

PFLEGEANLEITUNG

Galfan

Die Bezeichnung für ein oberflächenveredeltes Blech ist Galfan. Eine Zink-Aluminium-Legierung wird im Schmelzverfahren auf die Oberfläche aufgebracht. Die Zinkschmelze enthält ca. 0,1% Mischmetall und 5% Al. Dadurch ist die Korrosionsbeständigkeit höher als bei feuerverzinkten Teilen.

Oberflächenbehandlung

Um die pulverbeschichteten / lackierten oder Edelstahl-, ALU – eloxierten Oberflächen zu erhalten, müssen die der Witterung ausgesetzten Teile regelmäßig gereinigt werden. Wir empfehlen lackierte Flächen mindestens 4-mal pro Jahr mit Autowachs zu versiegeln und wöchentlich zu reinigen. Geeignet ist warmes Wasser mit Zusätzen wie Haushaltsreiniger oder ähnliches. Anschließend trockenreiben und mit Autowachs einreiben. Essighaltige, oxidlösende oder mechanisch wirkende Putzmittel dürfen nicht verwendet werden, da sie die Oberfläche angreifen.

In Gegenden mit aggressiver Luft (salzhaltige Meeresluft, Industrieabgase) sollten Anlagen öfter gereinigt und gepflegt werden. Durch Flugrost verursachte Korrosionserscheinungen sind von der Gewährleistung ausgeschlossen.

Edelstahl muss gepflegt werden.

Um Rückstände von der Schutzfolie zu entfernen, muss die Anlage nach der Aufstellung gereinigt werden. Die Reiniger dürfen keine Salzsäure / Chloride / Kohlenwasserstoffe enthalten. Eisenpartikel / Schleifstäube, Späne usw. von Arbeiten in der Umgebung müssen umgehend entfernt werden. Sie können die Passivschicht des nichtrostenden Stahls durchbrechen und zu punktförmigen Korrosionserscheinungen führen. Wir empfehlen eine regelmäßige Pflege mit handelsüblichen Mitteln. Bei Versuchen haben Fabrikate wie beispielsweise Ambruch, Cillit, Weicom, Enablitz, 3 M, Stahlfix gute Ergebnisse erzielt. Stahlwolle, Stahlbürsten oder ähnliches darf auf keinen Fall verwendet werden, da solche Hilfsmittel die schützende Oberfläche verletzen und die Bildung von Fremdrost durch Abrieb ermöglichen. Wir empfehlen hier unseren speziellen Reiniger.

Eloxal

Bitte beachten Sie bei Eloxal (vor allem bei Stangenpressprofilen), dass sich verfahrensbedingt leichte Abdrücke und Ziehriefen bilden oder sich Farbabweichungen, auch durch unterschiedliche Legierungen ergeben können. Darauf wird ausdrücklich in den Eloxal-Normen hingewiesen. Diese Qualitätsunterschiede sind nicht zu vermeiden und entsprechen dem aktuellen Stand der Technik.

Achtung: Aluminiumteile sollten vor Zement, Gips usw. geschützt werden!

Filiformkorrosion

Bei Installationen in Küstennähe oder Gegenden mit aggressiver Luft (auch Industrieabgase) kann speziell bei beschichteten Aluminiumteilen die sogenannte Filiform-Korrosion auftreten. Sofern aufgrund des Aufstellortes dieses Problem befürchtet wird, sollte eine Alternative wie z.B. Material Edelstahl V4A, ALU eloxiert oder eine spezielle Vorbehandlung der Teile (Vor-anodisation) geplant werden. Bitte fragen Sie im allebacker Werk nach. Auch unzureichende Reinigung und Pflege der Oberflächen sowie Verletzung (Kratzer) der Oberflächenbeschichtung kann die Filiform-Korrosion begünstigen.

Glas / Plexiglas

Acrylglas (Plexiglas) darf nicht mit organischen Lösungsmitteln, wie Verdünnung, Alkoholen, Kraftstoffen usw. berührt werden. Auch Glasreiniger enthalten meist Alkohole. Zum Reinigen sollten Sie nur klares Wasser mit einigen Tropfen Geschirrspülmitteln (und einem weichen Schwamm) verwenden. Staub niemals trocken abwischen.

Schloss und Scharniere

Scharniere zweimal jährlich ölen. Für die Schlosspflege nur Graphit oder ein spezielles Pflegespray verwenden.

Klingelkontakte

Klingelkontakte bedürfen einer laufenden Pflege und Wartung. Einmal jährlich sollten die Kontakte mindestens durch einen Fachmann gereinigt und mit Kontaktspray behandelt werden. Es sollte auch überprüft werden, ob die erforderliche Betriebsspannung (elektrische Spannung) noch ausreichend ist.

Sonstige Hinweise

Durch den Transport oder bei der Montage von Anlagen können Verspannungen auftreten. Verklemmte oder verstellte Türen lassen sich dann durch Lösen der Muttern an den Türscharnieren wieder ausrichten.