

Rengöring och förbehandling metallytor

Förbehandling på järn och metall har en avgörande betydelse för hållbarheten. I behandlingsbeskrivningarna hänvisar vi till följande förbehandlingsgrader enligt standarden SS EN ISO 8501-1 (SS 05 59 00).

Se även Boverkets handbok om stålkonstruktioner BSK 99.

Förbehandlingsgrad:

St:

Förbehandling av stålytor genom manuell/maskinell bearbetning, såsom skrapning, stålborstning, maskinborstning och slipning, betecknas med bokstäverna "St".

Före manuell/maskinell bearbetning, skall alla tjockare rostlager hackas bort. Synlig förorening av olja, fett och smuts skall också avlägsnas.

Efter manuell/maskinell bearbetning skall stålytan rengöras från löst damm och skräp.

St 1:

Lätt stålborstning. Förbehandlingsgrad St 1 har inte tagits med i standarden eftersom motsvarande stålyta inte är lämplig för målning.

St 2:

Noggrann manuell/maskinell bearbetning.

Betraktad utan förstoring skall ytan vara fri från synlig förorening av olja, fett och smuts och från löst sittande valshud, rost, lager av målningsfärg och andra föroreningar.

St 3:

Mycket noggrann manuell/maskinell bearbetning.

Som för St 2, men stålytan skall bearbetas mycket noggrannare så att den visar metallglans som härrör från stålet.

Förbehandlingsgrad FI:

Flamrensning.

Förbehandling av stålytor genom flamrensning betecknas med bokstäverna "FI".

Före flamrensning skall alla tjockare lager hackas bort.

Efter flamrensning skall stålytan rengöras genom maskinell stålborstning.

Betraktad utan förstoring skall ytan vara fri från valshud, rost, lager av målningsfärg och andra föroreningar. Kvarvarande rester får synas endast som en missfärgning av ytan.

Förbehandlingsgrad Sa:

Förbehandling av stålytor genom blästring betecknas med bokstäverna "Sa".

Före blästring skall alla tjockare rostlager hackas bort. Synlig förorening av olja, fett och smuts skall också avlägsnas.

Efter blästring skall stålytan rengöras från löst damm och skräp.

Sa 1:

Lätt blästring.

Betraktad utan förstoring skall stålytan vara fri från synlig förorening av olja, fett och smuts och från det mesta av valshud, rost, lager av målningsfärg och andra föroreningar.

Sa 2:

Noggrann blästring.

Betraktad utan förstoring skall stålytan vara fri från synlig förorening av olja, fett och smuts och från det mesta av valshud, rost, lager av målningsfärg och andra föroreningar. Alla resterande föroreningar skall sitta ordentligt fast.

Sa 2½:

Mycket noggrann blästring.

Betraktad utan förstoring skall stålytan vara fri från synlig förorening av olja, fett och smuts och från valshud, rost, lager av målningsfärg och andra föroreningar. Kvarvarande spår av föroreningar får synas endast som svag missfärgning i form av prickar eller ränder.

Sa 3:

Blästring till ren metall.

Betraktad utan förstoring skall stålytan vara fri från synlig förorening av olja, fett och smuts och skall vara fri från valshud, rost, lager av målningsfärg och andra föroreningar. Stålytan skall ha en enhetlig metallfärg.

Blästrade eller på annat sätt rengjorda stålytor är mycket känsliga för rostangrepp. Det är därför mycket viktigt att ytan, efter förbehandling, snarast möjligt målas med grundfärg. Applicering bör ske med pensel eller luftlös sprutning. Applicering med rulle eller tryckluftsprutning är inte lämplig.

Lätt rengjorda ytor grundmålas lämpligast med långsamtorkande grundfärg. Noggrant rengjorda ytor skyddas lämpligast med snabbtorkande grundfärg.