

CombiCoat®-behandlede stålprodukter

FDV-dokumentasjon

Rev 07.2026

Produsent/teknisk service

Saferoad Vik Ørsta AS
PB 193
6151 Ørsta, Norge
Org.nr.: NO985001952
E-post: post.vikorsta@saferoad.com
www.saferoad.com

1. Produktbeskrivelse

CombiCoat® behandlede stålprodukter.

2. Anvisninger for drift og vedlikehold

Normalt er CombiCoat®-behandlede stålprodukter vedlikeholdsfrie. Dersom produktet er utsatt for aggressive miljøer anbefales jevnlig renhold for å øke levetid og bevare glans. Anbefalt rengjøringsmiddel med pH i området 5-8. Reparasjon av fysiske skader og manglende dekning kan utføres.

Riktig overflatebehandling er nødvendig før påføring av organisk belegg. Enten primer eller topplakk eller kun topplakk, for å oppnå best mulig vedheft og korrosjonsbeskyttelse. Dersom skaden i CombiCoat®-belegget kun har visuell betydning og produktet ikke står i korrosivt miljø (korrosivitetssklasse C3 eller høyere), kan den enkleste behandlingen som er angitt i pkt. 1 og 2 utføres. Øvrige skader vises til pkt. 3.

Trinn Prosess

1. Rengjøring / forbehandling

Alle overflater må være fri for smuss, olje, feitt, voks og andre fremmedelement. Om nødvendig kan overflaten vaskes med et nøytralt vaskemiddel (pH 5-8).

2. Reparasjon av mindre skade

Skaden kan utbedres med Quick Bengalack Universallakk eller tilsvarende i riktig farge. Dette fås hos lokal fargehandler.

3. Reparasjon av større skader eller skader som påvirker korrosjonsbeskyttelsen

Rengjør overflaten som angitt i pkt. 1. Bruk Jotun Smartpack System eller lignende primer og to-komponent topcoat. Teknisk datablad for produktet må følges. Ta evt kontakt med oss for ytterligere instruksjoner og råd

4. Klimaforhold

Utendørs reparasjoner er væravhengig: Se teknisk datablad for produktet..

3. Emisjoner og miljøpåvirkning

Utslipp til jord	Ikke relevant
------------------	---------------

Utslipp til luft	Ikke relevant
------------------	---------------

Emisjonsfaktor	Ikke relevant
----------------	---------------

Utførte målinger	Ikke relevant
------------------	---------------

4. Henvisninger

Henvisning til Arbeidstilsynets publikasjoner

Fareklasse/anmerkninger.: Produktet er ikke merkepliktig

Risikosetninger: Ingen R-setninger angitt

Sikkerhetssetninger: Ingen S-setninger angitt

5. Behandlingsmåte for avfall

CombiCoat® behandlede stålprodukter går til stålverkene for resirkulering.

Antatt levetid: systemets levetid beregnes etter følgende formel $LT = K(LZn + LM)$

LT	Duplexsystemets levetid i år
LZn	Sinkbeleggets levetid i år i det konkrete miljøet og med varmforsinking alene
LM	Malingsbeleggets beregnede levetid hvis det er påført direkte på stål.
K	Miljøavhengig synergifaktor med en verdi som settes til: 1,5 når systemet eksponeres i korrosivitetsklasse C4 og C5 eller er permanent nedsenket i sjøvann. 1,6- 2,0 for eksponering i korrosivitetsklasse C3 eller når systemet er fuktig mindre enn 60 % av tiden. 2,1 -2,3 ved eksponering i korrosivitetsklasse C2.

Levetid er avhengig av hvilket miljø produktet er utsatt for:

- Innlandsatmosfære
- Hav- og kystatmosfære
- Byatmosfære
- Industriadmosfære



Korrosivitetskategorier NS-EN ISO 12944-2

- C1 meget lav
- C2 lav
- C3 middels
- C4 høy
- C5-1 meget høy (industri)
- C5-M meget høy (marin)



6. Vedlegg

Ingen