

# BEHANDLING AV EPOXYBELAGTE DELER

## Mottakskontroll

- Varene sjekkes visuelt
- Ved på skade vare må dette merkes på leverandørens pakkeseddel og meldes til grossist umiddelbart (husk kopi av pakkeseddel)
- Hvis denne prosedyren ikke følges, bortfaller reklamasjonsretten.

## Reparasjon

- Småskader opp til ca. 10 mm kan repareres av brukere, er skaden større må leverandøren kontaktes.
- Skadestedet må være rent, tørt og fritt for smuss. Fjern all løs epoxy rundt skadestedet. Skadestedet må være fritt for fettrester og andre faktorer som kan redusere vedheft Aceton eller Locktite 7063 (NRF nr. 5511585).
- Detaljen som skal repareres skal holde mellom 10°C og 50°C slik at man sikrer best mulig vedheft mellom epoxy og metall. Bruk varmpistol eller propanbrenner.
- Det brukes tokomponent epoxy repsett iht. de krav som stilles i GSK-normen (NRF nr. 5511585):
  - Bland den nødvendige mengde herder og epoxy i skala 1:1 godt på en plate.
  - Legg så epoxy på med en pensel over skadestedet min. tykkelse 250 my.
  - Klebefritt på 2,5 time og fullstendig herdet etter 24 timer ved 23°C.

***NB! skulle skaden ikke bli utbedret, kan levetiden på produktet bli forkortet alt etter hvor stor skaden opprinnelig var.***

## Håndtering, merking og emballering av sammenmonterte kummer

- Det skal kun benyttes tekstilstropper ved løfting av armaturet
- Hver sammenmontert kum skal merkes med:
  - Kundens bestillingsnummer
  - Kumnummer
  - Prosjektnavn
  - Merkelapp med teksten: Må ettertrekkes
- Ferdigmonterte kummer må stropes fast på pall med kunststoff strammebånd.

