

# IPA BESLAG

## VEJLEDNING I SMØRING OG VEDLIGEHOLDELSE



**A/S J. PETERSENS BESLAGFABRIK**

JACOB PETERSENSVEJ 9, DK-9240 NIBE

TEL.: (+45) 98 35 15 00







# SMØRING OG VEDLIGEHOVELDELSE af IPA Beslag

## **Vedligeholdelse og renholdelse af beslag**

Alle bygningsdele og bygningskomponenter skal med mellemrum vedligeholdes. Dette gælder også bygningsbeslag. Vedligeholdelse omfatter typisk renholdelse og smøring af bevægelige dele. Maling af lakerede emner kan også være en del af vedligeholdelsen.

## **Renholdelse**

En vigtig del af vedligeholdelsen er at holde beslagene og vinduerne rene. Ved at holde beslag og vinduer rene, tørre og fri for støv og snavs kan holdbarheden og levetiden forøges betragteligt. Sørg for at fugt og saltsprøjt (hvis i kystområder) tørres af beslagene regelmæssigt.

Når beslag og vinduer vedligeholdes foreslår vi, at dette noteres i en dagbog eller en logbog. Alternativt kan der laves en aftale med en servicevirksomhed om vedligeholdelsen af vinduer og beslag.

Vedligeholdelse i overensstemmelse med IPAs forskrifter skal kunne dokumenteres, for at et krav om eventuelle fejl og mangler ved et IPA beslag kan behandles og eventuelt imødekommes.

## **Vejledning for smøring og vedligeholdelse af IPA beslag**

Hvor ofte man skal foretage smøring og vedligeholdelse, afhænger af brugen og den påvirkning, som beslaget bliver udsat for af vejr og miljø. Desuden må man være opmærksom på andre faktorer, der medfører korrosion, f.eks. fra ætsende væsker (findes bl.a. i visse rengøringsmidler), luftforurening m.m.

Beslag anvendt i f.eks. byområder, industriatmosfære, områder med høj trafikintensitet eller med saltholdig luft skal – på grund af den relativt større korrosionspåvirkning – smøres og vedligeholdes oftere end beslag anvendt hvor korrosionspåvirkningen er mindre.

Når man med jævne mellemrum behandler bygningskomponenter udvendigt med maling, males også hængsler og øvrige bygningsbeslag (dog ikke glidere og glideskinner). Dette medfører en yderligere.



## SMØRING OG VEDLIGEHOLDELSE af IPA Beslag

beskyttelse af beslagene mod korrosion og dermed forøgelse af beslagenes levetid.

Ved anvendelse af værktøjer på monterede beslag må man være opmærksom på, at der herved kan ske skader i overfladebelægningen, som det kan være nødvendigt at efterbehandle.

I øvrigt skal man være opmærksom på følgende:

Messing anløber før eller senere afhængig af atmosfæriske påvirkninger, som regel i en brunlig tone (patina). Hvis messing overfladen ønskes bevaret, poleres emnerne med passende mellemrum med et messingpudsemiddel.

Rustfrit stål kan også anløbe selv om det sjældent forekommer. Atmosfæriske påvirkninger, syredampe, udtræk af imprægneringsvæsker og andre kemiske påvirkninger kan i mange tilfælde medføre, at stålets overflade bliver skjoldet og endda fremtræder i en rødlig tone, der minder om rust. Denne anløbne overflade fjernes let ved brug af de i handelen værende rens- og pudsemidler. Dog ikke klor og salt holdige produkter.

Lakerede emner skal med mellemrum males. Forinden malingen rengøres beslagene grundigt, og ved forbehandlingen og valg af malingstype følges farve- og lakfabrikanternes anvisninger. Man må i øvrigt sikre, at beslagenes funktion opretholdes efter behandlingen.

