

FORBEREDELSE TIL MALING AF GALVANISEREDE STÅLKONSTRUKTIONER.

Der opstår ofte spørgsmål om, hvordan man forbereder stålkonstruktioner med beskyttende behandlinger, såsom galvaniseret stål, inden maling. Galvaniseret stål er stål, der er belagt med zink for at beskytte mod korrosion.

Der findes to typer galvanisering:

- Varmgalvanisering (stål nedsænket i smeltet zink)
- Elektrogalvanisering (zink påført via en elektrolytisk proces)

Det er vigtigt at skelne mellem frisk (nylig) og ældet galvaniseret stål, da malingens vedhæftning er mere kritisk på frisk galvaniseret stål end på ældet. Underlaget skal forberedes korrekt ved at fjerne alle rester af zinkaske og flusmiddel samt fast-siddende urenheder fra zinkoverfladen. Dette er for at sikre at det valgte malingssystem hæfter godt, giver en passende finish og forlænger holdbarheden.

Det er også vigtigt for resultatet, at sandsvirpningen udføres korrekt. For det første må man kun bruge mineralisk blæsemiddel som fx sand, kvarts, garnet, korund eller glas. Metalliske blæsemidler som jern-grit vil forurene zinkoverfladen med jernpartikler og må ikke benyttes. For det andet skal blæse-trykket være minimalt for ikke at rive zinklaget bort; overfladen skal kun rugøres – der skal ikke blæses i bund, så zinkbelægningen slås af.

Nedenfor følger en forberedelsesvejledning til enten et enkeltlags-system direkte på metal (DTM) eller et tolags-system.

- Vask med varmt eller hedt vand for at fjerne fedt og sæberester.
- Afdryp og tør overfladen grundigt.
- Dernæst sandsvirpning eller slibning med mellem/fint sandpapir (P240) eller Scotch-Brite—undgå at fjerne zinklaget (som giver beskyttelsen), men fjern urenheder eller zinkoxidrester.
- Efter slibning eller sandsvirpning fjernes støvet og partikler med trykluft/blæsning.
- Affedt med URA-SOL 8905 WB eller SD-7/10, og tør overfladen grundigt efter.
- Straks efter males, for at hindre dannelsen af nye zinksalte.

Bemærk: Det anbefales at påføre et tyndt let lag primer på underlaget, for at forbedre malingens vedhæftning.

1 lags system:

ALFAPUR 3798 DTM toplak.

2 lags system:

(1 Primer + 1 Toplak) F.eks: 2K Epoxy Primer F-286/2, F-1294/2 eller F-391/2 2K Acryl primer. + 6742 URKI NATO toplak, 6756 URKI VOC toplak eller ALFAPUR 3798 DTM toplak.

BERNARDO ECENARRO S.A.

Ugarte Industrialdea 147
20720 AZKOITIA – GIPUZKOA

Tel: +34 943 742800 Fax: +34 943 748241 www.besa.com

Technical Department
BESA

