

# PEITTOMAALATUN VALURAUDAN JA VALUALUMIININ YLLÄPITO

Ylläpito-ohje koskee työmaalla tai kaupungin huoltotiloissa tehtäviä huoltokäsittelyjä.

Ylläpito-ohje on sovellettu MaalausRYL 2012 mukaan. Pintakäsittelyn ulkonäköluokka on Pu2.

## Perushuolto 5 vuoden välein:

Pinnat tulee tarkastaa vuosittain. Peittomaalatut pinnat huoltokäsittellään 5 vuoden välein ja lisäksi aina, kun maalipinta on niin kulunut, että metallipinta on näkyvässä. Töhryt peittomaalataan heti kun ne havaitaan. Mikäli maalipinta himmenee, väri haalistuu tai kun maalipinta on töhritty, on huoltotoimenpiteenä pesumaalaus. Pesumaalaus suoritetaan MaalausRYL 2012 mukaan pesumaalausmenetelmällä. Maalauskäsittely tehdään spraymaalilla kalusteen sijaintipaikassa siirtämättä kalustetta. Maalina käytetään samaa maalia kuin mitä kalusteessa on aiemmin käytetty.

## Pesuhuolto 1 vuoden välein:

Pinnat suositetaan pestäväksi kerran vuodessa neutraalilla tai heikosti emäksisellä pesuaineella ja vedellä. Pesun jälkeen pinta huuhdellaan ja kuivataan huolellisesti.

## Maalausolosuhteet:

Maalattavan pinnan on oltava kuiva. Ilman lämpötilan on oltava vähintään +5 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %. Standardiolosuhteissa, +23 °C ja ilmankosteus 50 %, kuivumisaika on nopein.

## Huoltotoimenpiteet:

Hionta ja pölynpoisto tehdään jokaisen käsittelyn edellä, vaikka sitä ei olisi erikseen mainittu. Välihionta tehdään hiontapaperilla n:o 280. Valmiiksihionta tehdään hiontapaperilla n:o 150.

## Huoltomaalaus:

1. Käsitteltävät pinnat pestään. Pestyt pinnat huuhdotaan huolellisesti vedellä ja pinnat kuivataan hyvin.
2. Irtoava ja heikosti kiinni oleva maali poistetaan hiomakoneella.
3. Ruosteiset pinnat teräsharjataan asteeseen St2 ja pohjamaalataan sinkkipölypohjamaalilla.
4. Yli 5 mm kolot ja syvennykset tasoitetaan siloteaineella. Tasoitukset tehdään ympäröivän pinnan tasoon siten, etteivät silotetut kohdat erotu ympäröivästä pinnasta. Silotetta ei saa kerralla käyttää niin runsaasti, että silotekerros kuivuessaan alkaa halkeilla. Silote sävytetään samanlaiseksi kuin alusta.

### Vanhan osan korjaus hitsausmenetelmällä:

Hitsilisäainevalmistajan tuoteohjeiden mukaisesti. Huomioitava esilämmitys sekä jälkijähdytys sekä hitsattavan alueen puhtausmääritykset

### Vanhan osan korjaus metallisilla polymeereillä nk. metallikitit:

Metallikittivalmistajan tuoteohjeiden mukaisesti.

5. Pintakäsittely tehdään samalla käsittelyllä kuin mitä kalusteessa on aiemmin käytetty. Käsittely suoritetaan aineen valmistajan ohjeen mukaan. Värisävy on sama kuin tuotteessa oli alun perin.

## Pesumaalaus:

1. Pinta hiotaan kevyesti ja hiontapöly poistetaan huolellisesti.
2. Maali ruiskutetaan ohuina kerroksina hiotulle alueelle. Maalaus toistetaan, kunnes töhry tai kulunut pinta on peitossa.