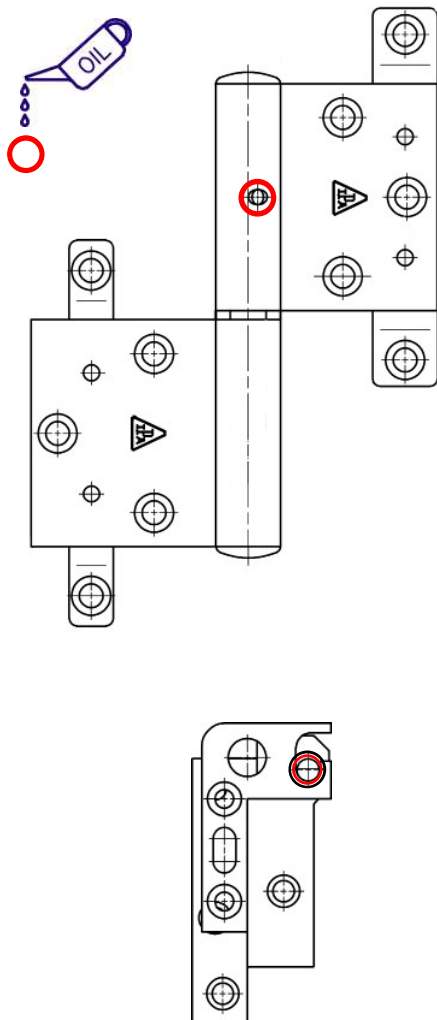
Eloxeret aluminium rengøres periodisk efter klimaforhold og luftforureningsgrad. Det anbefales, at overfladen grides med en klud eller svamp. Det må ikke anvendes smergellærred, ståluld eller soda, eller andre rens- og slibemidler indeholdende alkalier eller syre.

I forbindelse med specielle beslag, bør man altid spørge IPA.



# SMØRING OG VEDLIGEHOLDELSE

## HÆNGSLER



**Hængslerne** smøres med syrefri olie under gentagen aktivering. Der kan med fordel anvendes en syrefri fedt. Her vil det være nødvendigt at løfte døren/vinduet af tapstykkerne og påføre fedt direkte på tapperne.

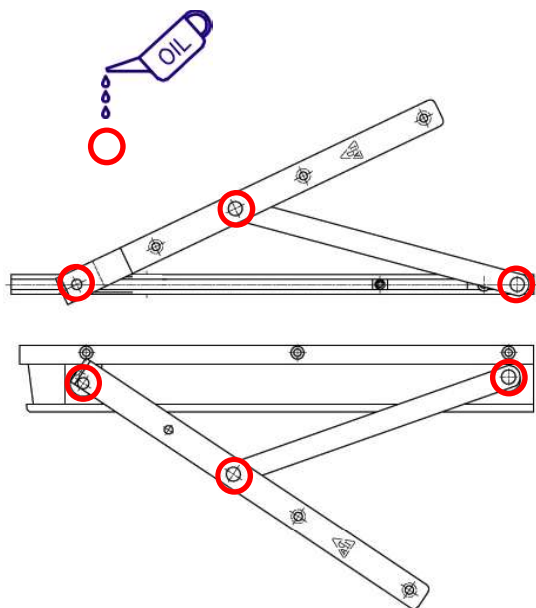
Smøring er specielt påkrævet ved hængsler med messingtap.

**Der smøres efter behov, dog min. 2 gang årligt.**

**Hængsler i industripakning og tophængsler** er ikke smurt fra IPA's side af hensyn til montagearbejdet, og skal smøres inden afleveringen.



## SMØRING OG VEDLIGEHOLDELSE SIDESTYRET BESLAG



**Sidestyret beslag** smøres i alle ledforbindelser under gentagen aktivering, således at smøremidlet vandrer ind mellem de indbyrdes bevægelige arme. Der smøres både udvendigt på ledforbindelserne, og i spalteåbningen mellem armene. Til dette anvendes en let indtrængende syrefri olie efterfulgt af en langtidsvarende syrefri fedt på spraybasis.

