KESMET-1 Grzegorz Kęsik
Producent Wyrobów Ze Stali Nierdzewnej i Kwasoodpornej

KESMET-1 Grzegorz Kęsik
ul. Piotra Skargi 45,
42-200 Częstochowa
NIP 574-103-41-01
REGON 240248205

tel.: 0343175593
fax.: 0343608095
kom. 792-140-540

e-mail: biuro@kesmet.eu

OGÓLNE INSTRUKCJE DOTYCZĄCE CZYSZCZENIA I KONSERWACJI

Jedną z najbardziej znanych właściwości stali nierdzewnej jest ich odporność na korozję. Cechę tę zawdzięcza pierwiastkom stopowym, które tworzą na jej powierzchni warstwę ochronną. Jest ona bardzo cienka i przeźroczysta, ale mimo to stanowi doskonałą ochronę przed korozją.

Pomimo, iż środowisko w którym są użytkowane odpływy prysznicowe nie jest agresywne, wspomniany materiał również może zostać dotknięty przez typowy **proces niszczenia metali** w postaci korozji. Jego zajście warunkowane jest przede wszystkim wystąpieniem tzw. czynnika ludzkiego, czyli po prostu błędów, które użytkownik produktu może popełnić np. podczas niewłaściwej instalacji czy dalszego użytkowania.

Poniżej przygotowaliśmy zbiór zasad jakich należy przestrzegać podczas pielęgnacji produktów:

1) Zaniedbanie regularnej konserwacji może spowodować osadzanie się brudu na powierzchni produktu, obniżając jego walory wizualne i użytkowe.

2) Regularnie czyszczenie jest konieczne do utrzymania mechanizmu samo-naprawczego stali, który zapobiega narastaniu stężenia krytycznego wszelkich zanieczyszczeń mogących zmniejszać odporność korozyjną stali.

3) Jeżeli instrukcje dotyczące konserwacji są zawarte w instrukcji montażu produktu, należy ich przestrzegać.

4) Do konserwacji można używać tylko tych środków czyszczących, które są specjalnie przeznaczone do tego obszaru użytkowania przez ich producenta.

5) Do mycia nie należy stosować preparatów do usuwania zapraw, na bazie kwasu solnego, wybielaczy, środków do czyszczenia srebra oraz środków czyszczących z klasyfikacją "substancje żrące i trujące" (mogą one spowodować przebarwienia lub poważne uszkodzenia powierzchni stali z korozją włącznie).

6) Nie stosować szczotek drucianych ze stali węglowej, wełny czyszczącej, stalowych poduszek do szorowania, ostrych materiałów ściernych.

7) Stanowczo odradzamy stosowanie tzw. "środków do czyszczenia ścieków" – mogą one zawierać wysoko stężone kwasy lub zasady (należy zapoznać się z instrukcją producenta produktu). Preparaty te mogą spowodować zniekształcenie lub deformację / uszkodzenie powierzchni produktu.

8) Zabrania się używania ściernych środków czyszczących.

KESMET-1 Grzegorz Kęsik
ul. Piotra Skargi 45,
42-200 Częstochowa
NIP 574-103-41-01
REGON 240248205

tel.: 0343175593
fax.: 0343608095
kom. 792-140-540

e-mail: biuro@kesmet.eu

9) Nie zaleca się stosowania urządzeń czyszczących parowych lub wysokociśnieniowych – wysokie ciśnienie lub temperatura mogą uszkodzić elementy plastikowe.
10) Należy bezwzględnie przestrzegać instrukcji obsługi podanej przez producentów środków czystości.
11) Nie używać środków czyszczących po upływie daty ważności.
12) Czyszczenie należy przeprowadzać z zachowaniem dawki i czasu działania środka czyszczącego zalecanego przez jego producenta.
13) Niewłaściwe jest również mieszanie ze sobą różnych środków czyszczących.
14) Po użyciu środka czyszczącego powierzchnię czyszczoną należy spłukać wodą, aby całkowicie usunąć pozostałości środków czyszczących. Następnie dobrze osuszyć.
15) Należy zdawać sobie sprawę, że środki czyszczące przeznaczone dla stali nierdzewnej mogą uszkadzać inne materiały. Dlatego podczas ich stosowania należy chronić takie elementy jak np. kamień, aluminium lub galwanizowaną stal węglową.

