

Behandling av fabriksmålad plåt

Flügger har utvecklat Metal Pro serien för behandling av olika typer av metall. Vid ommålning av fabriksmålad plåt, är det många saker man skall vara uppmärksam på för att uppnå ett lyckat resultat och här följer en orientering och genomgång av hur man gör.

Zink (förzinkad eller galvad plåt)

Ny zinkyta

Tvätta ytan noggrant med Metal Pro Cleaner och skölj mycket noga, helst med hetvatten. Bästa resultat erhålls genom att ytan åldras minst ett år utomhus innan målning.

Åldrad omålad eller tidigare målad zink

Avlägsna all färg med bristfällig vidhäftning. Tvätta ytan noggrant med Metal Pro Cleaner och skölj mycket noga, helst med hetvatten. Ev. rost skall avlägsnas och behandlas med rostskyddsprimer.

Vitrost finns där ytbehandlingen är utsatt för oxidation eller skadad, men där zinkskiktet är i övrigt intakt. Vitrost ses som vita saltutfällningar på ytan. Vitrost tvättas med Metal Pro Cleaner och/eller lätt slipning så att zinkskiktet inte skadas.

Fabriksmålad plåt

Fabriksmålad plåt är antingen gjord av stål eller aluminium. För att rostskydda stålplåtarna är de varmförzinkade eller belagda med en legering av aluminium och zink. Ytbehandlingen kan vara utförd med olika typer av färg, beroende på vad plåtarna skall användas till samt vilken miljö de utsätts för.



Värdering av underlagets tillstånd

Före behandling skall underlaget undersökas och testas noggrant med tanke på plåtens tillstånd och om den är lämplig för målningsbehandling. Då plåtens tillstånd kan vara mycket varierande och resultatet är beroende av hur undersökningen görs, rekommenderar vi, att det görs flera prover. Nya fabriksmålade plåtar är ofta vaxbehandlade vid tillverkningen. Det kan därför vara en god idé att låta dem bli ett par år gamla innan man väljer att behandla dem.

- **Konstruktion:**

Finns det vattenfällor som reducerar målningens hållbarhet? Det som målas ska vara vertikala plåtfasader.

- **Befintlig ytbehandling:**

Några typer av fabriksmålade plåtar är lämpliga för övermålning, men det finns också typer där det krävs särskild förbehandling eller där målning inte kan utföras.

I praktiken kan det vara svårt att skaffa upplysningar om plåtens fabrikat, typ och ursprunglig ytbehandling. Man skall därför göra ett test om målning kan utföras utan vidhäftningsproblem. Se nedan under "Provyta för test av vidhäftning mellan befintlig och ny målningsbehandling" Samt dokument "Besiktning/Egenkontroll.

- **Flagning och rostangrepp:**

Där det förekommer flagning skall man undersöka om det underliggande zinkskiktet är intakt. Förzinkade ytor grundas med Metal Pro Multiprimer.

Rostangripna ytor avrensas från rost och grundas med Metal Pro Rostskyddsprimer. Ytorna rengörs först, se Zink på sid 1.

- **Rengöring av befintlig behandling:**

- Tvätta med Metal Pro Cleaner och skölj efter med rent vatten.
- Där kritning är mycket utbredd skall man tvätta med mer koncentrerad Metal Pro Cleaner för att ta bort oxid och kritning (se förpackningen eller produktdatablad). All oxid och kritning skall bort, ev behövs mekanisk bearbetning.
- Skölj noga med vatten.
- Nya ytor eller som inte varit exponerade, kan ha en vaxhinna. Kontrollera om vatten pärlar sig på ytan. Tvätta i så fall återigen för att få bort vaxhinnan.



Värdering av bärkraften:

Ett ritsprov skall göras på alla ytor där man kan misstänka att befintlig ytbehandling kan ha dålig vidhäftning, gärna på byggnaden i alla väderstreck: Gör ett ca. 20 cm långt snitt med en kniv in till ren metall. Om ytbehandlingen släpper i kanten, och ritsen blir ojämn och spröd i snittet, är ytbehandlingen uttjänt och skall rensas bort helt.



