

TECHNICKÝ LIST

Údržba a kontrola

Obecně se doporučuje u hliníkového zábradlí jednou ročně provést následující kontrolu a údržbu:

- **čištění** – umytí prachu z povrchu hliníkových profilů
- **celková kontrola** a případná oprava poškozených dílů a komponentů.
- **Šrouby, matky a vruty** – kontrola dotažení připevňovacích šroubů , kontrola dotažení vrutů, případně vše dotáhnout nebo vyměnit

Čištění hliníkového eloxovaného zábradlí

Na čištění zábradlí **používejte běžné prostředky pro úklid v domácnosti**, které se ředí vodou (mýdlo, saponát aj.).

Určitě nepoužívejte :

- **hrubé čistící prostředky** s obsahem abrazivních přísad
- **drátěnky a jiné ostré předměty** na hrubé mechanické čištění (špachtle, škrabky, nože aj.)
- **organická rozpouštědla, ředidla, louhy a kyseliny** všech typů

Dalším pravidlem je **nečistit hliníkové zábradlí nasucho**. Vzniká tak statická elektřina. Ideální je používat hadr namočený v běžném prostředku na mytí oken.

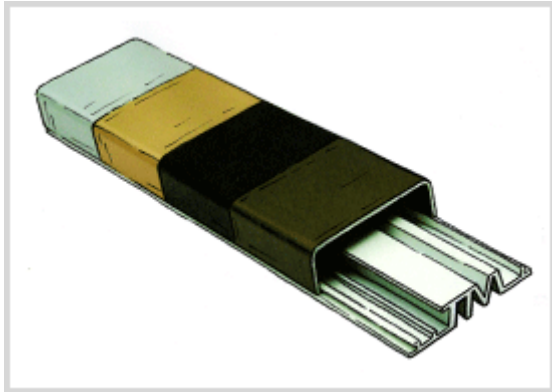
Eloxované hliníkové profily: Lépe odolávají povětrnostním vlivům a vlhkosti, jsou vhodné do vnitřního i venkovního prostředí. Jsou však rovněž citlivé na alkalické prostředky. Povrch profilu se vyznačuje vysokou tvrdostí a otěruvzdorností.

Jsou citlivé na prostředky jako je malta, cement, vápno, které působí alkalicky, a proto je nutná zvýšená opatrnost při jejich zabudování a ochrana před kontaktem.

Anodická oxidace - ELOX

Anodizace znamená anodickou oxidaci hliníkových profilů. ELOX znamená elektrolytickou oxidaci hliníkových profilů. Oba pojmy označují stejnou metodu. Neupravené hliníkové profily vytváří na svém povrchu vlivem atmosféry přírodní oxidickou vrstvu, která zpravidla chrání základní materiál před další korozi. Tato přírodní oxidická vrstva propůjčuje hliníku, za normálních klimatických podmínek, relativně vysokou odolnost proti korozi. Přirozená

oxidická vrstva je velmi slabá, po několika sekundách vznikne na chemicky vyčištěném povrchu hliníku vrstvička silná asi 0,001 μm , po jednom dni 0,003 až 0,005 μm a po několika měsících 0,1 až 0,5 μm . Za přítomnosti vlhkosti dojde ve vnější části oxidické vrstvy k hydratizaci a oxid se zformuje na hydroxid $\text{Al}(\text{OH})_3$ – barit. Výsledné oxidické vrstvy nejsou dekorativní, nemají velkou tvrdost a snadno se proto poškodí mechanicky a nebo vlivem atmosférických podmínek.



Hliník proto potřebuje ochranu proti korozi. Té můžeme dosáhnout pomocí elektrolytické oxidace hliníku – ELOXu. Během anodické oxidace vznikne na povrchu kompaktní vrstva oxidů hliníku. Slitiny hliníku, předúprava a parametry anodické oxidace určují vzhled a vlastnosti oxidické vrstvy. Takto vytvořené kompaktní a tvrdé povrchy chrání eloxovaný hliník proti korozi a mechanickému poškození.

Různými postupy anodické oxidace se mohou vytvořit dekorativní, funkční a barevné oxidické vrstvy. Hliník teprve po anodické oxidaci (eloxování) získá stálost, odolnost proti korozi a velmi dobře se také ošetřuje. Kovové vlastnosti materiálu zůstanou dlouho zachovány. Eloxovaný hliník se dá znovu beze všeho použít k dalšímu zpracování a představuje tímto ekologicky přijatelný způsob zušlechťování povrchu, odpovídající požadavkům na jeho stálost. Eloxované hliníkové profily mají mnoho předností (fyzikální, tepelné a elektrické vlastnosti).

Dobrá zpracovatelnost a vysoká pevnost hliníkových profilů umožňují téměř neomezené tvarování.

Eloxované povrchy hliníkových profilů zaručují ochranný účinek a nepatrné náklady na údržbu.

Slavomír Doležal

jednatel

JSW BOHEMIA s. r. o.

Sídlo společnosti : Krajní 7a, 586 01 Jihlava

Provozovna : Pávovská 3112/27, 586 01 Jihlava

TEL: +420 608 048 134

Email: jswsro@gmail.com

www.hlinikovezabradli.cz