



Instrukcja

dla wyrobów z blach ocynkowanych i powlekanych powłokami organicznymi

TRANSPORT

Podczas transportu paczki muszą być usytuowane w suchych miejscach, z daleka od wilgoci. Jakiegokolwiek szkody zauważone podczas rozładunku powinny być natychmiast zgłoszone przewoźnikowi.

SKŁADOWANIE

Stal ocynkowana powinna być układana w stosach w sposób umożliwiający odpływ ewentualnej wilgoci. Zasadniczo należy zabezpieczyć ją przed bezpośrednim kontaktem z wodą.

Produkty muszą być przechowywane w przewiewnych, zadaszonych pomieszczeniach (zadaszony magazyn, pod brezentem...). Zaleca się usytuowanie paczki z nachyleniem, umożliwiającym odpływ ewentualnej wilgoci. Paczki powinny być układane w sposób ułatwiający wysychanie i cyrkulację powietrza pomiędzy arkuszami co pozwoli zapobiegać trwałym uszkodzeniom składowanym materiałom. W szczególnych przypadkach paczki mogą być przechowywane krótkotrwale na świeżym powietrzu przykryte folią. W przypadku zawilgocenia lub zmoczenia przez deszcz materiałów, należy natychmiast odpowiednio je osuszyć zapobiegając ryzyku utlenienia powierzchni. Z miejsca składowania należy usunąć wszelkie śmieci i kamienie tak, aby nie narażać arkusza na spodzie paczki na uszkodzenia. Dla opakowań transportowanych drogą morską koniecznym jest:

- zdjęcie folii ochronnej przylepionej do profili - od razu lub najpóźniej w ciągu miesiąca od daty dostawy. Ma to na celu zapobieganie zwulkanizowaniu się folii z profilem.
- ochronić produkty przed wpływami z warunków pogodowych.

ROZŁADUNEK

Elementy przeznaczone do użycia na budowie, nie mogą być narażone na wszelkiego rodzaju uszkodzenia, zarówno podczas oraz po zdjęciu folii ochronnej. Wymaga się odpowiedniej ostrożności obsługi podczas rozładunku, aby zapobiec jakiegokolwiek uszkodzeniu produktów przez liny, pasy lub jakieś inne urządzenia do podnoszenia.

MONTAŻ

Montaż powinien być wykonany poprawnie, zgodnie ze sztuką budowlaną (standardy techniczne, przepisami branżowymi, nowościami technicznymi, wskazówkami producentów...). Zalecamy firmom montażowym, aby zabrały o odpowiedni harmonogram dostaw materiałów na plac budowy. Pozwoli to zapobiec składowaniu materiałów na placu budowy oraz ryzyku zamoczenia, wypaczeń, uszkodzeń warstwy ocynku profili dachowych oraz okładzin elewacyjnych. Uszkodzone materiały budowlane mogą stracić swoje parametry techniczne. Niektóre produkty ARVAL mogą być dostarczone z pokryciem ochronnym z folii. Należy usunąć folię ochronną przed montażem (i nie później niż 3 miesiące od daty dostawy). Nieusunięcie lub usunięcie folii ochronnej po tym terminie grozi

ryzykiem zwulkanizowania się folii z profilem.

- **Obróbka i cięcie na miarę**
- podczas cięcia elementów montażowych na miejscu powłokę należy chronić, tak aby uniknąć jakiegokolwiek uszkodzeń mechanicznych i termicznych, szczególnie przez gorące odrobiny które mogą wtopić się w powłokę organiczną.
- zaleca się stosowanie bezbarwnego lakieru wzdłuż krawędzi cięcia, aby zapobiec ich rdzewieniu
- **Wiercenie otworów**
Wywiercone otwory w blachach powlekanych czyścimy ostrożnie nylonową szczotką.
- **Mocowanie i zszywanie**
Mocowanie i zszywanie powinno się odbywać na połączonych ze sobą profilach metodą na zakładkę. Należy zapewnić poprawne nakładanie się profili.
- **Regulator kondensacji tylnej powłoki - Kroplastop**
Zalecamy zdjęcie przed montażem pasów powłoki wewnętrznej Kroplastop z dwóch profili zachodzących na siebie w miejscu zakładki.

