

# SCAN TRAPPER

## MONTAGEVEJLEDNING Spindeltrapper "GLOBAL"



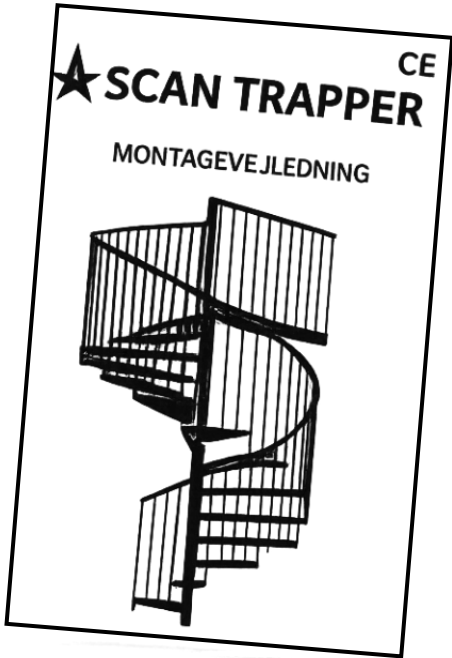
## Stykliste

Inden de starter med at samle deres nye spindeltrappe, tjek venligst at alle dele er modtaget.

| <b>Objekt:</b>             | <b>Antal:</b> |
|----------------------------|---------------|
| <b>Trin</b>                |               |
| <b>Søjle(r)</b>            |               |
| <b>Repos</b>               |               |
| <b>Gelændersektioner</b>   |               |
| <b>Vandret gelænder</b>    |               |
| <b>Vindafstivninger</b>    |               |
| <b>Rustfri Blindnitter</b> |               |
| <b>M12x130mm bolte</b>     |               |
| <b>M12x45mm bolte</b>      |               |
| <b>M12 møtrikker</b>       |               |
| <b>M8x45mm bolte</b>       |               |
| <b>M8 møtrikker</b>        |               |
| <b>Tegning</b>             |               |

## Indhold

|   |    |
|---|----|
| Stykliste .....   | 2  |
| Inden montage .....                                       | 5  |
| Søjle og repose monteres. ....                            | 6  |
| Trin monteres .....                                       | 7  |
| Gelænderet monteres, der startes øverst.....              | 8  |
| Håndlisten samles med rustfri popnitter. ....             | 9  |
| Trinbolte spændes.....                                    | 10 |
| Gelænderbolte spændes.....                                | 10 |
| Start baluster sættes i lod, og bores i fundamentet. .... | 11 |
| Vandret gelænder monteres.....                            | 11 |
| Drift og vedligehold galvaniseret trappe .....            | 12 |
| Rengøring af varmgalvaniseret overflader .....            | 12 |
| Reparation af varmgalvaniserede overflader.....           | 12 |
| Reparationsmetoder:.....                                  | 13 |
| Reparationsprocedure vedr. zinkholdig maling:.....        | 13 |
| Vedligeholdelse .....                                     | 14 |
| Hvidrust .....  | 15 |
| Kontakt.....  | 16 |



