



Уважаемый партнёр!

В ответ на вашу претензию об образовании коррозии на профиле из нержавеющей стали, сообщаем следующее.

В процессе эксплуатации изделий из нержавеющей стали на поверхности могут появиться следы и очаги коррозии, что приводит к изменению не только внешнего вида, но и коррозионных свойств самого изделия. В большинстве случаев появление пятен и следов коррозии на поверхности нержавеющей стали обусловлено следующими причинами:

- прямой контакт с веществами, содержащими хлор, который разрушает тонкий пассивирующий слой на поверхности нержавеющей стали;
- попадание частиц железа на поверхность нержавеющей стали при прямом контакте с повреждением поверхности;
- контакт веществ или железосодержащих продуктов в присутствии кислорода при минимальном уровне влажности;
- контакт с кислотосодержащими растворами или растворами щелочей и солей. К таким веществам можно отнести маринады, промышленные пасты и жидкости, солевые растворы для консервации, морскую воду и многое другое.

Именно по этим причинам нельзя считать изделия из нержавеющей стали необслуживаемыми. Для достижения максимальной коррозионной стойкости и эстетической привлекательности, поверхность нержавеющей стали должна содержаться в чистоте.

Хорошая производительность и длительный срок службы изделия из нержавеющей стали может быть обеспечен лишь в том случае, когда сделан правильный выбор марки и типа поверхности, соблюдается регулярный и должный уход за конечным изделием. Следует помнить, что для ухода за поверхностью ни в коем случае нельзя использовать хлорсодержащие вещества.

Основные типы загрязнений и методы их удаления:

Виды загрязнений	Предполагаемый метод	Комментарии
Обычное загрязнение	Мыло, моющие средства или разбавленный (1%) раствор аммиака в теплой чистой воде. Применяется с чистой губкой, мягкой тканью или щеткой с мягкими волокнами. После очистки промыть и высушить.	Приемлемо для большинства поверхностей
Отпечатки пальцев	Моющее средство и теплая вода. Альтернатива – растворитель (углеводородного происхождения)	Рекомендуется применять распылители для минимизации пятен и повторного загрязнения в процессе очистки
Масло и пятна жира	Углеводородные растворители (метиловый спирт, изопропиловый спирт или ацетон)	Щелочные препараты, доступные с поверхностно-активными веществами, например, D7 полироль
Плохо очищаемые пятна, незначительное изменение цвета. Подтеки воды. Незначительные следы ржавчины.	Мягкие кремы и полироли без абразива, патентованные гели. Применять с мягкой тканью или губкой, смыть остатки чистой водой и высушить	Избегайте использование абразивных паст. Подходят чистящие кремы с небольшим содержанием карбида кальция, например, Jif, или же с добавлением лимонной кислоты, например, Shiny Sinks. Не используйте хлориды.
Локальные пятна ржавчины после контакта с углеродной сталью	Патентованные гели или 10% раствор фосфорной кислоты (с последующей обработкой аммиаком и ополаскиванием водой) или раствор павелевой кислоты с последующим ополаскиванием водой.	Небольшие участки могут быть защищены мелким абразивом на резиновом или пластиковом основании. недопустимо использование щеток и другого инструмента, ранее используемого для углеродистой стали. Убедитесь, что зачистка не портит поверхность, используя абразив на небольшом и незаметном участке поверхности.
Накипь, брызги цементного раствора	10-15% раствор фосфорной кислоты. Используйте теплую воду. Нейтрализовать разбавленным раствором аммиака, промыть чистой водой и высушить. В качестве альтернативы замочить в 25% растворе уксуса и использовать нейлоновую щетку для удаления отложений.	Доступны фирменные препараты с поверхностно-активными веществами. Соблюдайте особую осторожность при использовании очистителей на основе соляной кислоты.
Поверхности, долгое время не очищаемые	Тонкая абразивная паста, например, для полировки автомобиля. После обработки смыть водой и просушить	Возможно появление эффекта полировки на матовых поверхностях. Во избежание образования полированных пятен, необходимо очищать всю поверхность изделия.
Краска, маркер	Щелочные смывки или растворители для снятия краски в зависимости от типа краски. Используйте нейлоновую или иную мягкую щетку для декоративной поверхности.	Применение в соответствии с предписанием производителя краски

Производитель ООО «Лука» во избежание неверной эксплуатации размещает предупреждающие знаки на этикетках, в каталогах (стр.3), а так же выпустило инструкцию по эксплуатации и уходу за профилями из нержавеющей стали для размещения в точке продаж:



Одновременно, уведомляем Вас о запуске в производство профилей из нержавеющей стали марки AISI 304 (INOX). Марка стали AISI 304 (INOX) - относится к хромоникелевому классу низкоуглеродистых высоколегированных сталей. Высокое содержание хрома и никеля определяет более высокие прочностные и антикоррозионные свойства данной марки стали по сравнению с ранее использовавшейся AISI 430.

Весь ассортимент профилей ООО «Лука» из нержавеющей стали доступен к заказу ,как из стали марки AISI 430, так и из стали марки AISI 304.