

Важные рекомендации от компании по уходу за изделиями из нержавеющей стали

Внимание! После установки светильника необходимо снять с него упаковочную плёнку и протереть стекло влажной салфеткой.

Для того, чтобы уличное оборудование с использованием нержавеющей стали дольше сохраняло привлекательный внешний вид, рекомендуется регулярный уход. Нижеследующая информация и рекомендации основаны на опыте производителей изделий из нержавеющей стали.

Наши светильники выполнены из нержавеющей стали марки AISI304, соответствующей марке 08X12H10 российского ГОСТа, с содержанием хрома (Cr) 12% и никеля (Ni) 10%. Или марки AISI316, соответствующей марке 08X17H13M2 российского ГОСТа, с содержанием хрома (Cr) 18% и никеля (Ni) 14%, применяющейся для изготовления оборудования химической и пищевой промышленности.

Так как нержавеющая сталь является сплавом чистого железа (Fe) и хрома (Cr) с добавлением определенного спектра легирующих добавок, во-первых, она является достаточно мягким материалом в сравнении с другими металлами с декоративными покрытиями (никелирование, хромирование); а во-вторых, согласно ряду напряжений металлов к H₂, неизбежно создаётся электролитическая пара между непосредственно изделием и частицами черных металлов. То есть, из-за того, что изделие является положительно заряженным, к нему из окружающей среды прилипают мелкие частицы металлических шипов от тормозных дисков, щеток уборочных машин и др. А в связи с тем, что поверхность изделия из нержавеющей стали достаточно пластична, вероятность адгезии с другими металлами велика. При налипании частиц металлов на изделие из нержавеющей стали, создаётся электрохимическая пара и начинается контактная коррозия, в результате которой на корпусах изделий могут образовываться ржавые разводы или питтинги (язвы, полости в металле). Недопустимые гальванические пары нержавеющая сталь составляет с нелегированной сталью, хромом, никелем, медью, свинцом, оловом и другими реже встречающимися металлами. Поэтому мы считаем, что необходим регулярный уход за оборудованием (не реже одного раза в полгода) с помощью специальных полировальных паст для изделий из нержавеющей стали.

Изделиям, покрывающимся грязью, для поддержания достойного облика требуется мытьё теплой водой с содержанием ПАВ. Затем ржавления, пятна и разводы необходимо удалить бытовыми полировальными пастами с помощью поролоновой губки. Следует строго избегать очистителей, содержащих такие активные ингредиенты, как хлориды или аммиак.

Интервал между чистками составляет 6 месяцев, но существуют факторы риска при размещении оборудования в местах с повышенным неблагоприятным воздействием.

Это может быть:

- расположении в непосредственной близости от прибрежной (морской) зоны;
- расположении в непосредственной близости от металлообрабатывающих, металлопроизводящих или металлособирающих предприятия, выбрасывающих в атмосферу окислы и/или дающих кислотные соединения при соединении выбросов с атмосферными осадками;
- в зимнее время расположение рядом с дорогами общего пользования в регионах с использованием зимней шипованной резины;
- в зимнее время расположение в местах использования противогололедных растворов.

И, конечно, если на поверхности появились питтинги или другие признаки коррозии - с этого момента потребуются более частый уход.

Рекомендации 2 раза в год:

- мытьё теплой водой с содержанием ПАВ;
- удаление налёта и пятен жёсткой поролоновой или абразивной губкой;
- полировка с помощью паст для ухода за изделиями из нержавеющей стали.

Спасибо, что выбрали нас.

