

VARMTGALVANISERING

PLEJEOPLYSNINGER 1/2

1. Småfejl/skadeområder skal udbedres!

Ved enhver korrosionsbeskyttelse skal man sikre sig, at systemet ikke har nogle svage punkter. Det gamle ordsprog „en kæde er ikke stærkere end det svageste led“ gælder i særdeleshed her. Hvad der erfaringsmæssigt kan skabe problemer, er småskader opstået under stål delenes transport eller montage (f.eks. skrammer og ridser, borehuller).

Småskader som skrammer og ridser, der ikke er bredere end højst 1—2 mm, er undtaget, da jern-zink-forbindelsens gunstige egenskaber (katodisk beskyttelse) har en beskyttende effekt. Generelt skal følgende punkter overholdes:

2. Ekstrem korrosion skal forebygges!!

På vanskeligt tilgængelige områder i carporten kan der opstå en kraftig korrosion forårsaget af den våde jord og eventuelle utætte nedløb. Det er afgørende vigtigt for levetiden af carporten at stolperne står i et miljø som tørrer hurtigt ud når regnvejret stopper.

Skulle bygherre opdage, at der dannes sig søer omkring stolperne kan der med stor fordel monteres korrosionsmanchetter rundt om stolperne.

Det anbefales kraftigt at bygherre gennemgår sin carport efter endt montage for at lukke huller, rifter, skær, som er kommet i forbindelse med opsætning. Især enderne af buerne hvor der er boret og skruet er steder der skal gennemses.

Skulle der være steder på carporten som er ekstra udsat for stød eller påkørsler, så kan det anbefales at zinklaket påføres en epoxyharpiks som ekstra beskyttelse. Som option kan en pulvercoating give en yderligere beskyttelse. Zink på spraydåse er også en mulighed.

VÆRD AT VIDE (Levetid iflg DS/EN ISO 1461)

Godstykkelse stål mellem 3-6mm, med et zinklag på 55 um:

- Levetid i år ved korrosionskategori C1 = +100 år.
- Levetid i år ved korrosionskategori C2 = 79 – 100 år.
- Levetid i år ved korrosionskategori C3 = 26 – 79 år.
- Levetid i år ved korrosionskategori C4 = 13 – 26 år.
- Levetid i år ved korrosionskategori C5 = 7 – 13 år.

Ved ophold i jord med en pH værdi mellem 5,5 – 12,5 vil korrosionshastigheden normalt være meget stor, idet zink både i surt og i basisk miljø opløses under brintudvikling.

Ved ekstreme tilfælde:

En lokal udbedring kan foregå med termisk sprøjtning med zink (DIN EN ISO 2063), eller ved hjælp af en egnet zinkstøvcoating, hvis det er muligt indenfor disse systemers grænser. Anvendelse af loddemiddel på zinkbasis er også en mulighed

Lag tykkelsen af det udbedrede område skal mindst være 30 um tykkere, end den forlangte lokale tykkelse af zinkbelægningen på det tilsvarende sted

Zinkstøvcoatinger, der har vist sig egnet, er.

- * Tokomponent epoxyharpiks-luffugtighedshærdende en komponent-polyuretan- eller
- Luffugtighedshærdende en komponent-ethylsilikat-zinkstøvcoatingsmaterialer.