

## INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA I KONSERWACJI WYROBÓW PROGRESS ZE STALI NIERDZEWNYCH (EN: 1.4301 / 1.4401)

Materiał siatek, kratki nierdzewnych w gatunku EN: 1.4301 / 1.4401 ma bardzo dobre właściwości antykorozyjne. Wykonane z tych materiałów kratki cechują się wysoką estetyką i trwałością pod warunkiem przestrzegania przez klienta (użytkownika) warunków przechowywania, montażu, eksploatacji wyrobu.

### Zapobieganie korozji stali nierdzewnej.

- Chronić kratki/siatki na każdym etapie (transport, przechowywanie, montaż) przed zabrudzeniem, uszkodzeniami mechanicznymi oraz kontaktem ze stalą węglową. Używać czystych, specjalistycznych narzędzi przeznaczonych wyłącznie do stali nierdzewnej.
- Należy unikać zagrożenia korozją galwaniczną – kontaktu pomiędzy stalą nierdzewną a innymi materiałami metalowymi (nie stosować narzędzi uprzednio użytych do stali węglowej).
- Wyroby powinny być magazynowane w pomieszczeniach suchych i przewiewnych w temperaturze nie powodującej skraplania wilgoci na powierzchni kratki/siatek.
- Po montażu należy dokonać przeglądu - wszystkie uszkodzenia oraz ewentualne odbarwienia usunąć; do czyszczenia stosować szczotki ze stali nierdzewnej albo specjalistycznej włókniny Scotch-Brite™ firmy 3M. Nigdy nie wolno używać kwasu solnego do usuwania osadów zaprawy cementowej, zaprawę trzeba spłukać przed stwardnieniem, używając czystej zimnej wody.
- Do czyszczenia nie stosować środków chemicznych zawierających chlorki, materiałów silnie ściernych (wełny stalowej), stosować tylko środki dedykowane do stali nierdzewnych.
- Ważnym czynnikiem wpływającym na odporność korozyjną jest gładkość i czystość powierzchni. Nawet drobne nierówności powierzchni, mogą stać się zalążkami korozji. Pierwszym objawem korozji powierzchniowej stali jest zwykle matowienie jej powierzchni. W dalszym etapie przy braku właściwej konserwacji mogą się pojawić przebarwienia i nacieki o brązowym kolorze.

### Czyszczenie i konserwacja.

Dla zastosowań wewnątrz budynków (C1,C2) czyszczenie należy przeprowadzać zgodnie z harmonogramem czyszczenia innych elementów wnętrza. Nie należy dopuszczać do zabrudzenia, które stają się widoczne. Przestrzegać wytycznych dla czyszczenia stali nierdzewnej.

Dla zastosowań zewnętrznych (C3-C5) należy kontrolować stan zabrudzenia kratki/siatek. Zanieczyszczenia przemysłowe, drogowe (szczególnie depozyt z odladzanych dróg, brud uliczny), środowisko morskie, miejsca zadaszone itp. mogą powodować wystąpienie brązowych plam, matowienie. Czyszczenie należy przeprowadzić gdy pierwsze takie objawy staną się zauważalne, ale nie rzadziej niż czasookresy wymienione tabeli poniżej.

Kategoria korozyjności PN-EN ISO 12944-2	Częstotliwość mycia dla gatunku 1.4301	Częstotliwość mycia dla gatunku 1.4401
C1-C2	3 – 6 miesięcy	6 - 12 miesięcy
C3-C4	Nie stosować 1.4301	6 - 12 miesięcy
C5	Nie stosować 1.4301	3 – 6 miesięcy

I-2 ver.1.2 / 07.03.2022

Klasy korozyjności wg normy PN-EN ISO 12944-2

Klasy korozyjności		Przykłady środowisk typowych dla klimatu umiarkowanego	
		Wewnątrz	Na zewnątrz
C1	bardzo mała	Ogrzewane budynki z czystą atmosferą. Np. biura, sklepy, szkoły, hotele.	Nie dotyczy.
C2	mała	Budynki nieogrzewane, w których może mieć miejsce kondensacja, np. magazyny, hale sportowe.	Atmosfery w małym stopniu zanieczyszczone: głównie tereny wiejskie.
C3	średnia	Pomieszczenia produkcyjne o dużej wilgotności i pewnym zanieczyszczeniu powietrza, np. zakłady spożywcze, pralnie, browary, mleczarnie	Atmosfery miejskie i przemysłowe, średnie zanieczyszczenie tlenkiem siarki (IV), np. obszary przybrzeżne o małym zasoleniu.
C4	duża	Zakłady chemiczne, pływalnie, stocznie remontowe statków i łodzi	Obszary przemysłowe, obszary przybrzeżne o średnim zasoleniu
C5	bardzo duża	Budowle lub obszary z prawie ciągłą kondensacją i dużym zanieczyszczeniem.	Obszary przybrzeżne i oddalone od brzegu w głąb o dużym zasoleniu.

Dla utrzymania atrakcyjnego wyglądu i zabezpieczania przed korozją zaleca się regularne mycie ciepłą wodą z mydłem lub łagodnym detergentem. Słukać czystą zimną wodą, wytrzeć do sucha! Wygląd powierzchni można poprawić stosując profesjonalne kosmetyki np. firmy 3M/BRENTAG/BIO-CYRCLE. Mycie powinno usuwać brud i osady, które pozostawione zbyt długo na powierzchni stali nierdzewnej, mogą zainicjować korozję i zmatowienie powierzchni.

I-2 ver.1.2 / 07.03.2022

**Usuwanie trudnych zanieczyszczeń.**

<b>Rodzaje zanieczyszczeń</b>	<b>Sposób usunięcia.</b>
Odciski palców,	Najlepsze rezultaty osiąga się stosując regularnie środek czyszczący <b>3M Stainless Steel Cleaner &amp; Polish</b> .
Plamy bardziej trwałe, oleje, smary	Proponujemy zastosowanie <b>3M Scotch-Weld Cleaner Spray</b> lub <b>BIO-CYRCLE Kalk-Barrakuda</b>
Osady wapnia i cementu, naloty rdzy	Rdzawe tlenki najlepiej przemyć preparatem typu <b>BIO-CYRCLE Kalk-Barrakuda</b> , a następnie wodą (najlepiej demineralizowana) lub <b>BIO-CYRCLE E-NOX Clean</b>
Ślady rdzy od cząstek żelaza	Szczególnie dobre rezultaty osiąga się stosując preparat <b>Solar Rust BRENNTAG</b>
Farby	Zmyć rozpuszczalnikiem do farb, posługując się miękkim nylonowym pędzlem
Zaprawy murarskie Inne uporczywe plamy	Nie dopuszczać do zaschnięcia, zaschniętych nie skrobać ostrymi narzędziami. Nie stosować dostępnych w handlu preparatów do usuwania zapraw z uwagi na agresywne działanie. Zastosować roztwór zawierający kwas azotowy, a następnie woda (najlepiej demineralizowana)

Po usunięciu plam stosować mycie całej powierzchni. W razie wystąpienia zmian, które nie są możliwe do usunięcia standardowymi metodami (usuwanie trudnych zanieczyszczeń) kratki należy wytrawić i pasywować (w zakładzie specjalizującym się w takich usługach).

Dla zachowania bezpieczeństwa należy stosować się do zaleceń producenta preparatu i przepisów BHP.

***Wszelkie odstępstwa od powyższych ustaleń będą skutkować utratą gwarancji!***