

# Varmforzinkning

## Drift og vedligeholdelse

### Drift og vedligeholdelse:

Zinklaget vil, alt efter de miljømæssige forhold og zinklagets tykkelse, efter en årrække blive tæret bort. En konstruktions levetid vil derfor være bestemt af det på konstruktionen tyndeste zinklag. Af "tabel 2" fremgår de forventede levetider for forskellige zinklagtykkelser i forskellige korrosionsklasser. Mekaniske påvirkninger som deformationer, slag og slid der kan beskadige zinklaget vil kunne reducere konstruktionens levetid.

Tidspunkt for kontrol og besigtigelse bestemmes dels af de mekaniske påvirkninger som konstruktionen udsættes for, zinklagtykkelsen og korrosionsklassen.

Stålkonstruktioner der ikke udsættes for mekaniske påvirkninger

Tidspunktet for første tilstandskontrol fastsættes ud fra konstruktionens laveste zinklagtykkelse og den forventede levetid beregnet ud fra Tabel 2. Udfra resultatet af den første kontrol, fastsættes de efterfølgende kontroller med kortere tidsintervaller.

Stålkonstruktioner der kan være udsat for mekaniske påvirkninger

Mekaniske påvirkninger kan resultere i beskadigelser i zinkoverfladen, eventuelt med afskalninger eller afskrabninger af zinkoverfladen, så ståloverfladen blottlægges for korrosion.

Tilstandskontrol bør derfor gennemføres med regelmæssige kortere tidsintervaller normalt mellem 1 og 5 år. Efter hver kontrol bør eventuelle skader udbedres.

### Tilstandskontrol og besigtigelse bør omfatte:

Visuel bedømmelse af zinkoverfladen samt registrering og optegnelse af rustgennemslag og skader.

I særligt aggressive miljøer bør der gennemføres kontrolmåling af zinklagtykkelsen på de særligt udsatte områder.

Med baggrund i foranstående, bør der udarbejdes en tilstandsrapport, der anviser behov for vedligeholdelsesarbejder eller reparationer samt tidspunkt for næste kontrol.

### Vedligeholdelsesarbejder kan omfatte:

1. Pletreparation af mekaniske skader, afskalninger, afskrabninger eller lokale mindre rustgennemslag.
2. Delvis nedtagning og genbehandling af dele af konstruktionen.
3. Komplet nedtagning og ombehandling af hele konstruktionen.
4. Levetidsforlængende overfladebehandling med maling.

### Pletreparation:

Pletreparation med zinkrig maling anvendes fortrinsvis til udbedring af mindre mekaniske skader eller mindre rustgennemslag.

Reparationen kan udføres på opstillingsstedet uden nedtagning eller demontering.

Der bør anvendes zinkrig maling med minimum 96% zinkindhold i tørre film. Malingen bør, efter grundig rengøring af overfladen, påføres af en eller flere gange til en samlet lagtykkelse på ca. 100 My.

Malingfabrikantens anvisninger bør følges. Reparation af større pletter eller afskalninger kan på stedet udføres ved metalliseriing eller metalsprøjtning.