

Produkty ze stali szlachetnej

Kratki zwijane ze stali szlachetnej

Instrukcja pielęgnacji

1. Wskazówki postępowania z produktami ze stali szlachetnej

Stal szlachetna należy do grupy szczególnie odpornych na korozję i higienicznych stali. Zawierają one co najmniej 10,5 % chromu, jak również, w wielu przypadkach także inne elementy stopowe, w szczególności nikiel i molibden. Odporność na korozję polega na działaniu niewidocznej warstwy pasywnej, która wchodzi w reakcję z tlenem wiążąc go. Warstwa ta w przypadku uszkodzeń odbudowuje się samoistnie.

Jednakże i stal szlachetna może rdzewieć, gdy nie zostanie zapewniona jej odpowiednia ochrona i pielęgnacja.

Przy postępowaniu ze stalą szlachetną należy wziąć pod uwagę następujące wskazówki:

- Unikać stosowania środków czyszczących zawierających kwas solny. Kwas solny niszczy warstwę pasywną i prowadzi przez to do powstawania rdzy na powierzchni.
- Na elementach ze stali szlachetnej okresowo omywanych wodą basenową, jak np. rynny przelewowe czy kratki zwijane, może przy powtarzającym się przysychaniu dochodzić do dużego nasycenia chlorkami, które mogą atakować materiał.
- Stąd szczególnie ważne jest regularne sprawdzanie zawartości chloru, aby nie dopuścić do przekroczenia dozwolonych wartości.
- Wzbogacenie w chlorki można obniżyć już poprzez splukanie wodą wodociągową (nie wodą chlorowaną).
- Opilki powstałe przy szlifowaniu żelaza lub innych materiałów mogą spowodować korozję, gdy wejdą w kontakt z produktami ze stali szlachetnej.

UWAGA! PROSZĘ PRZESTRZEGAĆ!

Powstanie rdzy może zostać spowodowane wpływem czynników zewnętrznych. Producent nie uznaje w takich przypadkach żadnych roszczeń z tytułu gwarancji.

2. Czyszczenie i pielęgnacja stali nierdzewnej

Odporność na korozję stali szlachetnej jest zapewniona pierwotnie poprzez dodanie elementów stopowych jak chrom, chrom-nikiel, itd. Ochrona poprzez malowanie lub stosowanie specjalnych powłok ochronnych jest w związku z tym zbędna.

Lśniąco metalicznie części z niekorodującego materiału wytwarzają ponadto w otwartej atmosferze na powierzchni cieniutką warstwę oksydacyjną (pasywacja), która dodatkowo chroni przed korozją. Warstwy ochronne mogą jednak zawierać substancje, które przy dłuższym oddziaływaniu mogą bądź same powodować zmiany w kolorystyce, bądź pośrednio umożliwiać powstawanie korozji w materiale. Może to w efekcie prowadzić w pewnych warunkach do samouszkodzenia warstw ochronnych. Aby takich mechanizmów uniknąć, zaleca się okresową pielęgnację elementów z materiału nierdzewnego. Tabela na kolejnej stronie zawiera przegląd najczęstszych przyczyn zabrudzeń oraz wskazówki dotyczące sposobów czyszczenia.

Produkty ze stali szlachetnej

Kratki zwijane ze stali szlachetnej

Instrukcja pielęgnacji

Rodzaj zabrudzenia	Czyszczenie	Specjalny środek	Wskazówki
-kurz, sadza*	1. Zetrzeć miękką wilgotną ścierką, spłukać wodą (później ewentualnie osuszyć) (1)		Osuszanie w celu uniknięcia plam z wody.
-odciski palców -delikatne plamy z tłuszczu i oleju -wilgotny popiół stwardniała sól** -pozostałości folii ochronnej -tłuste ślady flamastra -tłuste ślady ołówka -nadruki firmowe -odpryski farby -topniki lutu, niezabarwione	2. Zmyć płynem czyszczącym (bez dodatku środków ściernych), następnie spłukać wodą (osuszyć) (1). 3. Zmyć rozpuszczalnikami organicznymi jak Toluen, Xylen, wodny roztwór tetrachlorowęgla lub destylaty mineralne jak benzyna (bezołowiowa), rozcieńczalnik nitro, aceton, metyloetyloketon, nadchlorek etylenu, alkohol, itp. 4. Zmyć jak w punkcie 1, 2, nałożyć środek konserwujący z niewielką ilością oleju lub środka ochronnego.	Ambra, Lux w płynie, Viff, Flupp, itp. Chromking, Dag, środek pielęgnacyjny do chromu i stali, krem Inox	Twarda woda może pozostawiać osady wapienne, niewielki dodatek octu powinien temu zapobiec. Środki te powodują powstawanie łatwopalnych oparów. Należy je stosować tylko w dobrze wentylowanych pomieszczeniach. Powierzchnia staje się niewrażliwa na ponowne zabrudzenie. Czyszczenie musi być okresowo powtarzane.
-trwałe zabrudzenia -odpryski betonu, tynku -zabarwienia po spawaniu (miejscowe)	5. Zmyć płynem czyszczącym (z dodatkiem środków ściernych), spłukać wodą (1), osuszyć. 6. Oczyszczyć tkaniną nylonową, (ewentualnie pokryć powłoką oksydacyjną z dodatkiem: wody, rozpuszczalników organicznych lub mineralnych. 7. Oczyszczyć suknem ściernym i szczotką. Potrzebne też czyszczenie zasadnicze wodą (1), (ewent. pod ciśnieniem) w celu zapobieżenia powstawaniu rdzy z materiałów obcych.	Ajax, Vim, itp. Scotch-Brite	Ten sposób postępowania niewskazany dla powierzchni 2D, 2B lub BA z uwagi na powstające zarysowania.
-zabarwienia po spawaniu -topniki lutu, (już zabarwione) -rdza lotna -rdza z materiałów obcych	8. Czyścić elektrolitycznie, zastosować bejcę Okite nr 33. Efekty może też przynieść wykonanie czynności z punktów 6+7. Wizualne poprawienie wyglądu powierzchni: spłukać bejcą z 20 % kwasem azotowym lub fosforowym (1).	ARMCO DURCO powszechnie dostępne w handlu środki trawiące.	Niezbędna neutralizacja wodą.
-zadrapania	Mogą zostać usunięte poprzez frezowanie. Na zimnowalcowanych powierzchniach zadrapania mogą powstawać samoistnie poprzez wytrawienie. Polerowanie może nie dać dobrych rezultatów.		Przygotować blachy z profilami chroniącymi stanowisko pracy; można zastosować blachy Decor
-silny atak rdzy	Czyścić jak w punkcie 7 i dodatkowo wytrawić.		Sprawdzić odporność materiału na substancje powodujące korozję.

* z reguły zawierają siarkę i fosfor, stąd silne działanie korozyjne; prowadzi do powstawania wżerów (typ 304)

** zawiera chlor, silnie korozyjna w wilgotnym otoczeniu, prowadzi do powstawania wżerów (typ 304)

(1) spłukiwanie ciepłą wodą pod ciśnieniem przynosi z reguły lepsze efekty

KAMPMANN
SYSTEME FÜR HEIZUNG · KÜHLUNG · LÜFTUNG



KAMPMANN GMBH · 49794 LINGEN (EMS)
Friedrich-Ebert-Straße · Postfach 6044
Tel. (05 91) 71 08-0 · Fax (05 91) 71 08-300
info@kampmann.de · www.kampmann.de