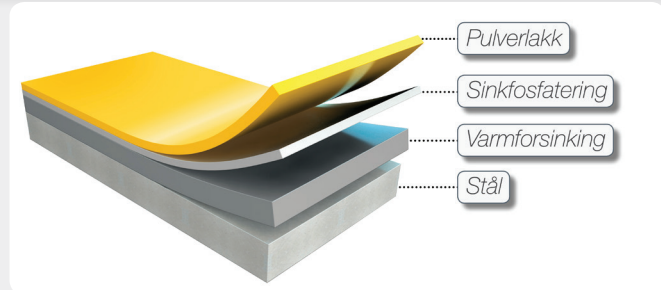


## CombiCoat®-behandlede stålprodukter

### Produsent / Teknisk service

Vik Ørsta AS  
P.b. 193, 6151 Ørsta, Norge  
Telefon: +47 70 04 70 00  
Org.nr.: NO 985001952  
E-post: firmapost@vikorsta.no  
Web: www.vikorsta.no



### 1. Produktbeskrivelse

CombiCoat® behandlede stålprodukter

### 2. Anvisninger for drift og vedlikehold

Normalt er CombiCoat®-behandlede stålprodukter vedlikeholdsfrie, men om utsatt for visse aggressive miljøer er det anbefalt med jevnlig renhold for å øke levetid og bevare glans. Anbefalt rengjøringsmiddel med pH i området 5 – 8. Reparasjon av fysiske skader og manglende dekning kan utføres.

Riktig overflatebehandling er nødvendig før påføring av organisk belegg - enten primer eller topplakk eller kun topplakk - for å oppnå best mulig vedheft og korrosjonsbeskyttelse.

Dersom skaden i CombiCoat®-belegget kun har visuell betydning og produktet ikke står i korrosivt miljø (ikke står i korrosivitetsklasse C3 eller høyere) kan en utføre den enkleste behandlingen som er angitt i pkt. 1 og 2. Øvrige skader vises til pkt. 3.

#### Trinn Prosess

#### 1 Rengjøring / forbehandling:

Alle overflater må være fri for smuss, olje, feitt, voks og andre fremmedelement. Om nødvendig kan overflaten vaskes med et nøytralt vaskemiddel (pH 5-8).

#### 2 Reparasjon av mindre skade:

Skaden kan utbedres med Quick Bengalack Universallakk eller tilsvarende i riktig farge. Dette fås hos lokal fargehandler.

#### 3 Reparasjon av større skader eller skader som påvirker korrosjonsbeskyttelsen:

Rengjør overflaten som angitt i pkt. 1. Bruk Jotun Smartpack System eller lignende primer og to-komponent topcoat. Teknisk datablad for produktet må følges.

Ta evt kontakt med oss for ytterligere instruksjoner og råd

#### 4 Klimaforhold

Utendørs reparasjoner er væravhengig: Se teknisk datablad for produktet.

### 3. Emisjoner og miljøpåvirkning

Utslipp til jord	:	Ikke relevant
Utslipp til luft	:	Ikke relevant
Emisjonsfaktor	:	Ikke relevant
Utførte målinger	:	Ikke relevant

### 4. Henvisninger

#### Henvisning til Arbeidstilsynets publikasjoner

Fareklasse/Anm.: Produktet er ikke merkepliktig

Risikosetninger: Ingen R-setninger angitt

Sikkerhetssetninger: Ingen S-setninger angitt

## CombiCoat®-behandlede stålprodukter

### 5. Behandlingsmåte for avfall

CombiCoat® behandlede stålprodukter går til stålverkene for resirkulering.

Antatt levetid: systemets levetid kan beregnes etter formelen:

$$LT=K(LZn+LM)$$

**LT** = duplexsystemets levetid i år.

**LZn** = Sinkbeleggets levetid i år i det konkrete miljøet og med varmforsinking alene.

**LM** = Malingsbeleggets beregnede levetid hvis det er påført direkte på stål.


**K** = Miljøavhengig synergifaktor med en verdi som settes til:

1,5 når systemet eksponeres i korrosivitetsklasse C4 og C5 eller er permanent nedsenket i sjøvann.

1,6- 2,0 for eksponering i korrosivitetsklasse C3 eller når systemet er fuktig mindre enn 60 % av tiden.

2,1 -2,3 ved eksponering i korrosivitetsklasse C2.

**Levetid er avhengig av hvilket miljø produktet er utsatt for:**

- |    |                       |  |                 |
|----|-----------------------|--|-----------------|
| 1. | Innlandsatmosfære     |  | Minst aggressiv |
| 2. | Hav- og kystatmosfære |  |                 |
| 3. | Byatmosfære           |  |                 |
| 4. | Industriatmosfære     |  | Mest aggressiv  |

### Korrosivitetskategorier NS-EN ISO 12944-2

C1	meget lav
C2	lav
C3	middels
C4	høy
C5-1	meget høy (industri)
C5-M	meget høy (marin)

### 6. Vedlegg

Ingen.