

Vedligehold dit byrumsinventar



Møbler

Vi anvender træolie fra Trip Trap, som er standard i farven (mahogni 000) til behandling af træ. Træolien er alkydbaseret og giver optimal beskyttelse af træet.

Alt træ har behov for vedligehold. For at give optimal beskyttelse og udseende, anbefaler vi at behandle efter 6-12 måneder med Trip Trap olie, alt efter vind og vejrforhold. Træet slibes først med sandpapir korn 180, hvorefter det mættes med en bomuldsklud vædet i træolie. Når træet er mættet, vil vand lægge sig som vandperler på overfladen. Hvis træet er præget af snavs, jordslået eller misligholdt afvaskes det først med trærens for derefter af genbehandle og beskytte træet med Trip Trap olie. Behandling af træet afhænger af trætype samt hvor udsat dette er for slid samt vind og vejr. Møblerne efterses for løse bolte/skruer 1 gang om året, efterspændes eller udskiftes ved mangler.

Pullerter

Tjek 1 gang årligt at galvanisering ikke er slået af. I tilfælde af at der dannes rust pga. skade på galvanisering, slibes området med korn 120, og behandles med zinkspray. Ved vippe- og aftagelige pullerter, kontrolleres desuden hængsler og bolte.

Recyclingplast

Møbler fremstillet af genbrugsplast har den fordel at det er vedligeholdelsesfrit. Kommer der skader på plasten, bør man dog straks udbedre skaderne. I tilfælde af overfladiske ridser eller slitage på plasten, kan de udbedres ved forsigtig opvarmning med en bunsenbrænder. Undgå for meget opvarmning, da det kan smelte plasten. Møblerne efterses for løse bolte/skruer 1 gang om året, efterspændes eller udskiftes ved mangler.

Affaldsbeholdere

1 gang årligt kontrolleres affaldsbeholderen for slid. Elastikken for poseholder tjekkes. Er den for slap, kan den opstrammes og evt. erstattes af et nyt. Derudover tjekkes hængsler og bolte, strammes eventuelt. Tjek galvanisering ikke er slået af. I tilfælde af at der dannes rust pga. skade på galvanisering, slibes området med korn 120, og behandles med zinkspray.

Vedligeholdelse af galvanisering

Varmforzinkede emner korroderer med tiden. Korrosionshastigheden afhænger af miljøet og de mekaniske påvirkninger, som emnerne udsættes for. Levetiden for en varmforzinket overflade under forskellige korrosionsmæssige belastninger fra C1 til C5 er foreskrevet i tabel 1

TABEL 1: ZINKBELÆGNINGERNES LEVETID (ÅR) FOR KORROSIONSKATEGORI C1-C5 BASERET PÅ GENNEMSNITLIG ZINKLAGTYKKELSE IFØLGE DS/EN ISO 1461:2009

ZINKLAGTYKKELSER JF. DS/EN ISO 1461 ¹⁾		KORROSIONSKATEGORI JF. DS/EN ISO 12944-2				
Godstykkeklasse t	Zinklagtykkelse ²⁾ , µm	C1	C2	C3	C4	C5 ⁴⁾
Stål, 6 mm < t	85	100+	100-100+	40-100+	20-40	10-20
Stål, 3 < t ≤ 6 mm	70	100+	100-100+	33-100	17-33	8-17
Stål, 1,5 ≤ t ≤ 3 mm	55	100+	78-100+	26-78	13-26	6-13
Stål, t < 1,5 mm	45	100+	64-100+	21-64	11-21	5-11
Støbegods 6 mm < t	80	100+	100-100+	38-100+	19-38	10-19
Støbegods, t ≤ 6 mm	70	100+	100-100+	33-100	17-33	8-17
Stål, særkrav ³⁾ , 6 mm < t	115	100+	100+	55-100+	27-55	14-27
Stål, særkrav ³⁾ , 6 mm < t	165	100+	100+	78-100+	39-78	20-39
Stål, særkrav ³⁾ , 6 mm < t	215	100+	100+	100-100+	39-100+	26-51

