

GREENCOAT[®]
COLORFUL STEEL



*Nordiskt kvalitetsstål
för alla klimat och en grönare livsstil*



*Inspektion och underhåll av färgbelagt stål
Takprodukter, fasader och regnvattensystem*

SSAB

GreenCoat – grönare, bättre Premiumstål och förstklassiga beläggningar

GreenCoat-produkter som underhålls korrekt behåller sina egenskaper under mycket lång tid. GreenCoat® är SSABs nya varumärke för innovativa, miljövänliga färgbelagda ställösningar för byggindustrin och andra komponenter. Det är den grönaste produktportföljen med högklassigt färgbelagt stål för byggnadstillämpningar. Dessutom är GreenCoat en av de mest heltäckande produktportföljerna inom högklassiga färgbelagda stål för takläggning, fasader och regnvattensystem. GreenCoat-produkterna har hög färgstabilitet och hållbar finish i alla väder.

De flesta av våra GreenCoat-produkter har en ytbeläggning som baseras på biobaserad teknik (BT), där stora delar av den traditionella fossila delen har ersatts med en biobaserad komponent – för ett grönare boende och bättre prestanda. Den här broschyren ger råd om inspektion och underhåll av färgbelagd stålplåt.



Bio-based Technology
BT PATENT PROTECTED

Till dig som har ansvar för underhåll av byggnader med färgbelagt stål för tak och fasadbeklädnad.





© Plannja

INSPEKTION OCH UNDERHÅLL

Genom att välja GreenCoat har du tagit ett stort steg mot att minska framtida kostnader för din fastighet. Du kan göra inspektioner och underhåll själv, men du kan också överlåta arbetet till specialiserade företag. Inspektioner och regelbundet underhåll är ekonomiskt förnuftiga. Om de utförs korrekt garanterar de längsta möjliga livslängd för stålplåten.

FLERA MÅLNINGSSYSTEM

Alla GreenCoat-produkter har en kärna av metallbelagd stålplåt och finns tillgängliga för ett stort antal tillämpningar. Med hjälp av lämpliga färgsystem kan GreenCoat tillverkas för att passa olika miljöförhållanden och kvalitetskrav.

FAKTORER SOM PÅVERKAR LIVSLÄNGDEN HOS GREENCOAT

Miljön omkring en byggnad avgör hur färgen åldras, även om hållbarheten varierar beroende på färgsystemet och också på kulörerna i ett givet färgsystem. Solstrålning, väderförhållanden och närhet till havet är faktorer som gör att färgen åldras, även om lacken också påverkas av föroreningar i miljön. Skador i färgbelagningen minskar avsevärt skyddet som det ger stålet mot miljöangrepp. Hanteringskadorna vid installationen eller skador som orsakas av att beslag eller ett verktyg tappas på plåten kan orsaka smärre skador på färgbelagningen. Livslängden på GreenCoat bevaras dock om sådana skador, oavsett storlek, snabbt målas över. Solen påverkar färg-

belagningens åldrande på två sätt: genom ultraviolett strålning som påskyndar åldrandet och genom att lacken hettas upp av solen. Kulören du väljer påverkar därför också livslängden – ljusa kulörer håller något längre än mörka. Livslängden beror också på om materialet används för väggbeklädnad eller för takläggning. Tak i söderläge med låg lutning påverkas mer av solen än ytor som vetter mot norr. Färgbelagningens livslängd beror också på den miljö som stålplåten exponeras för. Stålplåt som används i kustnära områden utsätts för saltvatten och får därför kortare livslängd än stålplåt på byggnader längre inåt land. Dessutom påverkar lokala industriutsläpp, trafik och utsläpp från oljeeldade anläggningar livslängden på ytbelagningen.

TVÅ MÅTT PÅ LIVSLÄNGD

Med regelbundet underhåll kan ett plåttak hålla i 150 år eller ännu längre. Det finns svenska byggnader som har plåttak ända från 1832, och stålplåten är fortfarande i gott skick tack vare att det inspekteras och underhålls regelbundet. Det finns två sätt att mäta livslängden hos färgbelagd stålplåt – det estetiska och det funktionella.

