

Dokumentnavn: <b>Prosedyre for reparasjon</b>		Dok.nr: PR-P-12	Versjon: 3
Kapittel: 3. Prosedyrer for produksjon	Revidert av:	Utgitt dato: 28/04/2015	Dato sist revidert:

## Prosedyre for reparasjon

### Hensikt:

Sikre at oppståtte skader på varmforzinket gods repareres etter anbefalte og forsvarlige metoder.

### Omfang:

Alt gods der skader har oppstått under eller etter varmforzinkingen. Det totale ubelagte området skal ikke overstige 0,5% av den totale overflaten og hvert ubelagte område skal ikke overstige 10 cm<sup>2</sup>. Hvis ubelagt område er større skal gjenstanden reforzinkes.

### Ansvar:

Områdeansvarlig

### Prosedyre:

#### Overflate

Zinkoverflate og stål må være ren og tørr. Overflaten kan eventuelt tørkes med forsiktig bruk av gassflamme til max 50° C.

#### Rengjøring

Skader på zink eller fjerning av eventuell aske kan utføres med en av følgende metoder, eller en kombinasjon av dem:

- Stålbørsting
- Sandpapir
- Ubelagte områder som ruster vaskes med Ferro-Bet. (rustfjerner)

Merk: Anvend kun ikke-korrosive materialer til rengjøring av zink

#### Rengjøring av stål

Rengjøres til metallisk ren overflate.

#### Påføring av maling.

Zinkrik maling påføres med kost på de rengjorte flatene, til standard tykkelse (minimum 100 µm) (Eks. Zink 300 sinkrik maling Art.nr. 0892 200 fra Wurt Norge AS)