

WYTYCZNE OBSŁUGI I KONSERWACJI konstrukcji aluminiowych i ich wyposażenia.

1. Kształtowniki lakierowane i anodowane oraz powstałe z nich wyroby mogą być użytkowane w normalnych warunkach atmosferycznych (bez agresywnie działających cieczy, gazów, pyłów). W przypadku gdy malowane i anodowane konstrukcje mocowane są w pobliżu wybrzeża (mniej niż 10 km), w środowisku wiejskim, w środowisku narażonym na oddziaływanie emisji przemysłowych lub w miejscu narażonym na działanie środków chemicznych czy wilgoci (baseny, laboratoria itp.) zastosowanie mają specjalne reguły dotyczące lakierowania czy grubości powłoki anodowanej.
2. Powłoki proszkowe oraz tlenkowe są wrażliwe między innymi na działanie rozcieńczalników organicznych, stężonego alkoholu, kwasów, zasad i związków ropopochodnych. W związku z tym niedopuszczalny jest kontakt powłoki z wymienionymi środkami. W szczególności należy zapewnić ochronę przed kontaktem powłok z wapnem, cementem i innymi alkalicznymi materiałami budowlanymi.
3. Oprócz działania czynników związanych z pogodą (słońce, mróz, opady atmosferyczne), profile aluminiowe w ścianach zewnętrznych budynków są narażone na działanie agresywnych składników powietrza, a przez to są elementami, na których odkładają się zanieczyszczenia. Dlatego elementy konstrukcyjne muszą być czyszczone regularnie, z częstotliwością zależną od lokalizacji konstrukcji. Częstotliwość czyszczenia zależy od wielu czynników:
 - położenia geograficznego budynku,
 - środowiska (otoczenia) w jakim budynek się znajduje, np. morskiego, przemysłowego, kwaśnego / zasadowego itp.,
 - stopnia zanieczyszczenia atmosfery,
 - strefy wiatrowej,
 - stopnia osłonięcia budynku przez budynki sąsiadujące,
 - możliwości przenoszenia drobin (zwłaszcza piasku), powodujących erozję powłoki,
 - jeśli warunki otoczenia budynku ulegną w czasie jego eksploatacji zmianie, np. ze środowiska wiejskiego w przemysłowe.
4. Mycie jest często przyczyną powstawania wad powłok i dlatego też należy przestrzegać zasad opisanych poniżej:
 - 4.1. Mycie należy przeprowadzać przynajmniej dwa razy do roku. Fakt wykonania mycia musi być udokumentowane w formie protokołu.
 - 4.2. Zalecaną metodą czyszczenia powierzchni lakierowanych jest regularne mycie roztworem łagodnego detergentu (np. 5% płynu do mycia naczyń) w ciepłej wodzie. Wszystkie powierzchnie powinny być czyszczone delikatną gąbką lub szmatką. Nie wolno stosować szczotek twardszych niż z naturalnego włosia (mycie szyb może być dla wygody przeprowadzane równocześnie). Powierzchnię po myciu należy spłukać dokładnie czystą wodą.
 - 4.3. Powierzchnie anodowane mogą być, po myciu i płukaniu, polerowane suchą, delikatną szmatką dla przywrócenia połysku, a w przypadku silnego miejscowego zabrudzenia, polerowane lekko ścierną pastą polerską i zabezpieczone delikatną warstwą specjalnego środka konserwującego, nie zawierającego: wosku, wazeliny, lanoliny lub podobnych substancji.
 - 4.4. Jeśli zanieczyszczenia atmosferyczne spowodowały trudno usuwalne plamy, do ich usunięcia z powierzchni lakierowanych zalecana jest benzyna ekstrakcyjna. W tym przypadku nie wolno

stosować materiałów ściernych (papier ścierny, pasty polerskie) ani rozpuszczalników zawierających: ketony, estry lub alkohole.