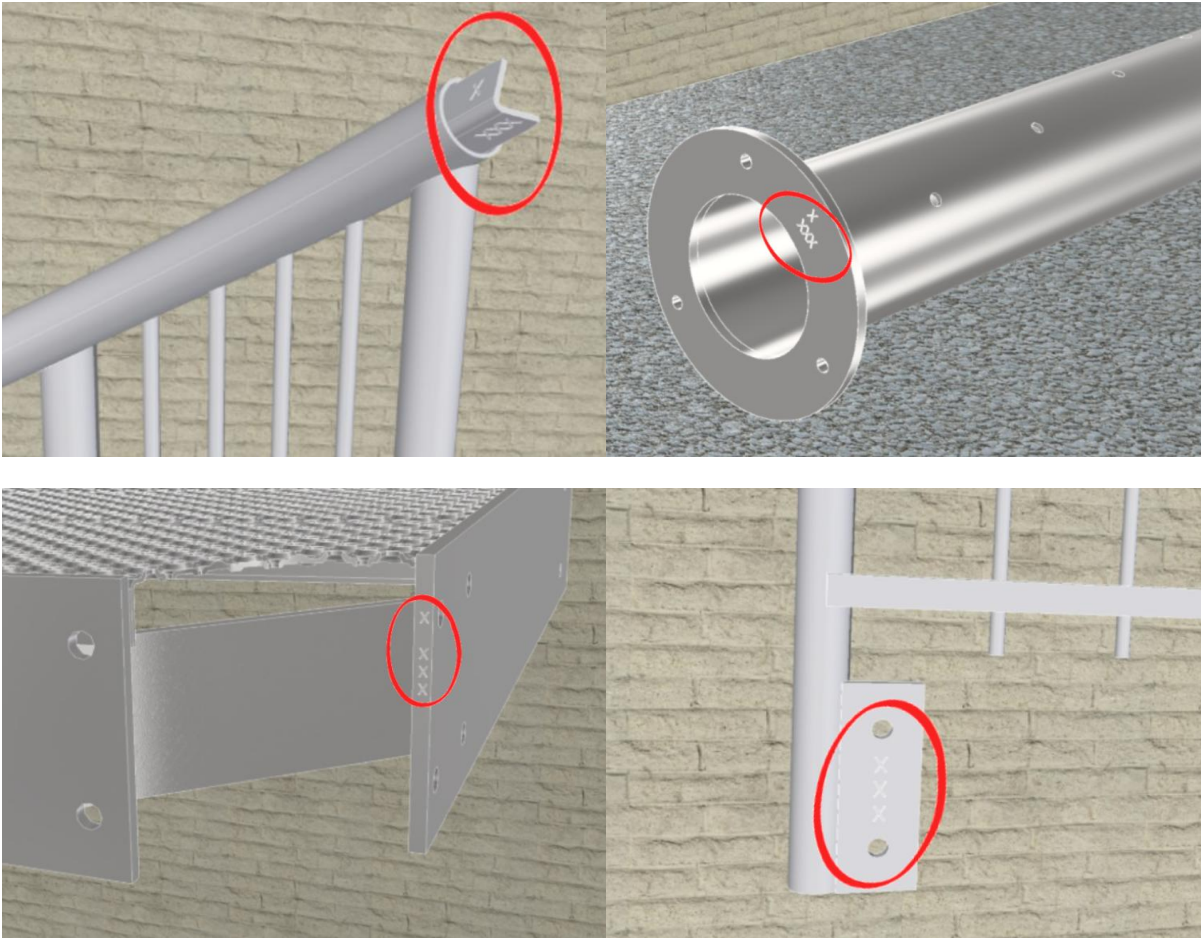
?

=



## Inden montage

Inden de starter med at montere deres nye trappe, vær opmærksom på at gelændersektioner, søjler og reposer er forsynet med et nummer. (Se tegninger nedenfor)

