

1. Instrukcja konserwacji i czyszczenia elementów aluminiowych

Zarówno anodowane, jak i malowane proszkowo aluminium wymaga regularnej konserwacji.

Na terenach wiejskich lub miejskich o małej gęstości zaludnienia (niewielka zawartość agresywnych substancji w powietrzu) wystarczy czyścić elementy aluminiowe 2 razy do roku. Na terenach miejskich gęsto zaludnionych, w dzielnicach przemysłowych czy na terenach nadmorskich konstrukcje aluminiowe powinny być czyszczone 4 razy do roku. Fragmenty ślusarki nie wystawione na działanie deszczu wymagają częstszego czyszczenia niż elementy narażone na deszcz. Do mycia należy stosować wodę z dodatkiem łagodnego detergentu. Po umyciu konstrukcję trzeba dokładnie opłukać czystą wodą i wytrzeć do sucha szmatką. Do pielęgnacji i konserwacji elementów okien zaleca się stosować mleczko czyszczące - pielęgnacyjne (np.: COSMOKLAR firmy WEISS). Do czyszczenia konstrukcji aluminiowych można stosować również zmywacze do aluminium (np. COSMOFEN 60 firmy WEISS).

Farby korekcyjne - do zamaskowania śladów głębokich rys lub innych uszkodzeń powłoki malarskiej można stosować lakiery natryskowe (do metalu) w puszcze pod ciśnieniem (kolory wg palety RAL).

2. Przechowywanie

Kształtowniki aluminiowe oraz gotowe wyroby powinny być przechowywane w suchych pomieszczeniach, w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniami mechanicznymi i zniszczeniem powłok dekoracyjno - ochronnych. Powłoki ochronne, w tym taśmy zabezpieczające oraz folię typu "stretch", zabezpieczające kształtowniki wyłącznie na czas transportu, należy niezwłocznie usunąć po otrzymaniu wyrobów.

Kształtowniki owinięte folią (stretch) należy przechowywać w odpowiednich warunkach, tak aby nie były narażone na bezpośrednie działanie czynników atmosferycznych (np. opady, rosa, promienie słoneczne).

Niespełnienie w/w warunków może skutkować wydzieleniem się z folii substancji adhezyjnej i powodować miejscowe wyblyszczania na powierzchni kształtowników, które nie są objęte gwarancją.

3. Transport

Kształtowniki aluminiowe i gotowe wyroby mogą być transportowane dowolnymi środkami transportu, pod warunkiem zabezpieczenia przed zabrudzeniem, kurzem i możliwością uszkodzeń w czasie transportu.

4. Ochrona powierzchni elementów aluminiowych

Zarówno powłoki tlenkowe jak i proszkowe nie posiadają odporności na uszkodzenia mechaniczne będące wynikiem działania ostrych narzędzi czy materiałów ściernych. Powłoki tlenkowe oraz proszkowe charakteryzują się między innymi wrażliwością na działanie rozcieńczalników organicznych, stężonego alkoholu, kwasów, zasad a także związków ropopochodnych i w związku z tym wykluczony jest kontakt powłoki z wymienionymi środkami. Przede wszystkim należy zapewnić właściwą ochronę przed kontaktem powłok z wapnem, cementem oraz innymi alkalicznymi materiałami budowlanymi. Masy służące do uszczelniania spoin oraz inne materiały pomocnicze, takie jak: masy i kity szklarskie, smary i chłodziwa wykorzystywane do cięcia i wiercenia, kleje, zaprawy do spoin, kity, taśmy klejące, itp., które mają kontakt z powierzchniami pokrytymi powłoką, muszą być pH - obojętne i nie mogą zawierać substancji, które mogłyby być szkodliwe dla naniesionej farby bądź warstwy tlenkowej. Oddziaływanie Słońca wpływa na wzrost agresywności chemikaliów. W związku z tym, wyżej podane materiały muszą być przed zastosowaniem poddane próbie przydatności dla konkretnej powłoki.

