

Vedligehold og reparation af varmforzinkede og sprøjtemetalliserede konstruktioner.

Eftersyn:

De har et produkt som ofte kan stå i mange år under normale klimaforhold uden udbedringer.

Der kan dog opstå problemer på grund af oprindelige dårlige svejsninger eller på grund af brugen i form af afskalninger eller andre mekaniske påvirkninger. Det vil derfor være fornuftigt med kontrol efter et år og alt efter tilstanden ved første eftersyn igen hvert eller hvert andet år herefter.

Skader kan være:

- Nedbrydning af zinklaget fra kemisk påvirkning (syre).
- Afskalninger efter slag eller påkørsler.
- Nedslibning ved mekanisk påvirkning
- Aldersrelateret zinknedbrydning (tidspunkt særdeles afhængig af miljøet).

Reparationer

Små skader kan hele sig selv på grund af zinkens offervirkning.

Større skader bør reparerer.

Ved generel nedbrydning af zinkbelægningen kan konstruktionen tages ned og sendes til ny behandling hos Dansk Overflade Teknik.

Reparationsmetoder på skader kan være:

1. loddezink eller sprøjtemetallisering, som bør udføres af ekspert. (Sprøjtemetallisering kan kun udføres ved overfladebehandleren.)
2. Maling med zinkrig maling og evt. zinkfarvet toplak.

Den zinkrige maling kan f.eks. være Hempel zinkprimer 16490 eller Kema Zn-595 zinkspay, som bør bygges op i flere lag, så man når en lagtykkelse på 100 µm eller svarende til øvrige omgivelser. Det kan evt. slutes af med en toplak f.eks. i form af spaymaling fra Kema ZA-550.

Inden brug af loddezink eller zinkmaling slibes reparationsområdet, så det er rent, og der er en passende ruhed for den nye behandling.