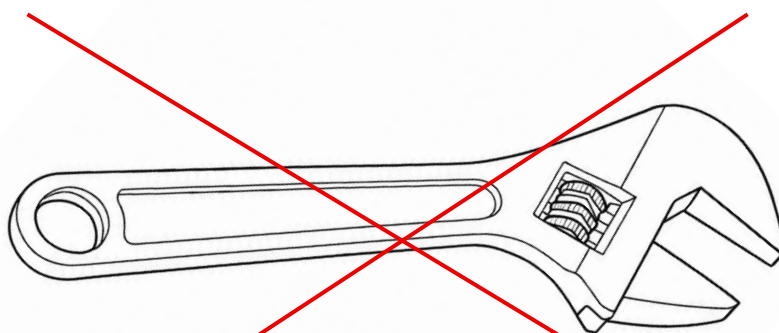
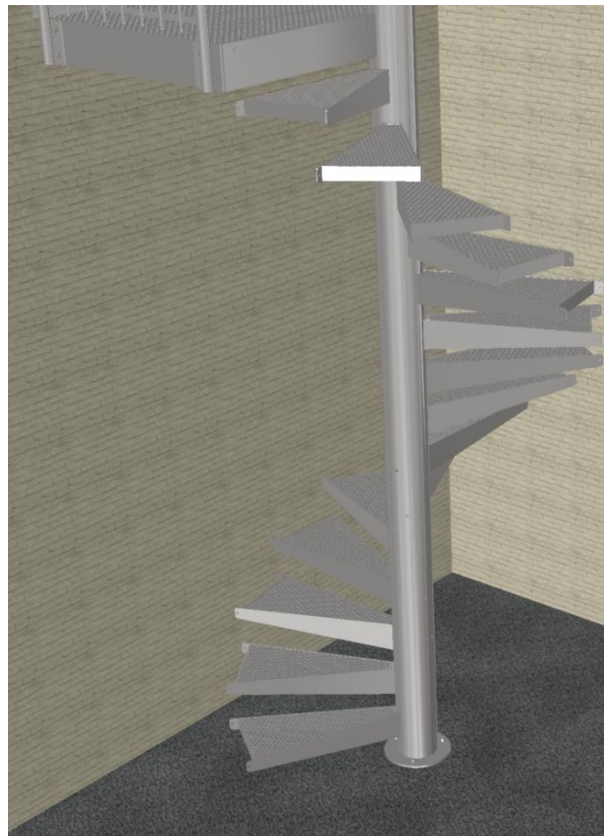
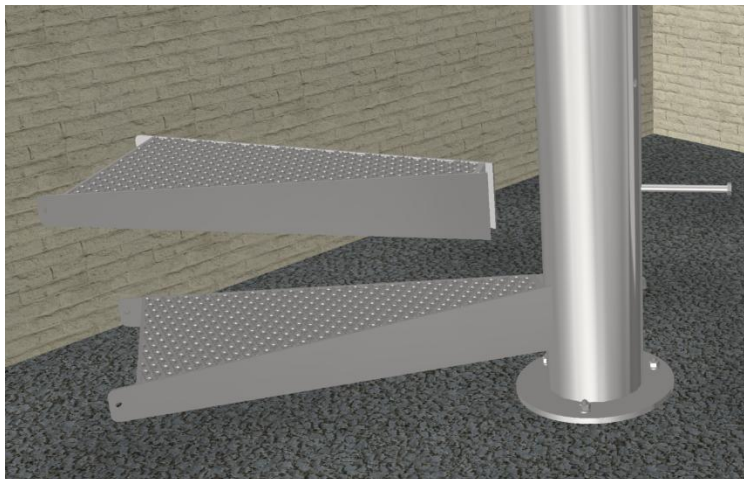


Søjle og repose monteres.



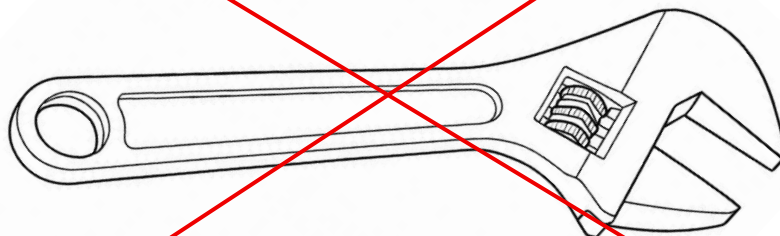
## Trin monteres

Når repos og søjle er sat forsvarligt på plads, må de begynde at montere trinene. (Start nedefra)