5. Czyszczenie i pielęgnacja elementów aluminiowych

Mycie jest częstą przyczyną tworzenia się wad powłok, dlatego też wskazane jest przestrzeganie poniżej opisanych zasad:

- mycie należy wykonać co najmniej dwa razy w roku, a fakt ten musi zostać udokumentowany w formie protokołu;
- sugerowaną metodą oczyszczania powierzchni lakierowanych jest ich regularne mycie roztworem łagodnego detergentu (np. 5% płynu do mycia naczyń) w ciepłej wodzie. Każdą z powierzchni należy czyścić delikatną gąbką lub szmatką. Zabronione jest stosowanie szczotek twardszych niż z naturalnego włosia (dla wygody można równocześnie przeprowadzić mycie szyb). Powierzchnię po umyciu należy dokładnie spłukać czystą wodą;
- po umyciu i wypłukaniu powierzchni anodowanych można je dodatkowo wypolerować delikatną, suchą szmatką w celu przywrócenia połysku, natomiast jeśli mamy do czynienia z silnym miejscowym zabrudzeniem należy wypolerować zanieczyszczone miejsce lekko ścierną pastą polerską oraz zabezpieczyć je delikatną warstwą specjalnego środka konserwującego, który nie zawiera wosku, wazeliny, lanoliny czy tym podobnych substancji;
- jeśli na powierzchni lakierowanej pojawiły się trudno usuwalne plamy spowodowane zanieczyszczeniami atmosferycznymi, można je usunąć za pomocą benzyny ekstrakcyjnej, jednak w przypadku jej zastosowania nie wolno używać materiałów ściernych (papier ścierny, pasty polerskie) ani rozpuszczalników które zawierają ketony, estry czy alkohole;
- mycie należy wykonywać przy użyciu czystej wody, a jego efektywność możemy zwiększyć dzięki użyciu niezarysowującej, dekoracyjnej tkaniny do przetarcia powierzchni;
- w trakcie mycia powłok ich temperatura nie może wynosić więcej niż 25o C;
- woda użyta do mycia nie może mieć temperatury wyższej niż 25o C, nie wolno także do czyszczenia powłok używać strumienia pary wodnej;
- zanim przystąpi się do czyszczenia powierzchni, należy wypróbować na niewidocznym jej fragmencie środki które chcemy użyć, w celu określenia efektu ich działania. Jeśli zauważone zostaną jakiegokolwiek efekty niepożądane należy zrezygnować z użycia środka powodującego te efekty i ewentualnie zastąpić go innym, także uprzednio testując;
- niedopuszczalne jest stosowanie środków czyszczących o pH mniejszym niż 5, a także większym niż 8;
- niedopuszczalne jest stosowanie zarówno mocno kwaśnych, jak i mocno alkalicznych środków czyszczących (również tych zawierających detergenty), a także środków powierzchniowo czynnych, które mogłyby reagować z aluminium;
- niedopuszczalne jest stosowanie ściernych środków czyszczących oraz czyszczenie powierzchni przez tarcie. Dozwolone jest używanie delikatnych tkanin bawełnianych, których przeznaczeniem jest czyszczenie przemysłowe. Przy przecieraniu należy zwrócić uwagę na to, by zbyt mocno nie dociskać tkaniny do czyszczonej powierzchni · niedopuszczalne jest stosowanie rozpuszczalników organicznych, które zawierają ketony, estry, związki aromatyczne, estry glikoli, alkohole, węglowodory chlorowane itp.;

- niedopuszczalne jest używanie detergentów niewiadomego pochodzenia;
- niedopuszczalne jest stosowanie zarówno soli jak i substancji chemicznych w celu pozbycia się oblodzenia w pobliżu profili;
- środek czyszczący nie może oddziaływać na elementy aluminiowe dłużej niż jedną godzinę. Jeśli niezbędne jest powtórzenie mycia można je wykonać po upływie 24h;
- po każdym myciu należy bezzwłocznie spłukać powierzchnię z użyciem czystej, zimnej wody;
- cykliczne mycie przeciwdziała powstawaniu intensywnych, ciężkich do usunięcia zabrudzeń. W przypadku zewnętrznych zastosowań, w przypadku których dekoracyjny wygląd i funkcja ochronna są szczególnie ważne (portale, wejścia, fronty sklepowe itp.) wskazane jest oczyszczanie powierzchni raz w tygodniu. Można wtedy użyć do czyszczenia wody oraz irchy (zamszu), a następnie wytrzeć elementy z góry do dołu przy użyciu miękkiej, suchej ścierki;
- ramy okienne, parapety oraz fasady należy czyścić regularnie. Cykliczność jest uwarunkowana agresywnością środowiska, ale również konstrukcją fasady;
- uszczelki wykonane z EPDM nie potrzebują indywidualnej konserwacji.

