

## 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 <b>AUTOSOL Power Stainless Steel-Cleaner</b> oraz zapobiegawczo zabezpieczając powierzchnię kosmetykiem <b>3M Stainless Steel Cleaner &amp; Polish</b> lub <b>AUTOSOL Stainless Steel Protective-Oil</b> .
Plamy bardziej trwałe	Proponujemy zastosowanie <b>3M Citrus Base Cleaner</b> lub jednej z trzech past czyszcząco-polarskich; <b>AUTOSOL Metal-Polish</b> , <b>DURSOL Chrome-Polish</b> , albo <b>AUTOSOL Stainless Steel-Polish</b> . Pastę najbardziej przydatną należy wybrać doświadczalnie. Resztki pasty najłatwiej jest usunąć środkiem czyszczącym <b>AUTOSOL Stainless Steel-Cleaner</b> .
Naloty temperaturowe, silne zmatowienia	Postępować jak wyżej, stosując <b>3M Citrus Base Cleaner</b> lub pasty czyszcząco-polarskie <b>AUTOSOL/DURSOL</b> . Można też spróbować delikatnie zeszlifować nalot szczotką <b>Scotch-Brite™ CFFB R+ A very fine ø75x35</b> . W ostateczności można użyć <b>pasty trawiącej AvestaPolarit WELDING</b> (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 <b>AUTOSOL/DURSOL</b> .
Farby	Zmyć rozpuszczalnikiem do farb, posługując się miękkim nylonowym pędzlem.
Rysy na powierzchni szlifowanej	Zlikwidować rysę <b>dyskiem kubitronowym Roloc™</b> , lub tarczą lamelkową itp. Strukturę powierzchni szlifowanej wzdłużnie, najłatwiej jest przywrócić używając systemu oponki szlifierskiej z pasami <b>Trizact™</b> lub <b>szczotki Scotch-Brite™ CPFB S A medium ø100x45</b> na trzpieniu.