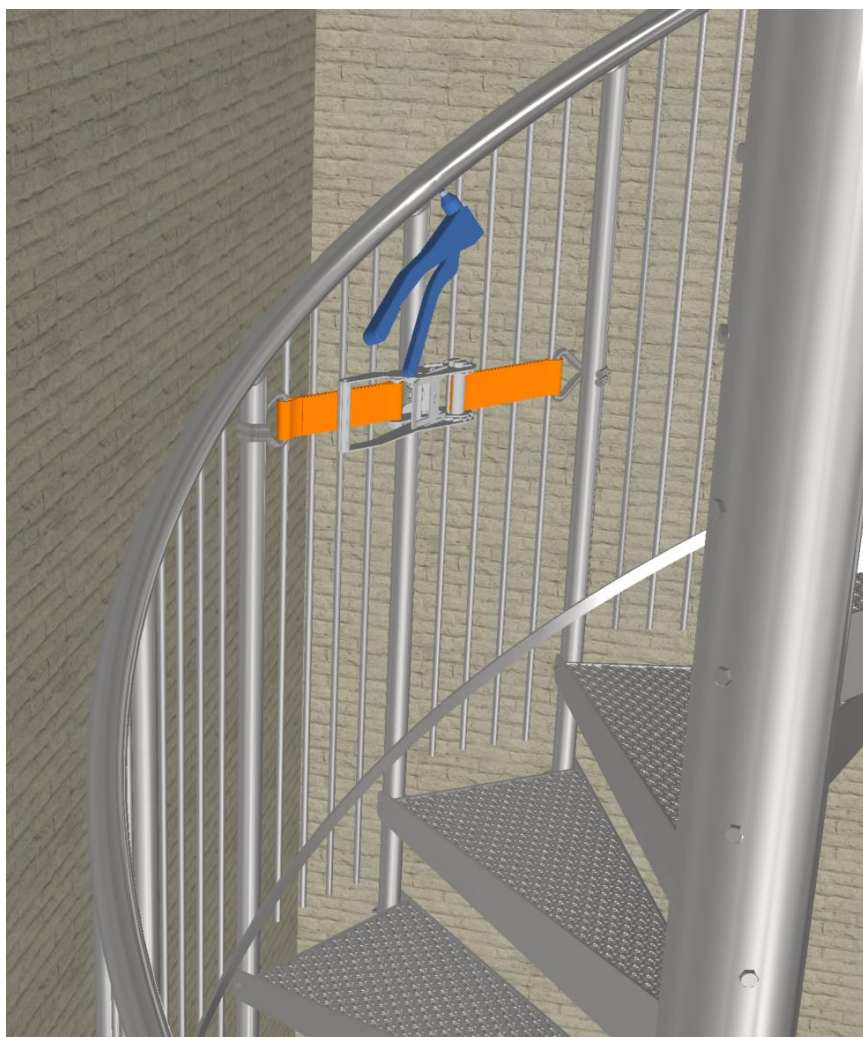
**Boltene spændes ikke endnu.**

Gelænderet monteres, der startes øverst.