Zachowanie walorów konstrukcyjnych i użytkowych obiektu może być zagrożona wyłączenie, jeżeli budynek jest regularnie kontrolowany i właściwie utrzymywany. Obowiązkiem właściciela jest utrzymanie gwarancji budynku w trakcie jego użytkowania. Powłoka musi być zbadana każdego roku.

Profilaktyczne przeglądy obiektu powinny się odbywać minimum co dwa lata zgodnie z przepisami handlowymi, przepisami technicznymi, nowościami technicznymi i aktualnymi standardami.

- **Sposób przeprowadzania kontroli budynku:**
 - zbadanie elementów, które tworzą konstrukcję budynku (szczególnie płatwi).
 - sprawdzenie zasięgu rdzy nie tylko na powłokach organicznych, ale też dookoła szyc oraz wykonanie odpowiednich działań naprawczych.
 - profilaktyka :
 - usuwanie mchu, roślinności i innych zanieczyszczeń
 - utrzymywanie kanalizacji deszczowej na budynku w dobrym stanie
 - czyszczenie fasad i dachów.

Więcej szczegółów zawiera norma NFP 34.205-1 (DTU 40-35).

Dbałość o odpowiedni rozmiar profili, dopasowanie do wymogów inwestycji, jest szczególnie ważny i musi być uwzględniony, aby uniknąć:

- wgnieceń na płaskich odcinkach lub deformacji przetłoczeń profili, głównie tych, które są wykonane z cięższego materiału w sadowego, np. o grubości 0,63mm.
 - uszkodzeń powłok ochronnych.
- Zamontowany na dachu obiektu sprzęt techniczny, wymagający częstego badania (np. klimatyzator), powinien być odpowiednio zainstalowany, aby jego ewentualne przeglądy i inspekcje nie ko-

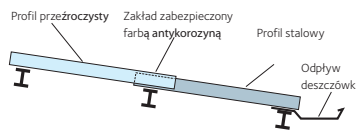
ludowały z elementarnymi zasadami eksploatacji profili z blach powlekanych.

Zalecenia szczególne:

- **Zabezpieczenie krawędzi profili (zakładów blach):**
W przypadku początkowej korozji (widoczne nacieki) wzdłuż krawędzi profili - należy przemaalować te miejsca farbą z dodatkiem antykorozyjnym w celu zabezpieczenia przed postępowaniem korozji .
- **Uszkodzenia profili dachowych:**
W przypadku pojawienia się objawów uszkodzenia powłok ochronnych lub korozji rdzenia metalicznego, należy bezzwłocznie przeprowadzić renowację tych obszarów .
- **Powierzchnie nie podlegające naturalnemu oczyszczeniu:**
Tam, gdzie powierzchnie nie są poddawane naturalnemu procesowi oczyszczania przez wodę deszczową, wymagane jest coroczne czyszczenie:
- jedno mycie na rok
- systematyczne i natychmiastowe naprawianie części obiektu z blach powlekanych, w przypadku których stwierdzono powstanie z jakiegokolwiek powodu objawy uszkodzeń powłok ochronnych lub początkowej korozji rdzenia metalicznego.
- **Profile przezroczyste (poliestrowe lub z PVC) na dachu:**

Warunki:

- zamknięta samoprzylepna uszczelka, wielkości 5x15 aby zapewnić wodoszczelność na wszystkich krawędziach bocznych i podłużnych zakładach
- podkładki pod każdą zachodzącą na siebie faild.



KONSERWACJA

Warstwa cynku pod powłoką lakierniczą stanowi skuteczną ochronę korozyjną produktu. Głębokie zadrapania i inne uszkodzenia warstwy lakieru i ocynku, odsłaniające rdzeń stalowy, prowadzą do jego korozji. Dlatego każdego roku należy przeprowadzić zbadanie powłok w celu identyfikacji ich uszkodzeń oraz zabezpieczenia przed korozją. Należy zwrócić również uwagę na osady substancji agresywnych (np. sadza, gaz fumarolico, ...). Zanieczyszczone powierzchnie muszą zostać wyczyszczone roztworem z detergentem nie ścierającym i nie reagującym z lakierem. Wszelkie uszkodzenia lakieru oraz zadrapania, należy odpowiednio potraktować, aby usunąć uszkodzenia i zabezpieczyć przed działaniem czynników zewnętrznych. Przedstawiamy poniżej listę produktów ochronnych oraz sposoby zabezpieczenia uszkodzonego lakieru.

