

Vedligeholdelse af beslag

Alle beslag skal vedligeholdes og smøres minimum én gang årligt.

Hvor ofte der er behov for smøring og vedligeholdelse, afhænger af brug og ikke mindst af den påvirkning, beslaget bliver udsat for af vind, vejr, miljø og andre faktorer (f.eks. luftforurening).

Beslag, som finder anvendelse i "særlige miljøer" (f.eks. byområder og andre områder med høj trafikintensitet, industriområder og specielt kystnære og andre områder med saltholdig luft,) skal smøres og vedligeholdes oftere end beslag anvendt, hvor korrosionspåvirkningen er mindre. Der må ikke anvendes slibende materialer (ståluld, sandpapir o.l.), rense- og slibemidler indeholdende alkalier eller syre, men kun neutrale rengøringsmidler.

Alle MILA-beslag er testet mod og overholder kravene i "Vinduesindustriens tekniske bestemmelser".

Beslag, som er placeret indenfor tætningsplanet, overholder som minimum klasse 3 (96 timer) i.h.t. EN 1670.

Beslag, som er placeret udenfor tætningsplanet, overholder som minimum klasse 4 (240 timer) i.h.t. EN 1670.

NB: Det skal bemærkes, at den forventede levetid, før korrosion optræder, vil variere alt efter o.n. anvendelsesområder. I de "særlige miljøer" er det nødvendigt jævnligt at afvaske overfladerne på udvendigt siddende beslag (f.eks. hængsler) for at sikre den længst mulige holdbarhed på overfladerne af disse.

Holdbarhed af overfladebehandlingen er således som udgangspunkt aldeles afhængig af graden af vedligehold og anvendelsesområde. Evt. korrosion er derfor ikke automatisk at betragte som en produktfejl.

Ved anvendelse af værktøjer på monterede beslag skal man være opmærksom på, at der herved kan opstå skader i overfladebeskyttelsen, som det vil være nødvendigt at efterbehandle. Man kan med fordel efterbehandle hængsler og andre beslag, når man jævnligt behandler andre udvendige bygningskomponenter, f.eks. ved maling.

Se i øvrigt anbefalinger for de enkelte beslagstyper samt information om "rustfri" materialer på næste side.

Kontakt os altid gerne ved tvivlsspørgsmål.

Anbefalinger for forskellige beslagstyper

Drejekip-beslag (sidebundhængt): Smøres efter behov, dog minimum én gang årligt.

Rullepaskviller, kolvepaskviller, dørlåse o.l.: Smøres med syrefri olie eller syrefrit fedt i låsekassen og ved rullerne/kolverne under gentagen aktivering af disse. Der smøres efter behov, dog minimum én gang årligt.

Top- og sidestyrede samt top-sving beslag: Smøres med syrefri olie eller syrefrit fedt i alle ledforbindelser og mellem beslagsarmene under gentagen aktivering af disse, så smøremidlet fordeles. Glideskinner skal holdes rene og fri for snavs for at sikre funktionen.

Hængsler af aluminium: Overflader aftørres eller afvaskes minimum én gang årligt. I "særlige miljøer" (se foregående side) dog oftere. Dette for at fjerne salt eller andre aggressive substanser, som kan sætte sig som aflejringer, der angriber overfladebeskyttelsen. Evt. efterbehandling (f.eks. maling) kan forlænge overfladebehandlingslevetid. Evt. knirkelyde fra hængsler kan afhjælpes ved smøring med vaseline eller tilsvarende, syrefri smøremidler.

Cylindre: Samtidigt med vedligehold af dørlåse bør cylinderen smøres med en hertil egnet cylinderolie.

"Rustfri" materialer

Rustfrit stål kan i nogle tilfælde også anløbe. Udtræk fra imprægneringsvæsker, syredampe, atmosfæriske påvirkninger (aggressive luftarter), andre kemiske påvirkninger og f.eks. anvendelse af skruer i ikke-egnet materiale kan i mange tilfælde medføre, at stålets overflade anløber og sågar kan fremtræde i rødlig tone, der ligner rødrust. Denne overflade kan i de fleste tilfælde fjernes med gængse rens- og pudsemidler til rustfrit stål.

Zink, f.eks. slutblik, rustet ikke men oxiderer, og kan derfor få en hvidlig overflade. Denne proces kan forsinkes ved jævnlig smøring.

Aluminium rengøres jævnligt efter klimaforhold og øvrige udefra kommende påvirkninger. Hertil anvendes f.eks. en klud eller svamp. Der må ikke anvendes slibende materialer (ståluld, sandpapir o.l.), rens- og slibemidler indeholdende alkalier eller syre, men kun neutrale rengøringsmidler.