

Genom att besikta och underhålla färgbelagda produkter kan livslängden förlängas väsentligt.

Livslängd

Då det gäller plåtprodukter brukar man använda två olika mått på livslängd, den estetiska och den tekniska.

Estetisk livslängd är ett mått på tiden fram till dess att färgskiktet förändrats så mycket att utseendet inte längre klarar de krav man ställer. Hur stor kulör och glansförändring som anses acceptabel för en plåtbeklädnad beror på vem som bedömer den och på vilken byggnad.

Teknisk livslängd är tiden fram till dess att plåten inte längre kan skydda byggnadens bärande eller bakomliggande konstruktioner. Den tekniska livslängden är normalt avsevärt längre än den estetiska. Det finns skillnader mellan olika beläggningsystem och mellan olika kulörer inom samma system.

Ljusa kulörer blir mindre uppvärmda av solen de håller därför i allmänhet längre än mörka kulörer, som kan bli mycket varma. Livslängden beror också på om materialet används till vägg eller till tak. Tak i söderläge, där taklutningen är liten, påverkas mer av solen än ytor som är vända mot norr.

Yttre faktorer påverkar livslängden

Miljön kring en byggnad betyder mycket för hur färgen åldras. Starkt trafikerade vägar, nedsmutsande industri etc påverkar i längden plåtens skyddande färg- och zinksikt. Solstrålning påverkar färgskiktets åldrande på två sätt, genom ultraviolett strålning och genom uppvärmning. Båda bidrar i det långa loppet till färgens nedbrytning.

Vissa väderförhållanden och närhet till saltvattenstänkt havsmiljö påverkar också färgens åldrande. Plåtens livslängd är också beroende av hur stor del av plåtens klippkanter som är exponerade.

Falsad planplåt med invikta klippkanter klarar tuffare miljöer än profilerad plåt med exponerade kanter. Skador i färgbelägningen, som kan uppkomma både vid byggnation och efteråt, kan göra att plåten får sämre skydd mot miljöpåfrestningar. Färgbeläggningar med tunna skikt är känsligare för repor och korrosion än tjockskiktbeläggningar.

Estetisk livslängd

Den estetiska livslängden bestäms till stor del genom att man anpassar produktval och konstruktioner.

- Välj rätt beläggningsystem för aktuell miljö.
- Välj material på fästdon och installationer så att galvanisk korrosion ej blir möjlig.
- Konstruera så att kvarstående vatten undviks.
- Gör ett noggrant montage och förhindra repor på plåten.
- Besikta plåten regelbundet och bättringsmålade skador i ytskiktet direkt.
- Spola av plåt som inte sköljs av regnvatten.
- Rengör hängrännor regelbundet.

Underhåll

För att ett effektivt underhåll ska kunna bedrivas krävs en årlig besiktning av byggnadens plåtytor. Vid denna årliga besiktning bör följande kontrolleras och åtgärdas. Färgens tillstånd, tecken på kritning, kulörförändring eller sprickbildning i ytan, i synnerhet där regnet inte kan skölja ren plåten. Värdera tillståndet och bedöm om tvättning, rengöring, behandling av kantkorrosion, bättringsmålning eller ommålning är nödvändig.

- Skräp i hängrännor, rännalar och andra vattengångar, då en fuktig yta luckrar upp färgskiktet.
- Igensatta vattengångar ökar risken för korrosion och därmed vattenläckage in i byggnaden.
- Rensa rännor och vattengångar från skräp som binder fukt och korrosiva ämnen.
- Skräphögar på plåten ökar risken för korrosion, eftersom underliggande yta ständigt är fuktig, ta bort skräpet så plåtens yta kan torka upp.
- Skador i färgskiktet, det ökar risken för korrosion.
- Kontroll om skador finns i färgskiktet bör ske även då byggnaden är ny.
- Överväg bättring, ommålning eller byte av plåt beroende på omfattning och typ av skada.
- Lösa fästdon, nitsplintar, borrarspån eller andra metallföremål som ligger direkt på taket och kan orsaka rostbildning, ta bort spån och/eller metallföremål.
- Felaktiga eller felaktigt festsatta fästdon. Dessa kan orsaka både läckage och rostbildning.
- Byt felaktiga fästdon, om gängen är sönderdragen - byt till en grövre dimension.
- Kantkorrosion, klippkanter vid överlappande plåtar och plåtändar. Korrosionen kan sprida sig om den inte behandlas i tid. Gör den skadade kanten helt ren och måla enligt avsnitt nedan.

Restaurering av färgbelägningen

- Rengöra ytskiktet
- Bättringsmålade mindre skador
- Behandla korrosionsskador
- Genomföra ommålning av hela ytan

Rengöring

Ofta räcker regnet till för att hålla plåten ren, de avlagringar av smuts som regnet inte klarar att skölja bort, kan man tvätta bort med en mjuk borste och vatten eller högtrycksspol.

