

Ved at inspicere og vedligeholde farvebelagte produkter kan levetiden forlænges væsentligt.

### Levetid

Når det gælder metalplader, anvendes der normalt to forskellige mål for levetid: den æstetiske og den tekniske.

Den æstetiske levetid er et mål for, hvor lang tid det tager, før farvelaget har ændret sig så meget, at udseendet ikke længere opfylder de krav, man stiller. Hvor stor farve- og glansændring, der anses som acceptabel, afhænger af vurderingspersonen og bygningstypen.

Den tekniske levetid er tiden, indtil pladen ikke længere kan beskytte bygningens bærende eller bagvedliggende konstruktioner. Den tekniske levetid er normalt betydeligt længere end den æstetiske.

Forskelle mellem forskellige belægningssystemer og farver inden for samme system påvirker levetiden. Lyse farver bliver mindre opvarmede af solen og holder derfor generelt længere end mørke farver, som kan blive meget varme. Levetiden afhænger også af, om materialet bruges til vægge eller tage. Tage med lille hældning og eksponering mod syd påvirkes mere af solen end nordvendte overflader.

### Eksterne faktorer, der påvirker levetiden

Miljøet omkring en bygning spiller en vigtig rolle for, hvordan farven ældes. Tung trafik, forurenende industri osv. påvirker over tid pladens beskyttende farve- og zinklag. Solstråling fremskynder farvens aldring gennem ultraviolet stråling og opvarmning.

Vejrforhold og nærhed til saltvandsmiljø kan også påvirke farvens aldring. Levetiden afhænger desuden af, hvor stor en del af pladens klippekanter, der er eksponeret.

Glatte plader med ombukkede klippekanter klarer hårdere miljøer bedre end plader med eksponerede kanter. Skader på farvebelægningen, som kan opstå under byggeprocessen eller efterfølgende, reducerer pladens modstandskraft mod miljøpåvirkninger.

### Æstetisk levetid

Den æstetiske levetid bestemmes i høj grad af valg af produkter og konstruktion:

- Vælg det rette belægningssystem til det pågældende miljø.
- Brug materialer til fastgørelser og installationer, der undgår galvanisk korrosion.
- Konstruer, så stående vand undgås.
- Udfør korrekt montage og undgå ridser på pladen.
- Inspicer pladen regelmæssigt og reparer skader i overfladelaget straks.
- Skyl plader, der ikke vaskes naturligt af regnvand.
- Rengør tagrender regelmæssigt

### Vedligeholdelse

For effektiv vedligeholdelse kræves en årlig inspektion af bygningens metaloverflader. Ved inspektionen bør følgende kontrolleres og eventuelt udbedres:

- Farvens tilstand, tegn på kalk, farveændring eller revner i overfladen, især hvor regnvand ikke kan skylle pladen ren.
- Affald i tagrender og afløbssystemer, da fugtige områder kan nedbryde farvelaget.
- Fjernelse af affald, som binder fugt og korrosive stoffer.
- Kontrol og reparation af farveskader og kantkorrosion.
- Udskiftning af defekte fastgørelseselementer.

### Restaurering af farvebelægningen

- Brug ikke stærkere opløsninger end anbefalet, da de kan skade farven.
- Skyl grundigt for at fjerne rengøringsmiddelrester.
- Undgå organiske opløsningsmidler og slibende rengøringsmidler.
- Påfør rengøringsmiddel nedefra og op; skyl oppefra og ned.

### Rengøring

Regnvand er ofte tilstrækkeligt til at holde pladen ren, men snavs, som regn ikke kan fjerne, kan vaskes væk med en blød børste og vand eller højtryksspuling (anvend maks. 10 bar). Vær særligt opmærksom på overflader i regnskygger, hvor regn ikke naturligt skyller pladen ren.

Brug eventuelt almindeligt opvaskemiddel eller industrirensmiddel i forurenede områder, og skyl grundigt efter rengøring.