OPIS PROCESU RENOWACJI

- **Badanie kontrolne powłok:**

Przed rozpoczęciem jakiegokolwiek pracy, koniecznym jest przeprowadzenie gruntownego badania wstępnego produktu, ze zwróceniem uwagi na:

- typ powłoki organicznej
- szczególną kontrolę powłoki lakierniczej w miejscach narażonych na złe warunki pogodowe
- **Przygotowanie powierzchni do prac naprawczych:**
Ważną fazą jest przygotowanie uszkodzonej powierzchni, mającej na celu zapewnienie dobrej przyczepności farby antykorozyjnej.

Główne procedury w renowacji powierzchni:

- **Odtuszczenie:** czyszczenie pompą ciśnieniową z gorącą wodą (pompa HP -70°C) bez użycia ściernego detergentu (lub czyszczenie ręczne - mniej skuteczne) oraz suszenie.
- **Traktowanie fosforanem:** traktowanie czyszcząca substancją chemiczną (10% roztwór kwasu fosforowego). Następnie płukanie gorącą wodą (pompa HP -70°C) i suszenie.
- **Konserwacja mechaniczna:** czyszczenie piaskiem (z niskim ciśnieniem uderzenia), które usuwa luźne cząstki rdzy i farby ze stali galwanizowanej. Ten proces usuwa tzw. białą rdzę. Można ją usunąć również poprzez:
- czyszczenie żardzewiałych części i żardzewiałych krawędzi przez kruszenie, skrobienie ręczne albo szrotowanie mechaniczne - usuwanie tłuszczu (chemicznie albo mechanicznie) z bluszczących obszarów ocynkowanych lub arkuszy powlekanych na etapie produkcji. Usuwamy wówczas kurz (za pomocą powietrza sprężonego lub poprzez ściernie).
- **System naprawy:** Ogólnie mówiąc, opisywana metoda polega na zastosowaniu powłoki lakierniczej, która będzie pełniła jednocześnie funkcję lakieru podkładowego oraz zewnętrznego lakieru ochronnego. Ważne: decydując się na zastosowanie danego lakieru, należy zwrócić szczególną uwagę na zalecenia producenta farb i należy wybrać odpowiedni rodzaj farby w stosunku do:
- rozmiaru uszkodzeń
- typu środowiska zewnętrznego (wiejskie, miejskie, przemysłowe, morskie, agresywne)
- typu wykonania wymaganego przez klienta: poziom polysku, odporność koloru na działanie promieni UV, dopasowanie odcieni kolorów w porównaniu do koloru elewacji czy dachu. Producenti farb posiadają listę aplikatorów zalecanych do rozpraszania produkowanych przez siebie farb i lakierów.

ODPORNOŚĆ KOLORU NA PRZESTRZENI LĄT
Stan powierzchni zewnętrznej powłoki oraz lakieru podkładowego zwykle ulega zmianie na wskutek wpływu czasu oraz działania czynników atmosferycznych (niepogody, kwaśne deszcze, promieniowanie UV, działanie wiatru,...). Jeśli zdecydujemy się zastąpić fragment naturalnie postarzonej elewacji lub dachu nowymi profilami o tym samym kolorze, należy mieć na uwadze, że wystąpią różnice odcieni na elewacji / dachu.

