

CZYSZCZENIE STALI NIERDZEWNEJ

JAK ZAPOBIEGAĆ KOROZJI STALI NIERDZEWNEJ?

- w miejscach wystawionych na intensywne działanie wilgoci i wody, należy unikać zagrożenia korozją galwaniczną (pomiędzy elementami ze stali nierdzewnej i stali węglowej), np. poprzez zapewnienie właściwej izolacji elektrycznej.
- **chronić stal nierdzewną w transporcie i przy montażu przed jakimkolwiek kontaktem ze stalą węglową, używać czystych, specjalistycznych narzędzi przeznaczonych wyłącznie do stali nierdzewnej.**
- do czyszczenia używać szczotek ze stali nierdzewnej albo specjalistycznej włókniny **Scotch-Brite™** firmy **3M** - do nabycia w Szwedzkim Biurze Technicznym.
- do czyszczenia pneumatycznego strumieniowo-ściernego nie używać kulek które przedtem wykorzystywany był do czyszczenia stali węglowej.
- nigdy nie wolno używać kwasu solnego do usuwania osadów zaprawy cementowej, zaprawę trzeba spłukać przed stwardnieniem, używając czystej zimnej wody.

Ważnym czynnikiem wpływającym na odporność korozyjną jest gładkość i czystość powierzchni. Nawet drobne nierówności powierzchni, mogą stać się zalążkami korozji. Pierwszym objawem korozji ogólnej stali jest zwykle matowienie jej powierzchni.

ZAPOBIEGAWCZE MYCIE WODĄ

Elementy budynku ze stali nierdzewnej zamontowane na zewnątrz, takie jak dachy i elewacje, utrzymywane są w czystości w zasadzie przez normalne opady deszczu.

Dla utrzymania atrakcyjnego wyglądu szczególnie ważnych elementów wystroju, takich jak: wejścia, szyldy, elementy dekoracyjne, zaleca się ich regularne mycie. Najlepiej jest używać ciepłej wody z mydłem lub z łagodnym detergentem. Spłukać czystą zimną wodą, **wytrzeć do sucha!** Wygląd powierzchni można poprawić stosując **profesjonalne kosmetyki np. firmy 3M/AUTOSOL/DURSOL.**

Mycie powinno usuwać brud i osady, które pozostawione zbyt długo na powierzchni stali nierdzewnej, mogą zainicjować korozję i zmatowienie powierzchni. W silnie zanieczyszczonym środowisku mycie powinno być wykonywane częściej. Częstotliwość mycia należy ustalić doświadczalnie, najlepiej jednak przestrzegać następujących wytycznych, zależnych od środowiska i gatunku stali:

stal typu:	304(18/9)	316
- czyste środowisko śródlądowe	3-6 miesięcy	6-12 miesięcy
- zanieczyszczone środowisko wielkomiejskie i przemysłowe	gatunek nieodpowiedni	6-12 miesięcy
- środowisko nadmorskie	gatunek nieodpowiedni	3-6 miesięcy



Odciski palców, oleje, tłuszcze i smary	Najlepsze rezultaty osiąga się stosując regularnie środek czyszczący AUTOSOL Power Stainless Steel-Cleaner oraz zapobiegawczo zabezpieczając powierzchnię kosmetykiem 3M Stainless Steel Cleaner & Polish lub AUTOSOL Stainless Steel Protective-Oil .
Plamy bardziej trwałe	Proponujemy zastosowanie 3M Citrus Base Cleaner lub jednej z trzech past czyszcząco-polarskich; AUTOSOL Metal-Polish , DURSOL Chrome-Polish , albo AUTOSOL Stainless Steel-Polish . Pastę najbardziej przydatną należy wybrać doświadczalnie. Resztki pasty najłatwiej jest usunąć środkiem czyszczącym AUTOSOL Stainless Steel-Cleaner .
Naloty temperaturowe, silne zmatowienia	Postępować jak wyżej, stosując 3M Citrus Base Cleaner lub pasty czyszcząco-polarskie AUTOSOL/DURSOL . Można też spróbować delikatnie zeszlifować nalot szczotką Scotch-Brite™ CFFB R+ A very fine ø75x35 W ostateczności można użyć pasty trawiącej AvestaPolarit WELDING (przeznaczonej do trawienia spoin po spawaniu). Na życzenie wyślemy materiały informacyjne.
Ślady rdzy od cząstek żelaza	Szczególnie dobre rezultaty osiąga się stosując pasty czyszcząco-polarskie AUTOSOL/DURSOL .
Farby	Zmyć rozpuszczalnikiem do farb, posługując się miękkim nylonowym pędzlem.
Rysy na powierzchni szlifowanej	Zlikwidować rysę dyskiem kubitronowym Roloc™ , lub tarczą lamelkową itp. Strukturę powierzchni szlifowanej wzdłużnie, najłatwiej jest przywrócić używając systemu oponki szlifierskiej z pasami Trizact™ lub szczotki Scotch-Brite™ CPFB S A medium ø100x45 na trzpieniu.