I våra garantidokument anger vi den minsta estetiska livslängd du kan förvänta dig av en oskadad yta under normala förhållanden. Tiden kan förlängas genom regelbunden inspektion och underhåll. Om plåten används som takläggning finns det alltid en viss risk för skador genom repor, och i de skadade områdena kan det uppstå korrosion.

DEN ESTETISKA LIVSLÄNGDEN är perioden fram till den tidpunkt då färgbelagningens utseende har ändrats så mycket att den inte längre uppfyller kraven. Vilken grad av missfärgning som är acceptabel på en byggnad beror på vem som gör bedömningen och vilken byggnad som plåten sitter på.

DEN FUNKTIONELLA LIVSLÄNGDEN är tiden fram till dess att stålplåten inte längre kan skydda byggnadens lastbärande konstruktion eller isoleringen bakom stålplåten. Tiden varierar mycket beroende på vilken beläggning som applicerats på stålplåten, typen av metallbeläggning och dess tjocklek och viktigast av allt miljön som stålplåten exponeras för.

FÄRGBELÄGGNINGENS ÅLDRADE

	1.	2.	3.	4.
Steg	Ny stålplåt	Rester av bindemedel visar sig på ytan i form av kritning, vilket gör ytan ljusare. Färgbelaggningsen är fortfarande intakt men är tunnare.	Primern börjar synas. Täckfärgen har delvis eroderat.	Primern och täckfärgen har delvis nötts bort och metallbelaggningsen är synlig.
Åtgärder		Om kritningen är oacceptabel kan den tvättas bort.	Den befintliga belaggningsen kan rengöras och målas över.	Rengör ytan och ta bort eventuella lösa färgrester, måla med tvättprimer och avsluta med täckfärg.

ÅTERSTÄLLANDE AV YTBELÄGGNINGEN

Återställande av ytbelaggningsen kan bestå av åtgärder för att:

- ▶ rengöra ytbelaggningsen
- ▶ bättringsmålning mindre skador
- ▶ måla om hela ytan
- ▶ behandla korrosionsskador

RENGÖRING

Det räcker ofta med regn för att hålla stålplåten ren. Eventuella smutslager som regnvattnet inte rör på kan avlägsnas med hjälp av en mjuk borste och vatten eller högtryckstvätt. Var extra noggrann när du rengör ytor som är skyddade mot regn och därmed inte kan tvättas rena av regnvatten. I förorenade områden kan det behövas ett rengöringsmedel för att få plåten ren. Ett vanligt diskmedel eller industriellt rengöringsmedel kan användas. Dosera tvättmedlet i enlighet med tillverkarens rekommendationer. Skölj därefter grundligt eller använd högtryckstvätt.

TVÄTTRÅD

- ▶ Starkare lösningar än de rekommenderade kan skada färgen.
- ▶ Skölj noga, så att alla rester av tvättmedel försvinner.
- ▶ Undvik organiska lösningsmedel eller nötande rengöringsmedel.
- ▶ Applicera rengöringsmedlet nedifrån och upp.
- ▶ Skölj uppifrån och nedåt.
- ▶ Arbeta försiktigt. Överdriven tvättning kan göra mer skada än nytta.

BÄTTRINGSMÅLNING

Om färgbelaggningsen har fått smärre repsskador kan den repareras med bättringsmålning. En smal pensel kan sedan användas för att måla över bara det område som har repats. Använd lufttorkande lack. Eftersom denna lack troligen kommer att gradvis missfärgas på ett annat sätt än den fabriksbelagda lacken är det viktigt att bara måla på de ställen där det verkligen behövs.

