

# Olika typer av plåt

## Fabriksbelagd plåt

**Polyester, akrylat och polyuretan** kräver normalt inte annat än traditionell förbehandling. Med traditionell förbehandling avses skrapning av flagande partier, slipning av rostiga partier – gäller stålplåt – och högtryckstvättning med alkaliskt tvättmedel. Om basmaterialet är aluminium rekommenderas endast högtryckstvätt, eftersom aluminium är ett mjukt material som kan skadas vid en mekanisk förbehandling. Det kan ibland vara nödvändigt att använda en mjuk borste i kombination med högtryckstvättningen för att ytan ska bli ren.

**PVDF** är en färgbeläggning som är ovanlig på tak med metalliserad stålplåt, som fordrar bättre korrosionsskydd. Däremot finns det många fasader med PVDF-beläggning. Där PVDF finns och ska målas om krävs samma förbehandling som för övriga tunnskiktbeläggningar – se ovanstående avsnitt – med komplettering av svepblästring eller slipning exempelvis med en tvättduk av polyester med en slipyta av grön nylon. Vissa färgleverantörer rekommenderar en särskild vidhäftningsgrund som alternativ till slipning och blästring. Prova alltid förbehandling och målningsystem på en mindre yta innan metod väljs. Det finns många exempel på misslyckade ommålningar av PVDF på grund av dålig vidhäftning mellan färgskikten.

**Plastisol** som underhålls innan glans och innan vidhäftning har gått förlorat tvättas enligt de allmänna anvisningarna och med lämpligt alkaliskt tvättmedel.

**Plastisol** som förlorat glans, vidhäftning och har minskat i skiktjocklek från 175 – 180 µm till under 140 µm och som uppvisar små sprickor i färgfilmen ska alltid tas bort ner till ren metallyta. Undantag från detta kan ges om ett vattenblästringsaggregat med ett arbetstryck på över 700 bar med hetvatten använts, och färgen fortfarande sitter kvar. Detta förekommer exempelvis på vissa delar av ett tak i sydlägen eller på låglutande partier.

Lämpliga metoder är slipning, sandblästring, våt sandblästring, vattenblästring eller färgborttagningsmedel. Efter blästring är det viktigt att kontrollera att inga mjukgörare, fett eller klorider finns kvar på plåtytan. Om det finns mjukgörare kvar är ytan klabbig. Klabbigheten kan försvinna av sig själv, men bör tvättas bort med sprit eller annat lämpligt rengöringsmedel.

Erfarenhet visar att vidhäftningen är tillräckligt god för övermålning efter en förbehandling med hetvatten och ett tryck på 700 bar eller högre. Vidhäftningen i kvarvarande plastisol testas med gitterrits.

Storlek och läge på objekt avgör vilken metod som är lämpligast. En generell risk med all blästring är att metalliseringskiktet kan skadas eller i värsta fall helt avlägsnas. En annan risk med vattenblästring är att vatten tränger in i falsar och skadar underliggande material.

## Metalliserad plåt

Metalliserad plåt levereras med olika typer av transport- eller lagringsskydd. En del är anoljade medan andra är belagda med någon annan form av passiveringsmedel. Anoljade ytor har ett sämre passiveringskikt men är lättare att rengöra och är mer lämpade för målning direkt efter montering. Om plåten är slät och kromaterad/passiverad visar erfarenheten att endera minst ett års exponering eller svepblästring krävs för bra vidhäftning. Efter minst 2 års exponering före målning har



*Bild 13:16. Vid vattenblästring kan nedbruten plastisol tas bort. Foto: Fr Ramström AB*



*Bild 13:17. Vissa färgpartier som skuggats har ofta bättre vidhäftning. Foto: Leif Johansson, Renovator*



*Bild 13:18. Tak med förzinkad stålplåt för senare platsmålning. Foto: Torbjörn Osterling*



*Bild 13:19. Tak med platsmålad förzinkad stålplåt. Foto: Torbjörn Osterling*



*Bild 13:20. Ibland krävs*