Rutynowe czyszczenie stali nierdzewnej:

- podczas czyszczenia powierzchni szczotkowanych, ruchy czyszczenia powinny być zgodne z kierunkiem wzoru,
- stały brud i zanieczyszczenia spłukać czystą wodą (najlepiej ciepłą), przetrzeć powierzchnię miękką szmatką,
- dla cięższych zabrudzeń – stosować łagodne mydło lub detergent (5% amoniak do czyszczenia, ocet, kwas cytrynowy) oraz miękką szczotkę nylonowa / szmatkę,
- po czyszczeniu dokładnie spłukać wodą,
- elementy czyścić, raz na miesiąc (w środowiskach nadmorskich częściej),

Czyszczenie zanieczyszczeń pochodzących od stali niestopowej (stali czarnej) i cząstek żelaza.

Do zanieczyszczenia może dojść na skutek kontaktu z narzędziami, elementami ze stali węglowej oraz wykonywaniem w pobliżu operacji spawania, cięcia, wiercenia czy szlifowania.

Cząstki żelaza należy natychmiast usuwać z powierzchni stali nierdzewnej, ponieważ w obecności wilgoci bardzo szybko korodują.

W zależności od stopnia przebarwień powierzchni zaleca się stopniowe usuwanie zanieczyszczeń od cząstek żelaza z doborem odpowiedniej metody, zwracając uwagę, aby ich dalej nie rozprzestrzeniać.

KESMET-1 Grzegorz Kęsik
ul. Piotra Skargi 45,
42-200 Częstochowa
NIP 574-103-41-01
REGON 240248205

tel.: 0343175593
fax.: 0343608095
kom. 792-140-540

e-mail: biuro@kesmet.eu

ŁAGODNE PRZEBARWIENIA LUB LEKKA RDZA

Domowe środki czyszczące zawierającej węglan wapnia lub kwas cytrynowy. Dokładnie spłukać wodą-osuszyć.

ŚWIEŻE CZĄSTKI ŻELAZA / STALOWEGO PYŁU

Do czyszczenia można zastosować roztwór kwasu szczawiowego nanoszony na powierzchnię za pomocą miękkiej szmatki. Roztworu nie należy wcierać tylko pozostawić na powierzchni przez kilka minut (nie trzeć) w celu rozpuszczenia zanieczyszczeń. Dokładnie spłukać wodą-osuszyć.

UMIARKOWANIE PRZEBARWIENIA Z RDZY – ZALECANY SERWIS

Środkami czyszczącymi z kwasem ortofosforowym lub 10% roztwór kwasu fosforowego, jeżeli zachowana jest odpowiednia ostrożność (bezpieczeństwo BHP) i przestrzegany jest jego czas oddziaływania na powierzchnię stali. Spryskać powierzchnię i odczekać 15-30min (lub zgodnie z zaleceniem producenta). Po czyszczeniu neutralizacja kwasu rozcieńczonym amoniakiem lub łagodnym detergentem alkalicznym. Dokładnie spłukać wodą-osuszyć

BARDZO INTENSYWNE RDZAWE PLAMY / SILNA RDZA – TYLKO SERWIS

Korzystać z profesjonalnych usługodawców lub dedykowanych produktów do wytrawiania[1] i pasywacji[2] stali. Po obróbce powierzchnię zawsze dokładnie spłukać wodą i osuszyć.

UWAGA:

Produkty należy stosować z ostrożnością i zgodnie z zaleceniami producenta. Bezwzględnie należy przestrzegać zasad ochrony zdrowia, środowiska oraz bezpieczeństwa.

[1] Wystawianie polega na usuwaniu cienkiej warstwy metalu z powierzchni stali nierdzewnej zwykle za pomocą mieszaniny kwasów azotowego i fluorowodorowego

[2] Pasywacja polega na poprawie jakości i grubości warstwy pasywnej na powierzchni stali nierdzewnej przy użyciu kwasu azotowego