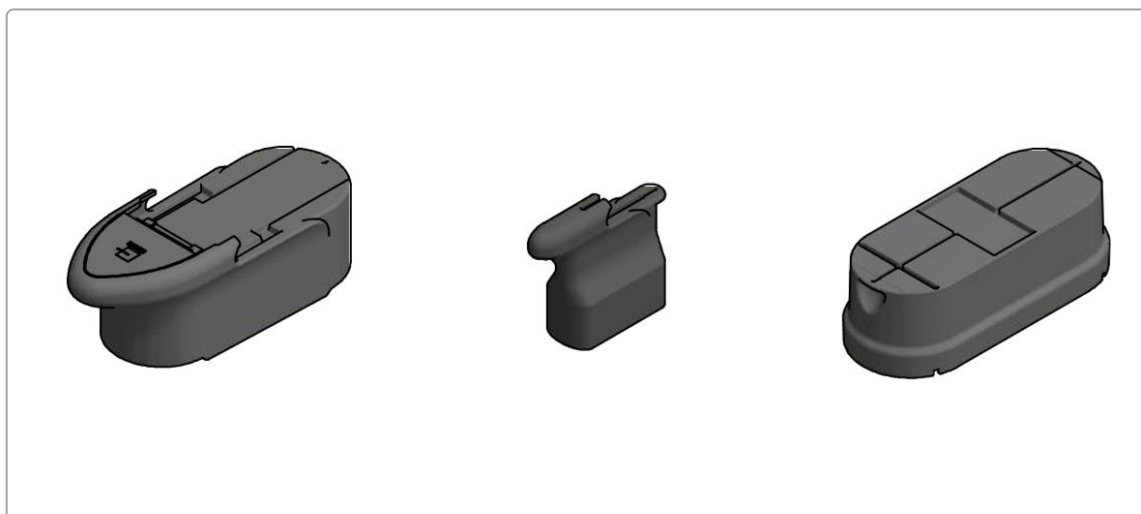


# FORVALTNING, DRIFT OG VEDLIKEHOLD

## GRÅ PONTONGER



## Produktbeskrivelse

Pontongene er konstruert for å bære marinakonstruksjonen under normale forhold. De er synkefrie og produsert av polyetylen med en kjerne fylt med ekspandert polystyren (styropor) som trekker maks 3-4% vann.

### Ventileringshull

Pontongene har et ventileringshull slik at de kan puste. Årsaken til dette er at utvider seg og trekker seg sammen avhengig av omgivelsestemperaturen. Det vannet som eventuelt trenger inn i pontongen vil legge seg mellom isoporblokken og plastskallet. Dette vannet kan dreneres ut ved at det bores et hull godt under vannlinjen. Hullet kan gro igjen, og et nytt hull kan bores dersom det opprinnelige dreneringshullet ikke er tilgjengelig. Vi anbefaler hull med diameter 8-10 mm. De dreneringshullene som man kan nå fra bryggen kan vedlikeholdes ved at begroing skrapes bort.

## Anvisninger for drift og vedlikehold

Det er anbefalt å utføre følgende inspeksjoner samtidig med anlegg:

- Visuell kontroll av skader og sprekker på pontongen
- Visuell kontroll av skruetilkoblinger
- Skrape skjell og begroing av sidene på pontongene som påvirker flytestillingen. Hvis det ikke hjelper på flytestillingen, les punkt under for kontroll av ventileringshull
- Som en grunnleggende regel bør alle skader utbedres fortløpende iht. prosedyre for å unngå følgeskader

## Reperasjon av skader og hull med sveising

Skadestedet må alltid slipes rent og være tørt før det legges på tråd eller biter av polyetylen.

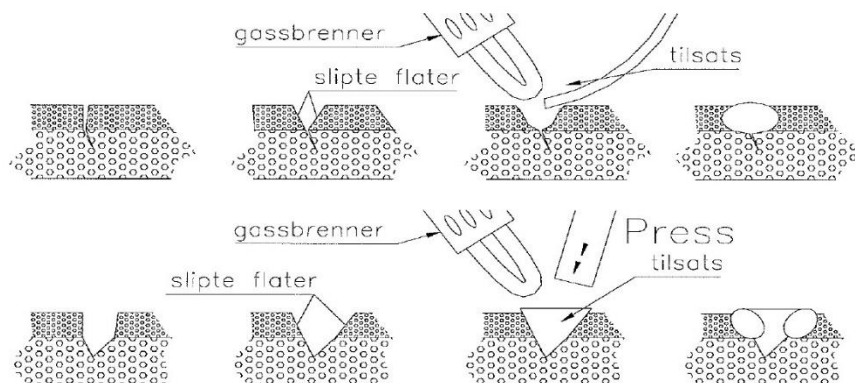
### Sprekker med åpning inntil 2 mm

1. Slip til en fuge med en roterende fil, fres eller vinkelsliper med slipepapir
2. Varm opp begge fugesidene til smelting, og tilsett sveisetråd

### Sprekker med åpning over 2 mm

1. Slip til en fuge med en roterende fil, fres eller vinkelsliper med slipepapir
2. Klipp eller skjær til en polyetylen strimmel / bit som passer til den slipte fugen  
NB! Biten MÅ slipes / rubbes på den siden som skal smeltes inn
3. Legg biten på plass, varm opp fugesidene og biten, og press de sammen.

Presset holdes til massen stivner (ca 1 min.) Dette gjøres rundt hele biten til den er smeltet fast.



Anbefalt slipepapir til fuging / rubbing: korning 80 (alternativt 60-120). Til oppvarming anbefales en liten gassbrenner (propan).



Utstyret avgir ingen miljøskadelige utslipp og produktet kan resirkuleres og kildesorteres.