KONSERWACJA MATERIAŁÓW OCYNKOWANYCH ORAZ OCYNKOWANYCH POWLEKANYCH NA ETAPIE PRODUKCJI

KONDYCJA MATERIAŁU	PRZYCZYNA NAPRAWY	PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI	APLIKACJA / NAKŁADANIE POWŁOKI ANTYKOROZYJNEJ	APLIKACJA / NAKŁADANIE WIERZCHNIEJ WARSTWY OCHRONNEJ	PUNKTY SPECJALNE	PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI	STOSOWANE METODY
STAL GALWANIZOWANA: stara, nowa	- wymagane malowanie	Odtuszczenie: • jeśli powierzchnia jest bardzo łśniąca: - traktowanie mieszkanką o odczynie kwasowym (obróbka chemiczna) - splukwanie przy pomocy pompy HP - suszenie	Nakładanie 1 powłoki antykorozyjnej przy pomocy pędzla	Po wysuszeniu czystego elementu lub powierzchni zastosuj 1 lub 2 warstwy farby poliuretanowej, wykonanej w powłoki akrylowej używając pędzla lub aerolu.	Naprawcze malowania zrysowań nowych budynków	Czyszczenie szmatką	Zastosuj drobne dotknięcia pędzlem nakładając farbę odpowiednią do typu powłoki. Użyj cienkiego pędzla, aby ograniczyć obszar przemaalowywania.
PIERWSZE MALOWANIE: nowa (mniej niż 1 rok)	- wymagana zmiana koloru - okładzina założona niewłaściwie	Odtuszczenie	Ogólnie mówiąc żadna powłoka nie jest wymagana jeśli powierzchnia jest czysta i oczyszczona z jakiegokolwiek brudów, tłuszczu	Farba powinna zostać dobrana zgodnie z: - jakościowymi wymaganiami klienta (stopień polysku, trwałość koloru przez lata) - stopień agresywności środowiska - zaleceniami producenta farby	Ochrona przed korozją krawędzi ciętych profili, płaskich arkuszy lub obróbek blacharskich	Czyszczenie szmatką	OCYNK: Zastosuj powłokę cynkową za pomocą pędzla. MALOWANIE: Zastosuj bezbarwny antykorozyjny lakier lub przeciwkorozyjną farbę tego samego koloru
PIERWSZE MALOWANIE: żadnych znaków korozji	- wymagane malowanie	Odtuszczenie	Użycie powłoki z warstwą przeciwkorozyjną używając szczotki lub aerolu		Korozja na końcach profili dachowych wzdłuż zakładki lub rynien.	Mechaniczne skrobienie skorodowanych obszarów. Usuwanie kurzu szmatką lub za pomocą pompy HP	Znacznie obszarów, które mają zostać przemaalowane wskazaniem lub przyległą taśmą. Zastosuj antykorozyjną (40 mikronów) powłokę za pomocą pędzla. Zastosuj wykończoną powłokę tego samego koloru używając pędzla lub aerolu (40 mikronów) zakład jednego na drugi arkusz: farba w aerolu.
PIERWSZE MALOWANIE: oznaki korozji	Objawy: - biała rdza i/lub - naprawa farby łuszczącej się	Traktowanie fosforanem			Ochrona antykorozyjna wnętrza rynien ze stali ocynkowanej.	Czyszczenie za pomocą pompy HP. Szrotowanie mechaniczne skorodowanych obszarów. Usuwanie kurzu.	Zastosuj farbę bitumiczną za pomocą pędzla.
	Objawy: - biała rdza - płatki rdzy i/lub - naprawa łuszczącej się rdzy - łuszczenie się pierwszej warstwy powłoki	- ręczne lub mechaniczne kruszenie, szrotowanie, skrobienie by usunąć obszary skorodowane - traktowanie fosforanem	- jeśli jest to konieczne zastosuj warstwę antykorozyjną wszędzie tam, gdzie występują krawędzie żardzewiałe i żardzewiałe części; - zastój warstwę antykorozyjną na całej powierzchni używając pędzla lub aerolu;		Naprawa powlekanych powierzchni z czarnymi zarysowaniami powstałymi na skutek ocierania się o siebie profili podczas przewozu - ocynkowanych - powlekanych	Czyszczenie szmatką lub za pomocą pompy HP, zależnie od zasięgu zarysowań.	Jeśli jest bardzo dużo czarnych rys, zaleca się przemaalowanie całej powierzchni.
	Objawy: - głównie korozja - znaczne łuszczenie się farby	- zdzieranie mechaniczne - używanie piasku lub mechaniczne szrotowanie całej powierzchni - ogólne usunięcie kurzu			Ochrona antykorozyjna ocynkowanych lub powlekanych materiałów usytuowanych w najbliższym sąsiedztwie wyjść ewakuacyjnych. Zamalowywanie oznaczeń, logotypów, napisów, rysunków naniesionych bezpośrednio na powłokę.		Spójrz na poprzednią stronę i wybierz metodę w zależności od stopnia korozji.
					UWAGA: Naniesiony lakier lub farba w celu konserwacji lub naprawienia uszkodzeń, pomimo tego samego koloru może różnić się odcieniem od koloru naprawianej powłoki. W efekcie mogą wystąpić różnice odcieni na elewacji / dachu.		Wybierz odpowiednią metodę malowania zależnie od typu warstwy pierwotnej.