

Manuale d'uso e manutenzione

Dichiarazione di Conformità

I manufatti trattati con SISTEMA TRIPLEX® sono lavorati e controllati in ottemperanza ai requisiti tecnici delle norme internazionali:

- UNI EN ISO 1461 - zincatura a caldo
- UNI EN ISO 14713 - zincatura a caldo
- UNI EN ISO 12944 - protezione con verniciatura
- UNI EN 13438 - rivestimenti in polveri per acciaio zincato a caldo

La zincatura a caldo è realizzata in bagno di zinco in classe 1 secondo le linee guida EUR 24286 EN: 2010 "Zincatura a caldo di componenti strutturali prefabbricati in acciaio" pubblicate da European Commission, Joint Research Centre

Ispezione e aspetto

Il trattamento è eseguito su impianti industriali, con il principale obiettivo di assicurare la protezione anticorrosiva delle strutture.

La verifica del trattamento al momento del ricevimento va eseguita secondo le indicazioni delle normative di riferimento, in particolare:

- **Visione a 3 metri di distanza:** bolle, crateri e graffi non devono essere visibili
- Non devono essere presenti graffi significativi
- Una leggera buccia d'arancia è da considerarsi normale
- La composizione chimica dell'acciaio, la sua laminazione e la sua levigatezza superficiale possono influire sulla superficie finale della zincatura a caldo
- La superficie verniciata può presentare una levigatezza irregolare dovuta alla zincatura a caldo, presente sotto il film verniciante, ed è da considerarsi normale.
- Accumuli di vernice in prossimità delle estremità sono da considerarsi normali.

Installazione

- Evitare contatto con acidi, solventi, malte, collanti.
- Evitare urti o sfregamenti.
- Non sollevare con catene o cinghie a strozzo.
- Tenere lontano da aree in cui siano in esecuzione operazioni di: saldatura, levigatura, taglio di qualsiasi materiale.

Imballo e Movimentazione

- Imballo ideato per la sola movimentazione e va rimosso appena terminata questa fase.
- Non idoneo allo stoccaggio prolungato.
- Se conservato oltre una settimana, deve essere tenuto in ambiente interno asciutto e al riparo dalla luce solare.

Installazione

- Evitare contatto con acidi, solventi, malte, collanti.
- Evitare urti o sfregamenti.
- Non sollevare con catene o cinghie a strozzo.
- Tenere lontano da aree in cui siano in esecuzione operazioni di: saldatura, levigatura, taglio di qualsiasi materiale.

Manutenzione

Le vernici per architettura utilizzate nel sistema, necessitano di regolare manutenzione e pulizia per assicurare la continuità delle proprietà decorative e protettive della superficie. La frequenza degli interventi di pulizia dipende da molti fattori, fra cui:

- collocazione geografica della costruzione
- classe di corrosività ambientale in cui è inserita la costruzione (per esempio: marina, industriale, residenziale, rurale, ecc.)
- livello di emissioni inquinanti nell'aria
- presenza di venti con intensità notevoli (es. Bora di Trieste)
- possibilità di pulviscoli trasportati dal vento (es. sabbia, polvere, ecc.)
- ipotesi di cambio nel tempo della classe di corrosività (es. passaggio da rurale a industriale)

Il miglior metodo di pulizia avviene attraverso un regolare lavaggio della superficie, utilizzando una soluzione di acqua calda e detergente delicato (pH 5-8). Tutte le superficie vanno pulite utilizzando uno straccio soffice o una spugna, non usare nessuna spazzola se non di origine naturale.

La frequenza della pulizia dipende dall'aspetto che si desidera mantenere e dalla necessità di rimuovere depositi che potrebbero, con prolungato contatto, causare danni al rivestimento.

In ambiente non particolarmente aggressivo (es. rurale o urbano), la normale frequenza di pulizia può essere di circa 12 mesi. In presenza di deposito di particolare sporco si raccomanda una maggiore frequenza di pulizia. Quando l'ambiente è aggressivo la frequenza di pulizia va ridotta a intervalli di 3 mesi. In presenza di elevato inquinamento atmosferico o in presenza di ambiente particolarmente corrosivo, il periodo fra gli interventi va ulteriormente ridotto.

Frequenza della manutenzione		
C2	Ambiente rurale	ogni 12 mesi
C3	Ambiente urbano	ogni 12 mesi
C4	Ambiente industriale	ogni 6 mesi
C5	Ambiente marino	ogni 3 mesi

Assolutamente vietato utilizzare solventi o soluzioni che contengano:

- idrocarburi clorurati
- esteri
- chetoni
- paste abrasive

Riparazioni

Qualora sia necessario effettuare ritocchi sulla superficie verniciata si consiglia l'uso di vernici poliuretatiche bi-componenti, da applicare secondo il seguente ciclo:

- pulire la superficie con solvente poco aggressivo, applicandolo con un panno liberamente
- asciugare avendo l'accortezza di rimuovere eventuali residui
- se necessario, uniformare la superficie levigando la parte da ripristinare con carta abrasiva (max grana 320) e poi pulire accuratamente con panno asciutto
- miscelare energicamente la vernice per circa 2 minuti
- in caso di vernice in confezione spray (bomboletta), spruzzare il colore su tavolozza (anche un foglio di cartone può fare al caso) e miscelare con un pennello
- applicare la vernice a mezzo pennello (di piccole dimensioni) e limitare l'applicazione strettamente alla parte da ripristinare

Inoltre, è importante sapere che:

- la vernice a liquido non riproduce perfettamente il colore della vernice a polvere (sono di natura diversa)
- la vernice a liquido, contenuta nelle confezioni spray (bombolette), non garantisce la stessa tenuta (al viraggio colore) della vernice a polvere: le parti ritoccate potrebbero perdere la brillantezza colore più rapidamente del resto del manufatto, per questo si consiglia di limitare l'intervento solo alla parte danneggiata

In caso sia necessario riparare danni di grandi entità, consigliamo di contattare i nostri uffici tecnici.