



## Drift og vedligeholdelse af varmforzinkede emner

Varmforzinkede emner korroderer med tiden. Korrosionshastigheden afhænger af miljøet og de mekaniske påvirkninger, som emnerne udsættes for.

Det anbefales, at zinklaget kontrolleres løbende med passende intervaller iht. den forventede levetid. Ikke mindst kritiske steder med risiko for kuldebroer, slitage, deformation mv. Resultatet af den første kontrol bør danne grundlag for en efterfølgende vedligeholdelsesplan. Der kan være behov for kortere intervaller. Steder, hvor der er foretaget reparationer, bør have særlig fokus, da korrosionsbeskyttelsen ofte er ringere i disse områder. Typisk besigtiges kritiske områder med intervaller på 1 til 5 år, afhængig af de beskrevne forhold.

## Reparation af skader på varmforzinkning

Er det nødvendigt at reparere den varmforzinkede overflade har brancheforeningen "Nordic Galvanizers" udgivet en informationsfolder om krav og vejledning, iht. Danske Standard DS/EN ISO 1461:2009 for reparationsarbejde. Standardens afsnit 6,3 angiver, at følgende metoder kan anvendes til reparation:

- a) Påføring af zinkrig maling
- b) Påføring af lavt smeltende loddezink

Se i øvrigt: <http://www.nordicgalvanizers.com/document/Infoblade-reparation.pdf>

Standarden angiver følgende krav til reparationerne:

1. De bare pletter må maksimalt udgøre 0,5% af overfladearealet på det enkelte emne.
2. Den enkelte bare plett må maksimal have en størrelse på 10 cm<sup>2</sup>.
3. reparationen skal omfatte rensning, rengøring og efterbehandling, der er nødvendig for at sikre vedhæftning
4. Belægningen på reparerede områder skal kunne beskytte stålet ved offervirkning (katodisk beskyttelse).
5. Lagtykkelsen på reparationsområder skal mindst være 30 µm større end kravet til minimum lokal zink lagtykkelse jf. DS/EN ISO 1461, hvis andet ikke er aftalt.

## Reparation med zinkstøvmaling

Zinkafskalninger og skader, som er mindre end 4 cm<sup>2</sup>, kan reparerer med zinkstøvmaling: Reparationen udføres ved slibning af skadeområdet og påføring af zinkstøvmaling i flere lag til minimum 100 µm tørfilmtykkelse.



## Skader hvor reparation ikke er påkrævet

Skader som små, cirkulære zinkafskalninger med bredde op til 5 mm, som typisk forekommer på emnekanter og hjørner, vil blive katodisk beskyttet af den omgivende zinkbelægning, hvorfor reparation ikke er påkrævet af hensyn til korrosionsbeskyttelsen. Ståloverfladen i langstrakte zinkafskalninger med bredde under 3 mm, som kan forekomme på emnekanter ol, vil ligeledes blive katodisk beskyttet.