

WARUNKI EKSPLOATACJI I KONSERWACJI POWIERZCHNI PŁYT DOCIEPLENIOWYCH DESING ONE MP ALAMENTTI

Celem zapewnienia odpowiedniej żywotności oraz przedłużenia trwałości obudowy z płyt warstwowych ALAMENTTI, należy dokonywać przynajmniej raz w roku inspekcji jakości zewnętrznych i wewnętrznych warstw paneli, celem sprawdzenia stanu jakości paneli oraz eliminacji ewentualnych zagrożeń trwałości płyt. Zaleca się wykonywanie inspekcji począwszy od zakończenia budowy, corocznie po okresie jesienno-zimowym (kwiecień – maj), wraz z przedstawicielem ALAMENTTI celem sprawdzenia warunków użytkowania i potwierdzenia warunków gwarancji udzielonej przez ALAMENTTI. W trakcie trwania gwarancji każda inspekcja winna się odbywać w obecności przedstawiciela ALAMENTTI i powinna być potwierdzona protokolarnie, pod rygorem utraty gwarancji. Zaleca się przeprowadzanie inspekcji po okresie gwarancji, co pozwoli na dokładną ocenę stanu obudowy i ewentualne podjęcie działań celem przedłużenia jej trwałości i usunięcia ewentualnych uszkodzeń.

W trakcie inspekcji należy każdorazowo kontrolować stan elementów obudowy jak poniżej:

Element	Niezbędne działania
System odwodnienia – rynny: Ewentualne zablokowania mogą spowodować przepełnienia i zacieki wewnątrz budynku	Usunąć zanieczyszczenia i oczyścić miejsca zastoin.
Odpady budowlane: Ewentualne nie usunięte odpady budowlane (śmieci) stykające się bezpośrednio z panelami (w szczególności na dachu) mogą spowodować zatrzymywanie wilgoci i powodować lokalne ogniska korozji.	Usunąć odpady i oczyścić miejsca styku.
Skupiska kurzu i brudu na obudowie w miejscach nie zmywanych przez opady atmosferyczne: Ogniska brudu powodują pogorszenie estetyki obudowy, a w przypadku długotrwałego występowania mogą powodować uszkodzenia powłoki malarskiej	Oczyścić i umyć zanieczyszczone obszary wg wskazówek z punktu „Mycie obudowy”.
Skupiska flory roślinnej: W wyjątkowych sytuacjach mogą wystąpić skupiska flory roślinnej, w miejscach zacienionych i osłoniętych od opadów atmosferycznych.	Oczyścić porośnięte miejsca i zmyć zgodnie z zaleceniami z punktu „Oczyszczanie z grzybów, mchów i pleśni”.
Drobne uszkodzenia mechaniczne: W przypadku drobnych uszkodzeń mechanicznych naruszających powłokę malarską mogą wystąpić ogniska korozji blach stalowych.	Oceń rozmiar uszkodzeń, w przypadku: <ol style="list-style-type: none"> 1. Drobnych zarysowań – zaprawić miejsca farbą zaprawkową zgodnie z zaleceniami punktu „Malowanie poprawkowe”. 2. Uszkodzeń powierzchniowych – wykonać przemalowanie uszkodzonej powierzchni zgodnie z zaleceniami punktu „Malowanie powierzchniowe”. 3. Poważne uszkodzenia blach okładzin – wymiana blach poszycia lub całych paneli.
Opiłki po przewierceniach i cięciu paneli:	Delikatnie odczyścić krawędzie z opiłków.

Mogą powodować drobne skorodowania krawędzi.	
Stan zastosowanych łączników: Źle zainstalowane łączniki mogą powodować drobne przecieki lub ogniska korozji na łącznikach.	Uszkodzone bądź korodujące łączniki wymienić oraz uzupełnić kapturki maskujące (jeśli konieczne).
Korozja na krawędziach cięcia: Może wystąpić na ciętych krawędziach przy zakładach i stykach montażowych – gdzie cięta blacha styka się z powłoką malarską.	Krawędzie potraktować zgodnie z punktem „Zabezpieczanie krawędzi ciętych”.

ZALECENIA ODNOŚNIE KONSERWACJI OBUDOWY

1. MYCIE OBUDOWY

Opady atmosferyczne (deszcz) są wystarczającym czynnikiem myjącym pozwalającym utrzymać naturalną czystość zewnętrznych. W przypadku chęci przedłużenia estetycznej trwałości paneli należy dbać o szczególną czystość obudowy, tzn. usuwać zabrudzenia gromadzące się na panelach, a nie usuwane naturalnie przez opady atmosferyczne z ich powierzchni, celem zapobieżenia powstania tzw. korozji powłoki lakierniczej.