- 4.5. Do mycia należy używać czystą wodę. Mycie może być bardziej efektywne, gdy użyjemy do przetrarcia powierzchni dekoracyjnej tkaniny, nie rysującej powierzchni.
- 4.6. W czasie mycia temperatura powłok nie może przekraczać 25°C.
- 4.7. Temperatura stosowanej do mycia wody nie może przekraczać 25°C. Nie wolno myć powłoki strumieniem pary wodnej.
- 4.8. Przed przystąpieniem do czyszczenia powierzchni należy sprawdzić efekt działania używanych do tego celu środków. Próbę należy przeprowadzić na niewidocznych powierzchniach. W przypadku wystąpienia niepożądanych efektów należy zrezygnować z wykorzystania testowanego środka czyszczącego.
- 4.9. W żadnym wypadku nie wolno stosować środków czyszczących o pH poniżej 5 lub powyżej 8.
- 4.10. Nie wolno stosować mocno kwaśnych lub mocno alkalicznych środków czyszczących (w tym zawierających detergenty), jak również środków powierzchniowo czynnych mogących reagować z aluminium.
- 4.11. Nie wolno stosować ściernych środków czyszczących, ani czyścić powierzchni poprzez tarcie. Dopuszcza się stosowanie delikatnych tkanin bawełnianych, przeznaczonych do przemysłowego czyszczenia. Podczas przecierania nie należy zbyt mocno dociskać tkaniny do czyszczonej powierzchni.
- 4.12. Nie wolno stosować organicznych rozpuszczalników zawierających estry, ketony, alkohole, związki aromatyczne, estry glikoli, węglowodory chlorowane, itp.
- 4.13. Nie wolno stosować detergentów o nieznanym pochodzeniu.
- 4.14. Nie wolno stosować soli oraz substancji chemicznych do usuwania oblodzenia w pobliżu profili.
- 4.15. Maksymalny czas oddziaływania środka czyszczącego nie może przekraczać jednej godziny. Jeżeli to konieczne proces mycia można powtórzyć po 24 godzinach.
- 4.16. Po każdym myciu, powierzchnia musi być natychmiast spłukana czystą zimną wodą.
- 4.17. Regularne mycie zapobiega powstaniu intensywnych, bardzo trudnych do usunięcia zabrudzeń. Dla zewnętrznych zastosowań, gdzie dekoracyjny wygląd i funkcja ochronna są szczególnie ważne, np.: portale, wejścia fronty sklepowe, itp., zaleca się cotygodniowe czyszczenie. W tym przypadku możliwe jest używanie do czyszczenia wody i irchy (zamszu), następnie wycierać z góry do dołu elementy miękką suchą ścierką.
- 4.18. Ramy okienne, parapety i fasady muszą być czyszczone regularnie, częstotliwość zależy od agresywności środowiska i konstrukcji fasady.
5. W przypadku, gdyby na powierzchniach lakierowanych pozostały folie ochronne należy je niezwłocznie usunąć. W przypadku nie usunięcia folii, w wyniku reakcji folia nie da się usunąć bez uszkodzenia powłoki proszkowej. Pozostawianie taśm zabezpieczających na powierzchni powłoki proszkowej, szczególnie przy ekspozycji słonecznej i wysokiej temperaturze otoczenia, może prowadzić do reakcji chemicznych prowadzących do zespolenia taśmy z powłoką proszkową.
6. W celu zapewnienia sprawnego funkcjonowania okuć, zalecane jest wykonywanie następujących czynności:
 - 6.1. Czyszczenie wszystkich elementów okuć ze śladów wapna, cementu lub zaprawy murarskiej, by zapobiec zablokowaniu,
 - 6.2. Raz do roku smarowanie bezkwasowym olejem maszynowym wszystkich części ruchomych.
 - 6.3. Przynajmniej raz do roku sprawdzenie funkcjonowania okuć i wykonanie niezbędnych regulacji docisków.

- 6.4. Sprawdzenie pewności osadzenia elementów złącznych okuć.
- 6.5. Sprawdzenie i regulacja usytuowania ślizgów okna.
- 6.6. Regulacja działania samozamykaczy. Samozamykacz powinien bez udziału dodatkowej siły zamykać skrzydło drzwi, nie należy dociskać skrzydła w trakcie zamykania ponieważ grozi to uszkodzeniem zaworów i uszczelek samozamykacza. Temperatura pracy samozamykacza ma wpływ na siłę z jaką samozamykacz działa na skrzydło drzwiowe. Regulacje samozamykacza należy przeprowadzać w zależności od zmiany temperatury pracy samozamykacza odpowiednio luzując bądź dokręcając śrubę regulacyjną w kierunku „+” lub „-”. W ten sam sposób regulujemy szybkość zamykania skrzydła.

Uwaga! Operowanie klamką okna uchylno-rozwieralnego należy wykonywać w pozycji domkniętego skrzydła. Jeśli przy obrocie klamki wyczuwamy opór należy domknąć okno, pokonywanie wszelkich oporów okuć „na siłę” grozi zniszczeniem okucia.

7. Uszczelki:

- 7.1. Uszczelki stosowane przez IsoFas sp. z o.o. wykonane są z wysokogatunkowego EPDM i nie wymagają żadnych zabiegów konserwacyjnych oprócz utrzymywania ich w czystości i ochrony przed uszkodzeniami mechanicznymi.
- 7.2. Należy okresowo sprawdzać stan i jakość uszczelek oraz ich pozostawianie w miejscach zamocowania w profilach aluminiowych. Skutkiem występowania uszkodzeń uszczelek lub wysunięcia się z profili aluminiowych konstrukcja aluminiowa, jest nieszczelność konstrukcji aluminiowej, której wyposażenie stanowi uszkodzona uszczelka.