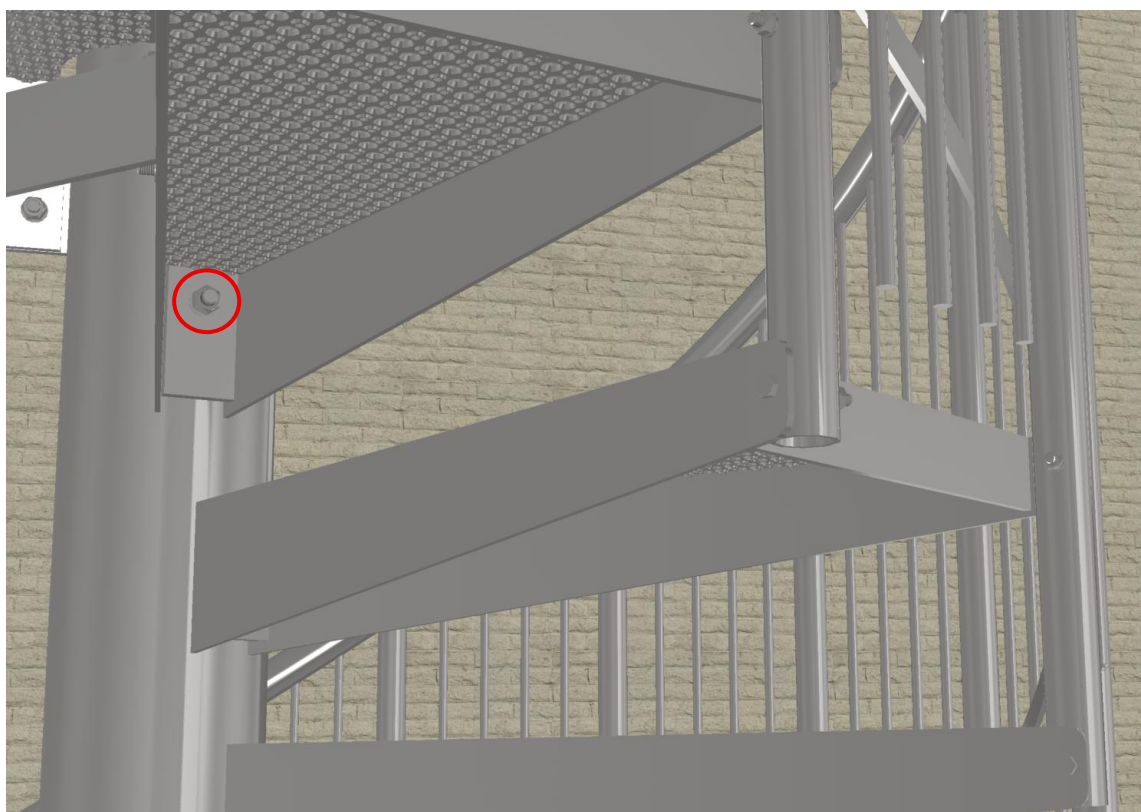


**Boltene spændes ikke endnu.**

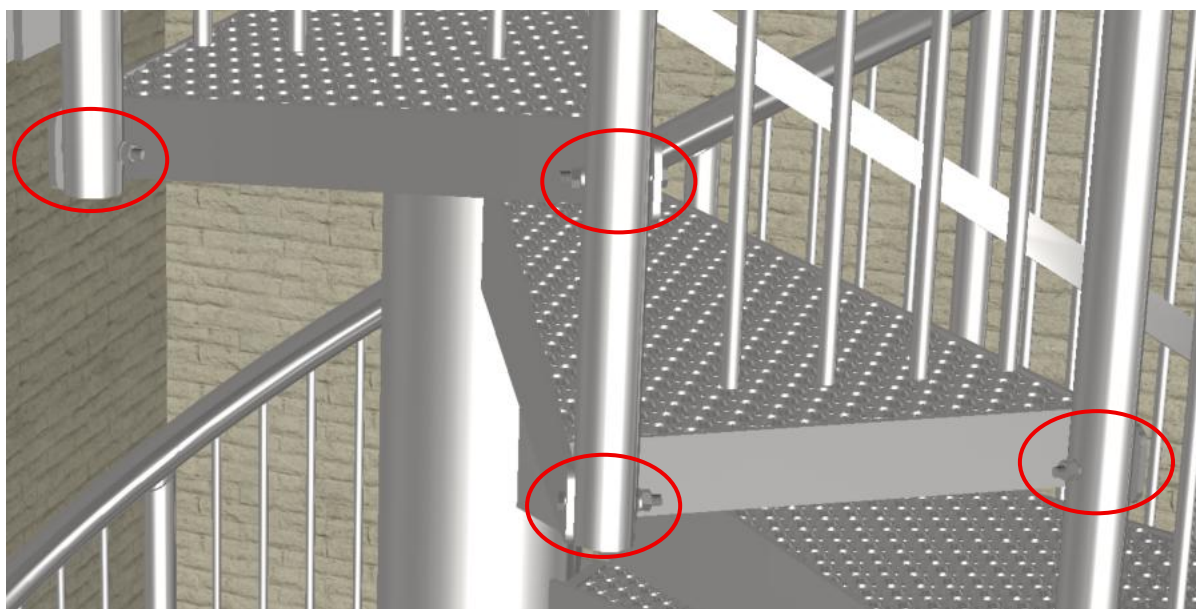
Håndlisten samles med rustfri popnitter.



Trinbolte spændes.



Gelænderbolte spændes.



Start baluster sættes i lod, og bores i fundamentet.



Vandret gelænder monteres.

Deres nye trappe er nu klar til at blive taget i brug.

## Drift og vedligehold galvaniseret trappe

Varmtgalvanisering er en korrosionsbeskyttelse med en ekstrem lang levetid, der er vedligeholdelsesfri. Den gode korrosionsbeskyttelse, der skyldes varmtgalvanisering, er forårsaget af, at der på grund af vejrpåvirkningerne i løbet af nogle uger og måneder, dannes beskyttende dæklag på staldelens overflade.

## Rengøring af varmgalvaniseret overflader

1. Jord o.lign. fjernes fra trin med en stiv børste
2. Evt. skjolder efter rengøring j.f. pkt. 1 eller vådt jord/mudder fjernes med rent vand eller vand tilsat et rengøringsmiddel uden slibeeffekt og opløsningsmidler.

## Reparation af varmgalvaniserede overflader

Galvaniseret stål er ved normal brug vedligeholdelsesfrit, bort set fra almindelig renligholdelse.

Der skal dog jævnligt ses efter at overfladen er intakt. Er overfladen beskadiget, skal det straks udbedres for at undgå evt. rustangreb. Skaden/rustangrebet afhjælpes jf. Reparationsmetoderne.

