

## FDV dokumentasjon for varmforsinket stål

Normalt er varmforsinket stål vedlikeholdsfritt, men reparasjon av fysiske skader og manglende dekning kan utføres.

**Oppbevaring:** Det kan forekomme et hvitt, melaktig belegg på forsinkede overflater, kalt hvitrust. For å unngå dannelse av dette bør materialet lagres tørt og luftig med mellomlegg. Ikke dekk til med våte presenninger eller plastfolie. Avstå også fra direkte kontakt med andre materialer som kan misfarge stålets overflate.

**Montering:** Det er viktig å unngå at stålet forurenses av slipesprut, borespol eller lignende, som kan skape rust og rustrenninger i sinkens overfalte. Stålet bør dekkes til ved bruk av vinkelsliper og borespon og lignende bør fjernes omgående. Unngå at stålets overflate kommer i kontakt med edlere metaller enn zink. Dersom bolter og lignende av edlere metaller benyttes, bør det legges isolater mellom disse.

**Vedlikehold:** Varmforsinkede overflater er i all hovedsak vedlikeholdsfrie, men for å forlenge levetid er det anbefalt å holde overflaten mest mulig fri for salt. Dette er spesielt gjeldende der overflaten ikke er naturlig utsatt for regn. Varmforsinket overflate rengjøres helst ved å spyle med vann. Ved behov for mer omfattende rengjøring anbefales vaskemiddel med pH mellom 5,5-10. Unngå bruk av kjemikalier og da spesielt syreholdige da disse kan misfarge og forringe zinkens levetid.

**Utbedring:** I henhold til standarden NS-EN ISO 1461:2022 er det tillatt med utbedring av skadde eller ubelagte flater.

**Skader:** Det totale areal av ubelagte flater som skal utbedres, kan ikke være mer enn 0,5 % av produktets totale overflate. Ubelagte områder kan ikke være større enn 10 cm<sup>2</sup>. Dersom det ubelagte feltet er større, må re-forsinking vurderes.

**Rengjøring før reparasjon:** Behandlingen skal også omfatte fjerning av alle forurensninger, rensing og nødvendig forbehandling for å sikre vedheft. Passende metode for rengjøring er stålborste, fil, eller sliping.

**Sinkrik maling:** Utbedring skal gjøres med passende sinkrik maling - innenfor de praktiske begrensninger for et slikt system. Lettsmeltelig sinklegering i stenger (sink/tinn) er også mulig.

**Beleggtykkelse:** Beleggtykkelsen ved utbedring skal være minst 30 µm mer enn den lokale beleggtykkelsen angitt i tabell 2 eller 3 i NS-EN ISO 1461:2022 for det relevante varmforsinkede produkt.

**Behandlingsmåte for avfall:** Varmforsinkede stålprodukter går til stålverkene for resirkulering.

**Antatt levetid:** 25 år og oppover avhengig av miljøklasse.

**Referanse:** NS-EN ISO 1461:2022 – Varmforsinkede belegg på fabrikkerte jern- og stålprodukter – spesifikasjoner og prøvingsmetoder.