KORROSION

Behandla korrosionsskador på följande sätt:

1. Skrapa eller slipa bort allt löst organiskt material.
2. Ta bort rost genom att gnugga tills du kommer ner till den bara metallen i det skadade området. Rengör med alkaliskt avfettningsmedel, t.ex. en 5 % kaustiksodalösning, blandat med lite diskmedel. Skölj ytan noggrant med vatten och låt den torka.
3. Måla med en rostskyddsprimer.
4. Måla med täckfärg enligt beskrivningen på följande sidor.

BEHANDLING AV KANTKORROSION

Kantkorrosion förekommer oftast inte i normala miljöer. Det kan dock förekomma i aggressiva miljöer och bör då åtgärdas för att säkerställa att stålplåten förblir intakt. Därefter bör åtgärderna i punkterna 1–5 nedan utföras. I aggressiva miljöer kan det vara lämpligt att skydda öppna skärkanter när plåten installeras första gången.

1. Gnugga eller skrapa bort lös lack eller korrosionsrester. Slipa ner ett smalt område av den intilliggande ursprungsfärgen.
2. Om det finns röd rost på kanten, gnid bort all den röda rost ner till den bara metallen.
3. Rengör med alkaliskt avfettningsmedel, t.ex. en 5 % kaustiksodalösning, blandat med lite diskmedel.
4. Måla den förbereda ytan med rostskyddsprimer.
5. Måla med täckfärg, även på den nedslipade ytan. Om kantkorrosion har uppstått, var särskilt noga med att se till att lacken går över hela skärkanten (lacken runt kanten ska ha samma form som huvudet på en tändsticka).

På överlappande stålplattor kan kantkorrosion vara svårare att behandla på ovanstående sätt, eftersom undersidan inte är tillgänglig för rengöring. Detta kan lösas genom att täta kanten, dvs. rengöra som ovan och sedan applicera ett tätningsmedel över fogarna.

OMLACKERING

Omlackering av en stålyta kan bli nödvändigt på grund av missfärgning eller korrosion, eller helt enkelt för att byta kulör. Omlackering av utvändigt stålplåt måste alltid göras på ett professionellt sätt med noga beprövade målningsystem. Leverantörer av omlackeringsystem tillhandahåller instruktioner för hur omlackering ska utföras när deras system används. Om arbetet utförs av en erfaren målningsentreprenör har denne all kunskap som behövs för att utföra arbetet från inspektion till färdig målning. Innan du fattar beslut om att omlackera hela ytor måste du kontrollera att det inte finns några lokala skador och att beläggningen har god vidhäftning till underlaget. Om det finns betydande lokala skador eller om beläggningen har bleknat ojämnt, är det bäst att konsultera en expert för att lägga upp en plan för omlackeringen. Följande tumregler kan användas:

1. a) Om zinkbeläggningen har nötts bort, måla plåten med en rostskyddsprimer.
b) Om färgen har nötts bort men zinkbeläggningen är oskadad, måla plåten med en tvättprimer.
2. Måla med täckfärg. Om den gamla lacken är intakt, kan den först tvättas för att säkerställa att vidhäftningen är god, och sedan kan täckfärgen läggas på.

OMLACKERING AV PVDF

PVDF är en fluoropolymer som till exempel Teflon® och därför är det mycket svårt att uppnå god vidhäftning. Vi rekommenderar därför professionell hjälp. GreenCoat Hiarc-produkter är i de flesta fall PVDF-beläggningar. Kontakta SSAB om du behöver hjälp med att bestämma beläggningstyp.

OMLACKERING AV GREENCOAT-PRODUKTER (UTOM PVDF)

Omlackering av GreenCoat-produkter görs på olika sätt beroende på om plåten har exponerats för utomhusmiljöer eller om plåten är ny eller oexponerad. Täckfärgen innehåller en aning vax för att plåten ska vara lättare att forma. Detta kan orsaka vidhäftningsproblem vid omlackering. I äldre GreenCoat-produkter har vaxskiktet på ytan försvunnit genom exponering för väder och vind. Rengöring kan då ske genom att bara tvätta av ytan. Det är viktigt att tänka på detta innan du målar. Följ de allmänna rekommendationerna nedan för behandling av plåtytan före målning.

