęsto zalesione lub bagienne. W takich środowiskach wystąpienie mchów, grzybów lub pleśni jest nieuniknione, nawet na materiałach niepodatnych do rozwoju roślin.

W przypadku wystąpienia wyżej przytoczonych zanieczyszczeń należy użyć środka czyszczącego według poniższej receptury. Mieszankę sporządzić w proporcji wagowej, używając składników dopuszczonych do obrotu rynkowego od dostawców środków chemicznych. Przed zmieszaniem pierwszych trzech składników należy się zapoznać z środkami ostrożności zalecanymi przez producentów tych składników.

1. Dobrej jakości domowy detergent	— 0,5 cz.m.
2. Fosforan trójsodowy	— 3,0 cz.m.
3. 5% roztwór podchlorynu sodu	— 25,0 cz.m.
4. Woda do rozcieńczenia	— 71,5 cz.m.

	100,0 cz.m.

Przed zastosowaniem roztworu zaleca się zmycie zainfekowanego miejsca, zgodnie z zaleceniami odnośnie mycia, a następnie naniesienie roztworu na powierzchnię poprzez natrysk niskociśnieniowy lub nanoszenie pędzlem. Potraktowane powierzchnie pozostawić pod wpływem środka na okres od 1 do 22 godzin, po tym okresie należy zmyć czyszczone powierzchnie zimną-bieżącą wodą przed upływem 24 godzin.

MALOWANIE POPRAWKOWE

W przypadku wystąpienia drobnych zarysowań powierzchni lakierniczej których głębokość nie sięga blachy stalowej (głębokość rysy sięga lakieru podkładowego), nie ma potrzeby wykonywania jakiegokolwiek malowania poprawkowego, chyba że decydujące są wymogi estetyczne. W przypadku rys sięgających blachy stalowej, zamalowuje się te miejsca przy użyciu farby o odpowiednim kolorze i składzie. W przypadku powłok poliestrowych (lakier PES) jako farby poprawkowe stosuje ogólnodostępne lakiery poliestrowe stosowane w przemyśle samochodowym lub farby przeznaczone do nanoszenia na powłoki ocynkowane. Stosowane farby muszą być przeznaczone do schnięcia na wolnym powietrzu, nie mogą to być „lakiery piecowe”. Nie zaleca się stosowania farb celulozowych. W przypadku powłok Pvf2, Celestia lub HPS 200 zaleca się skontaktowanie z wytypowanym producentem farb poprawkowych celem dostarczenia odpowiedniej farby. Ważne jest aby farba poprawkowa nie była nakładana poza krawędzie traktowanej rysy. W tym celu do aplikowania farby należy używać miękkiego pędzla o „ostrym” końcu. Nie zaleca się stosowania farb w aerozolu lub nanoszonych poprzez natrysk ciśnieniowy. Po naniesieniu farb poprawkowych może wystąpić widzialna różnica odcieni lub jakości powłoki, dlatego z przyczyn estetycznych, należy unikać malowań poprawkowych większych powierzchni.

MALOWANIE POWIERZCHNIOWE

W przypadku zaistnienia konieczności przemalowania fragmentu panela lub obudowy, mamy do czynienia z malowaniem powierzchniowym. W tej sytuacji takie malowanie winno być przeprowadzone przez autoryzowaną i specjalistyczną firmę przy użyciu odpowiednich lakierów.

ZABEZPIECZANIE KRAWĘDZI CIĘTYCH

Występowanie drobnych ognisk korozji na ciętych krawędziach blach jest rzeczą normalną i nie stanowi bezpośredniego zagrożenia trwałości poszycia, o ile korozja występuje jedynie na krawędzi blachy. Stosowane jako okładziny blachy stalowe, oprócz powłoki lakierniczej, są zabezpieczone powłoką galwaniczną tworzącą powierzchniową osłonę elektrochemiczną przed korozją. W przypadku blach o grubościach nie większych niż 1mm, cięta krawędź poddaje się zasadom elektrochemii korodując tylko do pewnego zakresu (w grubości ciętej krawędzi), a następnie proces się zatrzymuje – stąd naturalna korozja krawędzi. W przypadku, gdy ogniska korozji wychodzą poza krawędź, obejmując fragmenty powierzchni przykrawędziowej istnieje niebezpieczeństwo rozszerzania się korozji na powierzchnię blachy. Spowodowane jest to w większości przypadków zastosowaniem niewłaściwych urządzeń tnących lub wtórnymi uszkodzeniami mechanicznymi powłoki lakierniczej przy krawędziach. W takich przypadkach, gdy obserwuje się wzrost powierzchni obszarów skorodowanych, zalecane jest zabezpieczenie krawędzi blach, według wskazówek jak poniżej:

1. Odciąć i usunąć pozostałości opitków metalu oraz powłoki lakierniczej w obrębie skorodowanego obszaru do miejsca nienaruszonego.
2. Usunąć rdzę i ogniska korozji w sposób mechaniczny – poprzez delikatne piaskowanie, szcotkowanie lub traktowanie materiałami ściernymi do momentu uzyskania metalicznego połysku powierzchni blachy, pozostawiając powierzchnię metalu zmatowioną. Dokładnie zmyć i odtłuścić powierzchnię zgodnie z wytycznymi producenta powłok zabezpieczających.
3. Nanieść pierwszą warstwę podkładu na oczyszczoną i przygotowaną powierzchnię, zgodnie z zaleceniami producenta.
4. Po wyschnięciu pierwszej warstwy podkładu, nanieść drugą warstwę lakieru

4. podkładowego w taki sposób aby nachodził na nienaruszone obszary oryginalnego lakieru.
5. Po wyschnięciu warstw gruntujących pomalować traktowany obszar lakierem nawierzchniowym zgodnie z wytycznymi producenta.

Przy wykonywaniu powyższych zabezpieczeń można korzystać z ogólnie dostępnych środków zabezpieczających (powłoki gruntujące i lakiery nawierzchniowe) przeznaczone dla blach ocynkowanych-powlekanych (lakiery poliestrowe), lub zwrócić się do GÓR-STAL SP. Z O.O. celem uzyskania informacji o specjalistycznych dostawcach tych materiałów (Pvf2, Celestia lub HPS 200).

GÓR-STAL SP. Z O.O.
Gorlice 15.01.2016 r.

GÓR-STAL sp. z o.o. ul. Przemysłowa 11, 38-300 Gorlice
tel./fax: +48 18 353 98 00
e-mail: info@gor-stal.pl / www.gor-stal.pl

KRS: 0000166841
Sąd Rejonowy dla Krakowa Śródmieścia w Krakowie
XII Wydział Gospodarczy Krajowego Rejestru Sądowego

Kapitał Zakładowy: 5 000 000 zł
NIP: 738-19-45-154
REGON: 852712117

Bank Zachodni WBK S.A.
ul. Rynek 9/11, 50-950 Wrocław
94 1090 1838 0000 0001 1562 8092

Fabryka Płyt Warstwowych GORLICKA
ul. Przemysłowa 11
38-300 Gorlice

Fabryka Płyt Termoizolacyjnych termPIR
ul. Adolfa Mitera 9
32-700 Bochnia