6. Konserwacja

Bez względu na pielęgnację i czyszczenie, zarówno okna jak i drzwi należy raz w roku poddać niewielkiemu przeglądowi. Drobne zabiegi konserwacyjne są w stanie wydłużyć okres użytkowania, ale również mają istotny wpływ na utrzymanie na stałym poziomie komfortu obsługi.

6.1. Oczyszczanie otworów odprowadzających wodę

Kurz, który jest nagromadzony w prowadnicach rolek elementów przesuwnych, należy usuwać przy użyciu odkurzacza. Niedrożne otwory odprowadzające wodę można odetkać przy użyciu plastikowych bądź drewnianych patyczków.

6.2. Oczyszczanie prowadnic rolek elementów przesuwnych

Kurz, który jest nagromadzony w prowadnicach rolek elementów przesuwnych, należy usuwać przy użyciu odkurzacza.

6.3. Kontrola i smarowanie uszczelek

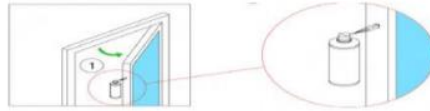
Wszystkie uszczelki powinny być smarowane wazeliną lub smarem w sztyfcie. Tego typu konserwacja wydłuża „żywność” uszczelki, sprawia że jest ona miękka i nie przywiera do ramy. Należy również przeprowadzić kontrolę czy uszczelki nie doznały jakichś uszkodzeń mechanicznych.

6.4. Konserwacja okuć

Przynajmniej dwa razy w roku należy:

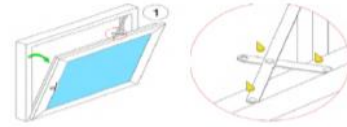
- oczyścić wszystkie elementy ruchome z brudu i kurzu;
- sprawdzić drożność i czyścić kanały drenażowe;
- smarować elementy okuć rozwierano - uchylnych, zawiasy, mechanizmy nożycowe, ruchome elementy klamek (stosować wyłącznie oleje bezkwasowe – zalecany olej do okuć firmy Weiss);
- uszczelki wykonane z EPDM zaleca się konserwować środkami do pielęgnacji gumy firmy Weiss (ewentualnie można w nie wcierać olej silikonowy lub talk).

Smarowanie czopów



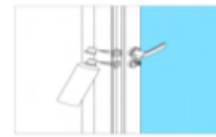
Oliwienie rozwórki

Wszystkie punkty cierne rozwórki powinna pokrywać cienka warstwa smaru. W celu uniknięcia zabrudzenia należy zetrzeć nadmiar smaru.



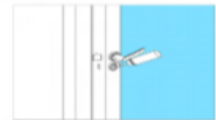
6.5. Rygiel i zapadka zamka drzwi

Rygiel oraz zapadkę zamka drzwi należy odpowiednio nasmarować. Przed smarowaniem należy wysunąć rygiel zamka przez przekręcenie klucza w zamku na pozycję „zamknięte”. Natomiast po smarowaniu należy rygiel ten schować, przekręcając klucz w zamku na pozycję „otwarte”.



6.6. Wkładka zamka drzwi

Wkładka zamka może być smarowana tylko wyłącznie za pomocą proszku grafitowego



7. Wentylacja

Okna Ponzio charakteryzują się wysokiej jakości szczelnością, która znacznie ogranicza wymianę powietrza.

W pomieszczeniach mieszkalnych możemy zlokalizować wiele źródeł wilgoci i są to między innymi:

- kuchnia i łazienka, w których powstaje para wodna;
- rośliny i ludzie, którzy oddychając wydychają parę wodną.

Powietrze o wysokim zawilgoceniu skrapla się głównie w okolicach okien. Wiąże się to z ryzykiem zawilgocenia ściany, stworzenia się na ścianie pleśni, a w dalszym etapie odpadnięcia tynku. Wskazane jest wietrzenie pomieszczeń możliwie często, cykliczność dostosowując do zastosowania danego pomieszczenia. Jednorazowe wietrzenie nie powinno być krótsze niż 5 minut. Wskazane jest unikanie w sezonie grzewczym wietrzenia permanentnego, które wiąże się z wysokimi stratami energii i może prowadzić do wygenerowania wysokich kosztów ogrzewania.