1. Rengör ytan med ett alkaliskt rengöringsmedel och Scotch Brite.
2. Skölj med vatten.
3. Ett lager primer.
4. Ett eller två lager täckfärg.

Beläggningens leverantören kan ge detaljerade rekommendationer om förbehandling före lackering.

MÅLNINGSARBETE

Vid omlackering av ett helt tak är det viktigt att noggrant följa färgleverantörens rekommendationer. Detta är särskilt viktigt vid rengöring och förbehandling, men också med hänsyn till det befintliga takets skick. Vid omlackering av mindre skador är det viktigt att måla ett så litet område som möjligt. Även om reparationslacken verkar vara mycket lik originalkulören, finns det en risk att åldrandet kommer att påverka lackerna olika och att de ser helt olika ut efter en tid. Använd en tunn pensel när du målar om små ytor.



ÅRLIG INSPEKTION

Stålplåten på byggnaden måste inspekteras årligen för att möjliggöra effektivt underhåll. Kontrollera följande vid den årliga inspektionen och vidta därefter nödvändiga åtgärder.

Kontroll	Åtgärd
Lackens skick, tecken på kritning, missfärgning eller sprickbildning, särskilt där regnvatten inte kan hålla ytan ren.	Utvärdera skicket och bedöm om tvättning, rengöring, behandling av ytkorrosion, bättringsmålning eller omlackering är nödvändig.
Smuts i rännorna. Blockerade rännor ökar risken för korrosion och därmed vattenläckage i byggnaden.	Ta bort avfallet från takrännorna, eftersom det binder fukt och frätande ämnen.
Ansamling av avfall på plåten ökar korrosionsrisken, eftersom ytan under avfallet är ständigt fuktig.	Ta bort avfallet så att plåtytorna får torka.
Skador på färgbeläggningen ökar risken för korrosion. Kontrollera om det finns skador, även om byggnaden är ny.	Överväg om det behövs bättringsmålning, omlackering eller byte av enskilda plåtar, beroende på skadans omfattning och karaktär.
Lösa fästen, popnitsplintar, borrarspån eller andra metallföremål som ligger direkt på taket kan orsaka korrosion.	Ta bort spån och/eller metallföremål.
Felaktiga eller felaktigt monterade fästen kan orsaka både läckor och korrosion.	Byt ut felaktiga fästen. Om gången är avskalad, byt till nästa större storlek.
Kantkorrosion vid skärkanten i överlappande plåtar och plåtkanter. Korrosionen kan spridas om den inte behandlas i tid.	Rengör noggrant de rostiga kanten och måla om enligt ovanstående beskrivning.



SSAB

SSAB har tillverkat produkter för byggnadsindustrin i mer än 50 år och är en pionjär och innovatör genom att skapa färgbelagda produkter som har svensk rapsolja i beläggningsen.

SSAB är ett Norden- och USA-baserat stålföretag. SSAB erbjuder mervärdesprodukter och tjänster som har utvecklats i nära samarbete med företagets kunder för att skapa en starkare, lättare och mer hållbar värld. SSAB har produktionsanläggningar i Sverige, Finland och USA, och anställda i över 50 länder. www.ssab.com

SSAB och dess dotterbolag har ansträngt sig för att innehållet i den här publikationen ska vara korrekt. Vi påtar oss dock inget ansvar eller skyldighet vad gäller felaktigheter eller missvisande information. Förslag på, eller beskrivningar av, slutanvändning eller tillämpning av produkter eller arbetsmetoder är endast för information. SSAB och dess dotterbolag erkänner ingen ansvarskyldighet vad gäller detta.

Ingen del av den här publikationen får återges utan skriftligt tillstånd av SSAB.

SSAB

781 84 Borlänge

T 0243 700 00

F 0243 720 00

greencoat@ssab.com

www.ssab.se/GreenCoat

The SSAB logo consists of the letters 'SSAB' in a bold, blue, sans-serif font. The letters are closely spaced and have a slight shadow effect.