NOTER:

- ¹⁾ De angivne lagtykkelser gælder for ophængsgods.
- ²⁾ Krav om særlig stor zinklagtykkelse, der kun kan opfyldes, når stålet har nærmere specificeret siliciumindhold.
- ³⁾ Gennemsnitlig zinklagtykkelse jf. DS/EN ISO 1461:2009.
- ⁴⁾ I kategori C5 kan det være nødvendigt, at fortage maling efter varmforzinkning, hvis der ønskes lang holdbarhed.

Det anbefales, at zinklaget kontrolleres løbende med passende intervaller iht. den forventede levetid. Ikke mindst kritiske steder med risiko for kuldebroer, slidtage, deformationer mv. Resultatet af den første kontrol bør danne grundlag for en efterfølgende vedligeholdelsesplan. Der kan være behov for kortere intervaller. Steder, hvor der er foretaget reparationer, bør have særligt fokus, da korrosionsbeskyttelsen ofte er ringere i disse områder. Typisk besigtiges kritiske områder med intervaller på 1 til 5 år, afhængig af de beskrevne forhold. Husk at udfylde en tilsynsrapport med alle identificerede fokusområder og planlægning af efterfølgende handlinger for udbedring af skader mv.

Reparation af skader på varmforzinkning

Er det nødvendigt at reparere den varmforzinkede overflade har brancheforeningen ”Nordic Galvanizers” udgivet en informationsfolder om krav og vejledning, iht. Dansk Standard DS/EN ISO 1461:2009 for reparationsarbejde. Standardens afsnit 6.3 angiver, at følgende metoder kan anvendes til reparation:

- a) Metalsprøjtning med zink
 - b) Påføring af zinkrig maling
 - c) Påføring af lavt smeltende loddezink
- Se i øvrigt: <http://www.nordicgalvanizers.com/documents/Infoblade-reparation.pdf>

Standarden angiver følgende krav til reparationerne:

1. De bare pletter må maksimalt udgøre 0,5% af overfladearealet på det enkelte emne.
2. Den enkelte bare plet må maksimalt have en størrelse på 10 cm².
3. Reparationen skal omfatte rensning, rengøring og efterbehandling, der er nødvendig for at sikre vedhæftning.
4. Belægningen på reparerede områder skal kunne beskytte stålet ved offervirkning (katodisk beskyttelse).
5. Lagtykkelsen på reparationsområder skal mindst være 30 µm større end kravet til minimum lokal zinklagtykkelse jf. DS/ EN ISO 1461, hvis andet ikke er aftalt.

Reparation med zinkstøvmaling

Zinkafskalninger og skader, som er mindre end 4 cm², kan repareres med zinkstøv maling: Reparationen udføres ved slibning af skadeområdet og påføring af zinkstøvmaling i flere lag til minimum 100 µm tørfilmtykkelse.

Reparation ved sprøjtemetallisering med zink

Reparationsmetoden anvendes til skadeområder over 4 cm². Reparation udføres ved sand- $\rightarrow$ blæsning og metallisering med zink til en lagtykkelse, der er mindst 100 µm, jf. DS/EN ISO 1461.

På overflader hvor udseendet er vigtigt, kan det yderligere være påkrævet at foretage efter- $\rightarrow$ behandling med dækmaling.

Skader hvor reparation ikke er påkrævet

Skader som små, cirkulære zinkafskalninger med bredde op til 5 mm, som typisk forekommer på emnekanter og -hjørner, vil blive katodisk beskyttet af den omgivende zinkbelægning, hvorfor reparation ikke er påkrævet af hensyn til korrosionsbeskyttelsen. Ståloverfladen i langstrakte zinkafskalninger med bredde under 3 mm, som kan forekomme på emnekanter ol., vil ligeledes blive katodisk beskyttet.