Var extra noggrann med ytor som finns i så kallad regnskugga, dvs där regnet inte kommer åt att skölja plåten ren.

Tänk också på att hängrännor kan fyllas med löv, mossa etc och då behöver rensas. I områden med förorenad luft kan det behövas en tvättmedelslösning för att få plåten ren.

Man kan till exempel använda vanligt diskmedel eller industritvättmedel. Dosera enligt tillverkarens rekommendationer, skölj efteråt högtrycksspol eventuellt.

Tvåtråd

Starkare lösningar än de rekommenderade kan skada färgen. Skölj ordentligt, så alla tvättmedelsrester försvinner. Undvik organiska lösningsmedel och slipande tvättmedel. Applicera rengöringsmedlet nedifrån och upp, skölj uppifrån och ned. Arbeta varsamt, överdriven tvättning gör mer skada än nytta.

Kantkorrosion

Ibland uppstår kantkorrosion, klippkanter som utsätts för kapillärt stående vatten får små bubblor eller flagningar närmast klippkanten, när den underliggande zinken vandrar till den nakna plåtkanten för att skydda den mot korrosion.

I aggressiva miljöer kan kantkorrosionsskador uppstå och bör då åtgärdas om man vill behålla plåten intakt.

Slipa eller skrapa loss all lös färg eller korrosionsrester, matta ned ett smalt område av intilliggande originalfärg.

Om kanten har rödrost, slipa eller blåstra bort all rödrost till ren plåtyta.

Rengör med alkaliskt avfettningsmedel, till exempel 5 % kaustiksoda med tillsats av något diskmedel.

Måla med zinkrik rostskyddsprimer på den rengjorda ytan.

Måla med toppfärg, även in på den nedmattade ytan.

Vid kantkorrosion se speciellt till att färgen omsluter klippkanten (färgen bör i tvärsnitt likna formen hos svavlet på en tändsticka).

Kantkorrosion vid överlappsskarvad plåt kan vara svårare att behandla genom att undersidan inte är åtkomlig för rengöring.

En lösning på detta är att försegla skarven, dvs renslipning utförs enligt ovan och sedan appliceras en fogmassa över skarven.

Behandling av repor

Korrosion kan också uppstå intill repor i färgskiktet som uppstått tex vid skottning av snö, installation av antenner eller vid byggnation.

Om färgskiktet har repeskador av mindre omfattning, kan de repareras genom bättringsmålning. En sådan åtgärd innebär att man med en smal pensel målar enbart på det ställe som har repats, lufttorkande färg används.

Eftersom man kan förvänta sig att denna färg med tiden förändras annorlunda än den fabrikslackerade färgen, är det viktigt att färgen påförs endast där den behövs.

Ommålning

Kulörförändringar, flagning, korrosion eller att man helt enkelt vill byta kulör är exempel på orsaker till att man vill måla om en plåtyta. Genom att måla om plåten kan man förlänga dess livslängd avsevärt.

Ommålning av utvändig plåt ska alltid utföras fackmannamässigt med beprövade färgsystem.

Leverantörer av ommålningssystem på marknaden har instruktioner för hur ommålning ska ske med respektive system.

En erfaren målningssentreprenör besitter den de nödvändiga kunskaperna för att göra hela arbetet från besiktning till färdig målning.

Målningsarbetet

Plåtytor som ska bättras eller målas om ska vara torra och rena från smuts och fett. Avlägsna lös färg och andra partiklar med skrapa och stålborste.

Ytor med rödrost stålborstas noga eller blåstras. Rengör med alkaliskt avfettningsmedel, till exempel femprocentig kaustiksoda med tillsats av något diskmedel. Använd gärna högtryckstvätt. Skölj med rent vatten och låt plåten torka.

Innan ommålningen startar ska vidhäftningen hos den gamla färgen kontrolleras genom vidhäftningsprov. Principen för detta prov är att man låter kanten på ett mynt eller en nyckel tryckas mot färgskiktet likt ett stämjärn. Bildas spår i färgen finns vidhäftning. Sprätter färgflagor har vidhäftningen gått förlorad, och färgskiktet måste tas bort innan ommålning.

OBS! För att minska risken att man får en avvikande kulör måste färgen blandas noga.

Måla inte i direkt solljus och inte i temperaturer under fem grader.

Helst bör temperaturen vara minst 15 grader. Relativa luftfuktigheten får inte vara över 80 % och bör vara högst 65%.

Välj färgsystem beroende på underlag och skada

Om zinkskiktet är borta måste plåten grundmålas med en zinkrik primer. När färgen är borta, men zinkskiktet är oskadat, grundmålas plåten med en wash primer.

Om den gamla färgen är intakt, och vidhäftning finns mellan zinkskikt och färgskikt, kan den målas över efter normal rengöring.

Använd pensel, rulle eller spruta för arbetet, välj en smal och mjuk pensel vid bättring av små ytor.

Areco Profiles AB



Pontus Holgersson, VD