

<b>Zn</b>	<b>Prosedyre</b>		
	<b>Prosedyre for fdv, PR-P</b> Zinken/Kvalitetsikring/Prosedyrer Produksjon - PR		
Dokument-ID: 26 Versjon: 3 Status: Godkjent	Dokumentansvarlig: Christian Thunæs	Godkjent av: Christian Thunæs	Godkjent fra: 14.09.2023

## 1. Fremgangsmåte

**FDV dokumentasjon, anbefalinger i forbindelse med lagring, montering og rengjøring/vedlikehold av varmforzinket stål.**

### Lagring

For å unngå dannelse av hvitrust, bør stålet lagres luftig og gjerne med mellomlegg. Unngå kontakt med elementer som kan misfarge stålets overflate.

### Montering

Viktig å unngå at stålet forurenses av slipesprut, borespon og lignende, som kan skape rust og rustrenninger i zinkens overflate. Stålet bør dekkes til ved bruk av vinkelsliper og borespon o.l. bør fjernes omgående.

Unngå at stålets overflate kommer i kontakt med edlere metaller enn zink. Dersom bolter o.l. av edlere metaller må benyttes, bør det legges isolator mellom disse.

### Rengjøring

Varmforzinket overflate rengjøres helst ved å spyle med vann. Eventuelt kan mildt såpevann med ph mellom 5,5 og 10, benyttes. Unngå bruk av kjemikalier og da spesielt syreholdige, da disse kan misfarge og forringe zinkens levetid.

### Vedlikehold

Normalt kreves intet vedlikehold. Skulle man få sår/skader i zinkbelegget, kan disse repareres. Stålet slipes/rengjøres og påføres zinkrik maling (eksempelvis Zink 300, art. 0892 200 fra Wurth Norge.) til standard tykkelse + 30 micron/my.

**Dersom stålet er etterbehandlet med maling eller pulverlakk, følges leverandøren av beleggets anbefalinger.**

Vær oppmerksom på at dokumentet kan være endret etter utskrift.

Prosedyre Prosedyre for fdv, PR-P	Godkjent av: Christian Thunæs	Dokument-Id: 26 - Versjon: 3	Utskriftsdato: 14.09.2023
Dokumentansvarlig: Christian Thunæs			Side 1 av 1