

MANUTENZIONE METALLI

IL DECADIMENTO PRESTAZIONALE



La capacità dei manufatti in acciaio di resistere agli agenti atmosferici ed alla nebbia salina (zone in prossimità del mare) dipende strettamente da eventi e da azioni che possono produrre un decadimento prestazionale del prodotto (minore resistenza all'ossidazione).

I fattori che rendono i prodotti in acciaio più vulnerabili sono i seguenti:

- Mancata esecuzione della manutenzione ordinaria (sia per prodotti trattati con cataforesi sia per prodotti trattati con C5M), secondo le istruzioni di seguito riportate;
- Film di vernice danneggiato da strisciamento del manufatto su superfici scabre (es. pavimenti irregolari), da scalfiture, da ammaccature, da abrasioni;
- Aggressioni chimiche, quali solventi (acetone, nitro e altro), acidi (solforico, cloridico e altro), alcali (soda caustica e altro) e detersivi abrasivi.
- Esposizione a fiamme dirette.

Il prodotto che abbia subito anche solo una delle precedenti azioni, potrebbe evidenziare un decadimento delle caratteristiche qualitative ed estetiche in termini di rischio di ossidazione.

MANUTENZIONE E PULIZIA

Le normative (UNI EN ISO 12944-8 per la verniciatura - UNI EN ISO 14713 per la zincatura) stabiliscono delle linee guida alla protezione anticorrosiva dell'acciaio. Per mantenere l'efficacia di tale caratteristica, è fortemente consigliabile eseguire durante la vita del prodotto il programma di manutenzione secondo le seguenti procedure:

MANUTENZIONE ORDINARIA PER PRODOTTI TRATTATI IN CATAFORESI:

- Con uso di acqua fredda e bassa pressione = min. 4 volte all'anno.
- Con uso di acqua calda (50-60 gradi) e pressione a 3.5-4 bar = min. 2 volte all'anno.

MANUTENZIONE ORDINARIA PER PRODOTTI TRATTATI IN C5M:

- Con uso di acqua fredda e bassa pressione = min. 3 volte all'anno.
- Con uso di acqua calda (50-60 gradi) e pressione a 3.5-4 bar = min. 1 volta all'anno.

La corretta esecuzione della manutenzione ordinaria determina le migliori condizioni per la durabilità del prodotto e mantiene le caratteristiche di protezione dell'acciaio integre nel tempo. Omettere o limitare le azioni manutentive, possono accelerare il degrado del prodotto.



In caso di danneggiamento e/o asportazione della verniciatura, con conseguente messa a nudo della struttura di acciaio e comparsa di ossidazione (ruggine), consigliamo di eseguire tempestivamente il ripristino della finitura e della protezione superficiale utilizzando il **KIT RIPRISTINO FINITURA** secondo il seguente ciclo:



FASE - 1

- Pulire l'area su cui la vernice non è più presente o è danneggiata, eliminando sporco ed eventuali residui.



FASE - 2

- Applicare il convertitore con l'apposito pennello (vedi Nota in basso Kit Ripristino Finitura).



FASE - 3

- Prestare attenzione a coprire completamente l'area da ripristinare.



FASE - 4

- Lasciar asciugare per almeno 15 min.



FASE - 5

- Verniciare con pistola a spruzzo o bomboletta. Eventualmente applicare due mani di vernice per ottenere un effetto maggiormente coprente e protettivo.



FASE - 6

- Lasciar asciugare per almeno due ore.

Nota: Il Kit Ripristino Finitura viene fornito con la vernice necessaria per il ripristino che può essere con o senza catalizzatore, applicabile rispettivamente con pistola a spruzzo o con bomboletta, a seconda del tipo di finitura del prodotto (goffrata o opaca).