### Generelle rengøringsråd

- Brug ikke stærkere opløsninger end anbefalet, da de kan skade farven.
- Skyl grundigt for at fjerne rengøringsmiddelrester.
- Undgå organiske opløsningsmidler og slibende rengøringsmidler.
- Påfør rengøringsmiddel nedefra og op; skyl oppefra og ned.

### Kantkorrosion

Nogle gange opstår kantkorrosion, hvor klippekanter, der udsættes for kapillært stående vand, udvikler små bobler eller afskalninger nærmest klippekanten. Dette sker, når det underliggende zinklag vandrer mod den blottede metaloverflade for at beskytte mod korrosion.

I aggressive miljøer kan kantkorrosionsskader forekomme og bør udbedres, hvis man ønsker at bevare metalpladen intakt.

- Slib eller skrab al løs maling og korrosionsrester væk.

- Hvis kanten har rød rust, skal al rust slibes eller sandblæses væk, indtil man når rent metal.
- Rens med et alkalisk affedtningsmiddel, fx 5 % kaustisk soda med tilsat opvaskemiddel.
- Mal med en zinkrig rustbeskyttende primer på den rensede overflade.
- Mal med en toplak, også ind over det matte område.
- Ved kantkorrosion skal du sikre, at malingen omslutter klippekanten (malingen bør i tværsnit ligne svovlet på en tændstik).  
Kantkorrosion på overlappende metalplader kan være sværere at behandle, da undersiden ikke er tilgængelig for rengøring. En løsning kan være at forsegle samlingen: slib som beskrevet og påfør derefter en fugemasse over samlingen.

### Behandling af ridser

- Korrosion kan også forekomme ved ridser i farvelaget, som kan opstå under fx snerydning, antenneinstallation eller byggeri. Hvis farvelaget har mindre ridser, kan disse repareres med pletmaling.
- Anvend en smal pensel og mal kun det beskadigede område med lufttørrende maling.
  - Bemærk, at denne maling kan ændre sig anderledes over tid end den fabrikslakerede farve, så mal kun der, hvor det er nødvendigt.

### Ommaling

Farveændringer, afskalning, korrosion eller ønsket om at skifte farve kan være årsager til at male metalpladen om. Ved at ommale kan pladens levetid forlænges betydeligt.

Ommaling af udvendige metalplader skal altid udføres professionelt med gennemprøvede malingsystemer. Leverandører af ommalingssystemer har specifikke instruktioner for proceduren. En erfaren malerentreprenør har den nødvendige ekspertise til at udføre arbejdet fra inspektion til færdig maling.

### Malararbejdet

Metaloverflader, der skal repareres eller males om, skal være tørre og rene for snavs og fedt.

1. Fjern løs maling og andre partikler med skraber og stålborste.
2. Områder med rød rust skal grundigt børstes eller sandblæses.

3. Rens med et alkalisk affedtningsmiddel, fx 5 % kaustisk soda med opvaskemiddel. Skyl med rent vand og lad pladen tørre.
4. Før ommalingen skal vedhæftningen af den gamle maling testes. Brug kanten af en mønt eller nøgle og tryk mod malingslaget. Hvis der dannes ridser, er der vedhæftning. Hvis malingen flager af, er vedhæftningen mistet, og laget skal fjernes før maling.

OBS: For at undgå farveafvigelse skal malingen blandes grundigt.

- Mal ikke i direkte sollys eller temperaturer under 5 °C. Den ideelle temperatur er mindst 15 °C, og den relative luftfugtighed må ikke overstige 80 %, helst under 65 %.

### Valg af malingsystem

- Hvis zinklaket er væk, skal pladen grundes med en zinkrig primer.
- Hvis farven er væk, men zinklaket er intakt, skal pladen grundes med en primer.
- Hvis den gamle maling er intakt og vedhæftningen mellem zink og maling er god, kan der males over efter almindelig rengøring.

Anvend pensel, rulle eller sprøjte til arbejdet, og vælg en smal, blød pensel til små områder.