Bild till vänster: Bra vidhäftning.



Bild till höger: Dålig vidhäftning. Avrensas totalt!

Total avrensning:

Några plåtar kan vara i ett så dåligt skick, så att ytan inte är fast och bärkraftig. Vid total avrensning är det viktigt att undvika skador på zinkskiktet. Totalavrensning utförs mest skonsamt med ett lämpligt färgbortagningsmedel, t ex Biokleen 202. Byte av plåtarna kan vara nödvändigt.

- **Provyta för test av vidhäftning mellan befintlig och ny målningsbehandling:**

Om befintlig ytbehandling bedöms som fastsittande skall man efter rengöring värdera vidhäftning till den fabriksmålade ytan. Kontrollera om befintlig yta skiljer sig mellan olika väderstreck, eller om det kan finnas olika typ av plåt. Gör två testfält:

Testfält 1: behandlas med Metal Pro Plåtfärg

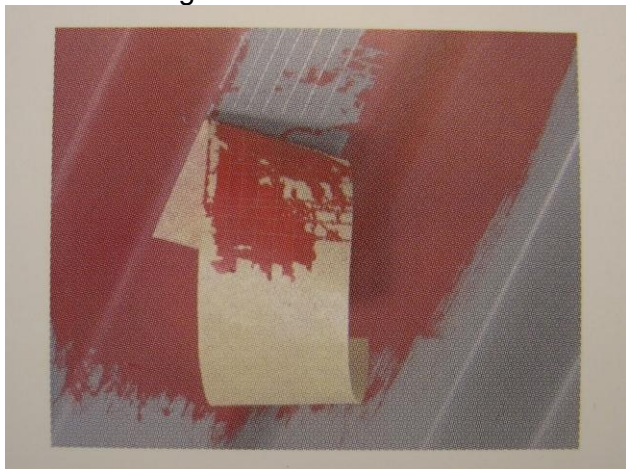
Testfält 2: behandlas med Metal Pro Multiprimer

Efter en veckas torktid görs ett *gittersnitt-test* på de två testfälten:

1. Med en vass kniv görs 6-10 snitt ned till underlaget med 2 mm mellanrum samt 6-10 snitt vinkelrätt på de andra snitten till ett rutmönster.



2. Tryck därefter fast en tejp med god vidhäftning (Tejp 4287 gittersnitt 25mm)
3. Riv av tejpens med ett hårt ryck och analysera på vilket av testfälten, som man får bäst vidhäftning.



4. Om Metal Pro Plåtfärg sitter fast på underlaget, kan denna målas på plåten.
5. Om Metal Pro Multiprimer ger en bättre vidhäftning än Metal Pro Plåtfärg, skall ytan grundas före målning.
6. Om varken Metal Pro Plåtfärg eller Metal Pro Multiprimer sitter fast på underlaget (dvs fastnar på tejpens), är ytbehandlingen av en typ som inte är lämplig för målning.

Värdering av ytor med rost

Rödorst är den som alla känner till, och den kan ses där metallytans zinkskikt är skadat.

Rödorst avrensas med skrapa, slipmaskin och stålborste. Det är viktigt, att löst glödska, rost och främmande föremål avrensas, så metallytan blir helt ren.

Om angreppet av rödorst är mycket omfattande, kan det vara nödvändigt att sandblästra ytan.



Behandlingsanvisningar

För detaljerade behandlingsanvisningar och produktdatablad samt säkerhetsdatablad hänvisar vi till Flügger Behandlingsguide.

Gå till www.flugger.se - klicka på Produkter - sedan Produkt- och säkerhetsdatablad och Behandlingsguiden öppnas i ett nytt fönster.

Det finns tre huvudlänkar överst i menyn:

- Behandling - med behandlingsanvisningar för rengöring, underarbete och målning
- Produkt- och säkerhetsdatablad
- Information och förbehåll - med information om Korrosivitetsklasser och Rengöringsgrader av metall.