

Prosedyre for reparasjon

Navn på artikkel : Prosedyre for reparasjon

Dok.nr : PR-P-12

Versjon : 1

Kapittel : 3. Prosedyrer for produksjon

Registrert av : Johnny Theigmann

Utgitt dato : 28-04-2015

Dato for siste redigering : 17-10-2017

Redigert av : Johnny Theigmann

Prosedyre for reparasjon

Hensikt:

Sikre at oppståtte skader på varmforzinket gods repareres etter anbefalte og forsvarlige metoder.

Omfang:

Alt gods der skader har oppstått under eller etter varmforzinkingen. Det totale ubelagte området skal ikke overstige 0,5% av den totale overflaten og hvert ubelagte område skal ikke overstige 10 cm². Hvis ubelagt område er større skal gjenstanden reforzinkes.

Ansvar:

Områdeansvarlig

Prosedyre:

Overflate

Zinkoverflate og stål må være ren og tørr. Overflaten kan eventuelt tørkes med forsiktig bruk av gassflamme til max 50° C.

Rengjøring

Skader på zink eller fjerning av eventuell aske kan utføres med en av følgende metoder, eller en kombinasjon av dem:

- Stålbørsting
- Sandpapir
- Ubelagte områder som ruster vaskes med Ferro-Bet. (rustfjerner)

Merk: Anvend kun ikke-korrosive materialer til rengjøring av zink

Rengjøring av stål

Rengjøres til metallisk ren overflate.

Påføring av maling.

Zinkrik maling påføres med kost på de rengjorte flatene, til standard tykkelse (minimum 100 µm)

(Eks. Zink 300 sinkrik maling Art.nr. 0892 200 fra Wurt Norge AS)