Mycie należy przeprowadzać z użyciem wody bieżącej pod ciśnieniem, w przypadkach trwałych zabrudzeń zaleca się użycie ogólnie dostępnych domowych detergentów myjących (środki do mycia blach samochodowych), przygotowując roztwory o 10% stężeniu lub według zaleceń producenta.

Na życzenie klienta ALAMENTTI może podać producenta specjalistycznych środków myjących.

W wypadku przeprowadzania czyszczenia należy zachować poniższe środki ostrożności:

- Duże stężenia środków myjących mogą spowodować uszkodzenie powłoki lakierniczej.
- Należy dokładnie spłukać wodą bieżącą wszystkie miejsca myte detergentami.
- Rozpuszczalniki organiczne oraz substancje ściernie (pasty, proszki) nie mogą być stosowane do mycia. W przypadku zabrudzeń uszczelniaczami (silikony, butyle itp.) lub masami bitumicznymi powinny być usuwane rozpuszczalnikami mineralnymi lub zgodnie z zaleceniami producenta mas.
- Zawsze należy te miejsca dokładnie spłukać bieżącą wodą. Zawsze mycie wykonywać od góry obudowy w dół, i spłukiwać każdorazowo bieżącą wodą.

ZBYT CZĘSTE MYCIE LUB CZYSZCZENIE MOŻE SPOWODOWAĆ WIĘCEJ SZKODY NIŻ POŻYTKU

2. OCZYSZCZANIE Z GRZYBÓW, MCHÓW I PLEŚNI

Niektóre środowiska naturalne sprzyjają rozwojowi flory roślinnej, w szczególności obszary zacienione, o wilgotnym klimacie, gęsto zalesione lub bagienne. W takich środowiskach wystąpienie mchów, grzybów lub pleśni jest nieuniknione, nawet na materiałach niepodatnych do rozwoju roślin.

W przypadku wystąpienia wyżej przytoczonych zanieczyszczeń należy użyć środka czyszczącego według poniższej receptury. Mieszaninę sporządzić w proporcji wagowej, używając składników dopuszczonych do obrotu rynkowego od dostawców środków chemicznych. Przed zmieszaniami pierwszych trzech składników należy się zapoznać z środkami ostrożności zalecanymi przez producentów tych składników

Dobrej jakości domowy detergent	— 0,5 cz.m.
Fosforan trójsodowy	— 3,0 cz.m.
5% roztwór podchlorynu sodu	— 25,0 cz.m.
Woda do rozcieńczenia	— 71,5 cz.m.
	<hr/>
	100,0 cz.m.

Przed zastosowaniem roztworu zaleca się zmycie zainfekowanego miejsca, zgodnie z zaleceniami odnośnie mycia, a następnie naniesienie roztworu na powierzchnię poprzez natrysk niskociśnieniowy lub nanoszenie pędzlem. Potraktowane powierzchnie pozostawić pod wpływem środka na okres od 1 do 22 godzin, po tym okresie należy zmyć czyszczone powierzchnie zimną-bieżącą wodą przed upływem 24 godzin.

3. MALOWANIE POPRAWKOWE

W przypadku wystąpienia drobnych zarysowań powierzchni lakierniczej których głębokość nie sięga blachy stalowej (głębokość rysy sięga lakieru podkładowego), nie ma potrzeby wykonywania jakiegokolwiek malowania poprawkowego, chyba że decydujące są wymogi estetyczne. W przypadku rys sięgających blachy stalowej, zamalowuje się te miejsca przy użyciu farby o odpowiednim kolorze i składzie. W przypadku powłok poliestrowych (lakier PES) jako farby poprawkowe stosuje ogólnodostępne lakiery poliestrowe stosowane w przemyśle samochodowym lub farby przeznaczone do nanoszenia na powłoki ocynkowane. Stosowane farby muszą być przeznaczone do schnięcia na wolnym powietrzu, nie mogą to być „lakiery piecowe”. Nie zaleca się stosowania farb celulozowych. W przypadku powłok Pvf2, Celestia lub HPS 200 zaleca się skontaktowanie z wytypowanym producentem farb poprawkowych celem dostarczenia odpowiedniej farby. Adresy tych producentów udostępni na życzenie ALAMENTTI Sp. z o.o.

