

## TECHNICKÝ LIST

### Údržba nerezového zábradlí

Nerezová ocel je slitinou několika kovů, kde důležitou roli hrají chrom, nikl a molybden. Na povrchu nerezové oceli je tzv. **pasivní vrstva**, která brání oxidaci a udržuje povrch výrobku či budovy stále stejný i po desítky let. Když externí podmínky naruší tuto pasivní vrstvu, může i nerezová ocel podlehnout korozi. Příčinou může být nesprávná montáž, výběr jakosti, ale i nekvalitní péče.

### Jak ochránit nerezovou ocel

Před kterými nepříznivými vlivy chránit nerezovou ocel:

- Ovzduší s vysokou hladinou průmyslových exhalací, škodliviny z výfukových plynů, ocelový, cementový či vápenný prach, posypová sůl a voda s vyšším obsahem chloridu sodného.
- Styk s předměty podléhajícími korozi – povrch nerezového výrobku nesmí přijít na delší dobu do styku s předměty podléhajícími korozi, tyto předměty by mohly zkorodovat a zanechat na nerezů těžko odstranitelné skvrny nebo způsobit trvalé poškození.
- Také dlouhodobé usazování nečistot na povrchu - částičky prachu mohou obsahovat částice kovu nebo rzi, které se uvolnily z jiných materiálů a oxidují.

### **Správná montáž**

Při zpracování nerezové oceli dbáme na zajištění ochrany nerezové oceli před prachem z broušení, při svařování a při jiných pracích. Jistotou je také důkladné vyčištění a konzervování po montáži.

### **Údržba**

- **První čištění** - po montáži provedeme první čištění pomocí čistícího spreje určeného na nerezovou ocel.
- **Další čištění** - údržba nerezového zábradlí je velice jednoduchá - postačí, když ho umyjete **čistou vodou**, případně vyčistíte **horkou párou**. **Nepoužívejte jakékoliv chemické přísady**. Povrchy z nerezové oceli **čistíme pravidelně**. V prostředí s méně náročnými podmínkami čistíme nerezovou ocel každých 6 – 12 měsíců, v prostředí s více náročnými podmínkami každých 3 – 6 měsíců.

### **Co dělat při porušení pasivní vrstvy**

Po svařování a výskytu koroze z výše uvedených příčin je nevhodnějším a neúčinnějším způsobem ve většině případů **chemické čištění**, případně moření s následnou pasivací.

Jaký je správný pracovní postup při moření?

1. Odmaštění povrchu a odstranění mechanických nečistot.

2. Aplikace mořícího prostředku.
3. Působení mořícího prostředku.
4. Oplach vodou, případně důkladné mechanické očištění hadrem nebo kartáčem pod vodou.

### Pasivace povrchu

Řízený vznik pasivační vrstvy dosáhneme pomocí pasivačního prostředku, např. pasty. Tyto přípravky nejsou určeny pouze k pasivaci, ale též k odstranění drobných nečistot zůstávajících po moření, jež se uvolnily ze spár a štěrbin mezi přerušovanými sváry a k **čistění povrchů od náletové koroze**.

### Používané třídy nerezové oceli

- **AISI 304 (A2)** - Ušlechtilé nerezové oceli pro vnitřní i venkovní použití - **nehodí se pro agresivní prostředí** s obsahem Cl (chlor), S (síra) a NaCl (chlorid sodný). To jsou zejména bazény, wellness provozy, přímořské oblasti, silnice s hustým provozem a průmyslové oblasti, **posypová sůl**.
- **AISI 316 (A4)** - Do výše zmíněných nepříznivých oblastí doporučujeme použít **nerezovou ocel jakosti AISI 316**, která je vůči nim **odolná**.

### Mechanické poškození zábradlí

**Je přísně zakázáno lezení a stoupání na konstrukci zábradlí!!!**



## **HK Zábradlí s.r.o**

Roudnice 208, 503 27 Lhota pod Libčany

IČO: 05561345

DIČ: CZ05561345

Informace:

[info@hkzabradli.cz](mailto:info@hkzabradli.cz)

Tel: +420 491 611 418

Tel: +420 491 611 541

Mobil: +420 720 967 608