## Reparationsmetoder:

- Enkelte bare pletter på mindre end 5 mm i diameter på varmforzinket gods repareres ikke.
- Ved flere små pletter mindre end 5 mm repareres med zinkholdig maling.
- Ved bare pletter mindre end 50 mm i diameter repareres med maling.
- Maksimale reparationsområde er 5% af emnets totale overflade.

## Reparationsprocedure vedr. zinkholdig maling:

- Afskalning eller skadestedet afrenses til metallisk renhed ved slibning.
- Zinkbelægning rundt om skadestedet matteres ved let slibning.
- Maskinslibning anvendes ikke i nærheden af zinkbelægning, da man derved kan komme til at fjerne zinkbelægningen omkring skaden, så denne forstørres.
- Umiddelbart efter slibning og afrensning af slibestøv påføres zinkstøvmaling med pensel til lagtykkelsen plus 50%, der kan opnås ved 2-4 påføringer afhængig af malingens flydeegenskaber.
- Det tilstræbes kun at påfører maling i selve afskallingen, dog således at zinkbelægningens kanter netop dækkes.
- Der anvendes zinkholdig maling.

## Vedligeholdelse

For at kunne nyde godt af galvaniseringen som korrosionsbeskyttelse i rigtig mange år, er pleje og vedligeholdelse af de varmt galvaniserede overflader særlig vigtig, indtil der er dannet et stabilt beskyttelseslag.

Nygalvaniserede elementer skal opbevares tørt og luftigt, så de ikke udsættes for hvidrustangreb, og for at garantere opbygningen af et stabilt beskyttelseslag!

Steder med skader i galvaniseringen skal omgående udbedres!

Undgå at den galvaniserede overflade kommer i kontakt med varme gnister fra slibning, og spåner fra boring!

I ekstremt korrosionstruede områder, tages særlige beskyttelsestiltag.

Smånæser og forhøjninger samt bevægelige dele, der på grund af galvaniseringen er blevet „loddet fast“, kan gennem opvarmning med en svejseflamme gøres flydende, og fjernes på en nem måde.

## Hvidrust

Meget fugt medfører i denne forbindelse som regel hvidrustdannelse. Hvidrustdannelsen har ingen forbindelse med galvaniseringsprocessen, og er heller ikke udtryk for galvaniseringens kvalitet. Den er snarere et fænomen, der væsentligt afhænger af vejrforholdene under lagringen, og de nygalvaniserede deles transport.

*Små mængder hvidrust er derfor uproblematisk og nærmest uundgåelige! De er ingen kvalitetsfejl.*

**OBS!** Ved ringe hvidrustdannelse omdannes zinket til et beskyttende dæklag. **En for stor hvidrustdannelse kan derimod medføre en beskadigelse af zinkkappen og skal undgås!** For at forhindre, at der opstår hvidrust, skal følgende punkter overholdes: Ved opbevaringen af galvaniserede dele, inden der er dannet et beskyttelseslag, skal det undgås, at de galvaniserede dele udsættes for et konstant vandtæppe.

For aktivt at forebygge hvidrust, skal galvaniserede dele, der ikke monteres med det samme, opbevares tørt og luftigt, i særdeleshed i den fugtige årstid. En tilstrækkelig luftcirkulation er nødvendig.

Ved regn, tåge eller høj luftfugtighed skal nygalvaniserede dele ikke opbevares udendørs over længere tid. Galvaniserede ståldele må ikke opbevares stående i højt og fugtigt græs, i vandpytter, eller i mudder.

Det skal undgås, at nygalvaniserede elementer tildækkes. Fugtig luft samler sig under afdækningen, og i fugtighedsættet luft, dannes kondensvand - de ideelle betingelser for hvidrust.

Fugtansamlinger skal undgås ved opbevaring af profiler (den åbne side af profilen skal vende nedad)

Galvaniserede dele skal helst opbevares/transporteres ved en svag hældning, så vand kan løbe af.

## Kontakt



**SCAN-TRAPPER A/S**



**Cedervej 12, DK-7400 Herning**



**Tlf.: +45 9721 3388**



**Email: [mail@scantrapper.dk](mailto:mail@scantrapper.dk)**