Ważne jest aby farba poprawkowa nie była nakładana poza krawędzie traktowanej rysy. W tym celu do aplikowania farby należy używać miękkiego pędzla o „ostrym” końcu. Nie zaleca się stosowania farb w aerozolu lub nanoszonych poprzez natrysk ciśnieniowy. Po naniesieniu farb poprawkowych może wystąpić widzialna różnica odcieni lub jakości powłoki, dlatego z przyczyn estetycznych, należy unikać malowań poprawkowych większych powierzchni.

4. MALOWANIE POWIERZCHNIOWE

W przypadku zaistnienia konieczności przemalowania fragmentu panela lub obudowy, mamy do czynienia z malowaniem powierzchniowym. W tej sytuacji takie malowanie winno być przeprowadzona przez autoryzowaną i specjalistyczną firmę przy użyciu odpowiednich lakierów, oraz w odpowiednich warunkach (temperatura, wiatr, wilgotność).

Na życzenie klienta ALAMENTTI Sp. z o.o. wskazuje autoryzowanego wykonawcę oraz dostawcę wymaganych farb i lakierów.

5. ZABEZPIECZANIE KRAWĘDZI CIĘTYCH

Występowanie drobnych ognisk korozji na ciętych krawędziach blach jest rzeczą normalną i nie stanowi bezpośredniego zagrożenia trwałości poszycia, o ile korozja występuje jedynie na krawędzi blachy. Stosowane jako okładziny blachy stalowe, są zabezpieczone przed działaniem korozji tzw. systemem „DUPLEX”, tzn. są zabezpieczone powłoką cynkową (275g Zn/m²) tworzącą powierzchniową osłonę elektrochemiczną przed korozją (tzw. „ochrona katodowa”) oraz powłoką lakierniczą. W przypadku blach, cięta krawędź poddaje się zasadom elektrochemii ze względu na

obecność warstwy cynku, korodując tylko do momentu zasklepienia się warstwy tlenków nad stałą, następnie proces się zatrzymuje – stąd naturalna korozja krawędzi oraz możliwe przebarwienia krawędzi blach. Zjawisko to ma jednak w całości charakter chwilowy i ustępuje w niedługim okresie czasu. W przypadku, gdy ogniska korozji wychodzą poza krawędź, obejmując fragmenty powierzchni przy-krawędziowej istnieje niebezpieczeństwo rozszerzenia się korozji na powierzchnię blachy. Spowodowane jest to w większości przypadków zastosowaniem niewłaściwych urządzeń tnących lub wtórnymi uszkodzeniami mechanicznymi powłoki cynkowej i lakierniczej przy krawędziach. W takich przypadkach, gdy obserwuje się wzrost powierzchni obszarów skorodowanych, zalecane jest zabezpieczenie krawędzi blach, według wskazówek jak poniżej:

- Odciąć i usunąć pozostałości opiłków metalu oraz powłoki lakierniczej w obrębie skorodowanego obszaru do miejsca nienaruszonego.
- Usunąć rdzę i ogniska korozji w sposób mechaniczny – poprzez delikatne piaskowanie, szczotkowanie lub traktowanie materiałami ściernymi do momentu uzyskania metalicznego połysku powierzchni blachy, pozostawiając powierzchnię metalu zmatowioną. Dokładnie zmyć i odtłuścić powierzchnię zgodnie z wytycznymi producenta powłok zabezpieczających.
- Nanieść pierwszą warstwę podkładu na oczyszczoną i przygotowaną powierzchnię, zgodnie z zaleceniami producenta.
- Po wyschnięciu pierwszej warstwy podkładu, nanieść drugą warstwę lakieru podkładowego w taki sposób, aby nachodził na nienaruszone obszary oryginalnego lakieru.
- Po wyschnięciu warstw gruntujących pomalować traktowany obszar lakierem nawierzchniowym zgodnie z wytycznymi producenta.

Przy wykonywaniu powyższych zabezpieczeń można korzystać z ogólnie dostępnych środków zabezpieczających (powłoki gruntujące i lakiery nawierzchniowe) przeznaczone dla blach ocynkowanych-powlekanych (lakiery poliestrowe), lub zwrócić się do ALAMENTTI celem uzyskania informacji o specjalistycznych dostawcach tych materiałów (Pvf2, Celestia lub HPS 200).