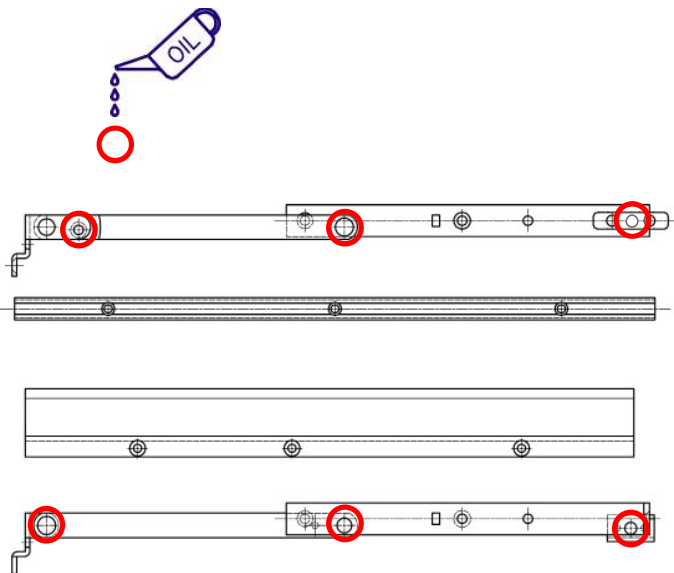
**Der smøres efter behov, dog min. 2 gang årligt.**

Glidefladerne holdes rengjorte for at lette glidefunktionen, ligesom glideskinnerne holdes fri for snavs. Der kan påføres stearin eller tørt glidemiddel på glidefladerne.

**Glidebeslag smøres ikke ved friktionsgivne elementer, da dette reducerer friktionen.**



# SMØRING OG VEDLIGEHOLDELSE SIDEVENDE BESLAG



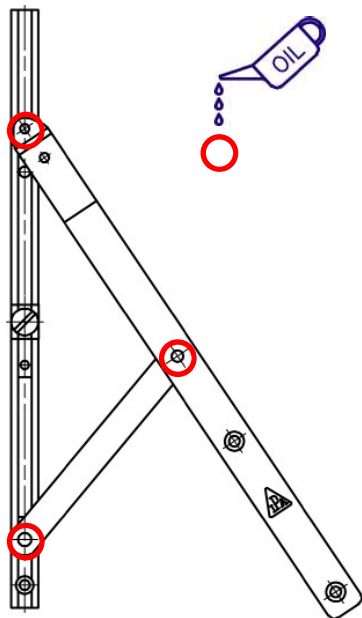
**Sidevende beslag** smøres i alle ledforbindelser under gentagen aktivering, således at smøremidlet vandrer ind mellem de indbyrdes bevægelige arme. Der smøres både udvendigt på ledforbindelserne, og i spalteåbningen mellem armene. Til dette anvendes en let indtrængende syrefri olie efterfulgt af en langtidsvarende syrefri fedt på spraybasis.

**Der smøres efter behov, dog min. 2 gang årligt.**

Glidefladerne holdes rengjorte for at lette glidefunktionen, ligesom glideskinnerne holdes fri for snavs. Der kan påføres stearin eller tørglidemiddel på glidefladerne.



## SMØRING OG VEDLIGEHOLDELSE TOPSTYRET BESLAG



**Topstyrede beslag** smøres i alle ledforbindelser under gentagen aktivering, således at smøremidlet vandrer ind mellem de indbyrdes bevægelige arme. Der smøres både udvendigt på ledforbindelserne, og i spalteåbningen mellem armene. Til dette anvendes en let indtrængende syrefri olie efterfulgt af en langtidsvarende syrefri fedt på spraybasis.

**Der smøres efter behov, dog min. 2 gang årligt.**

Glidefladerne holdes rengjorte for at lette glidefunktionen, ligesom

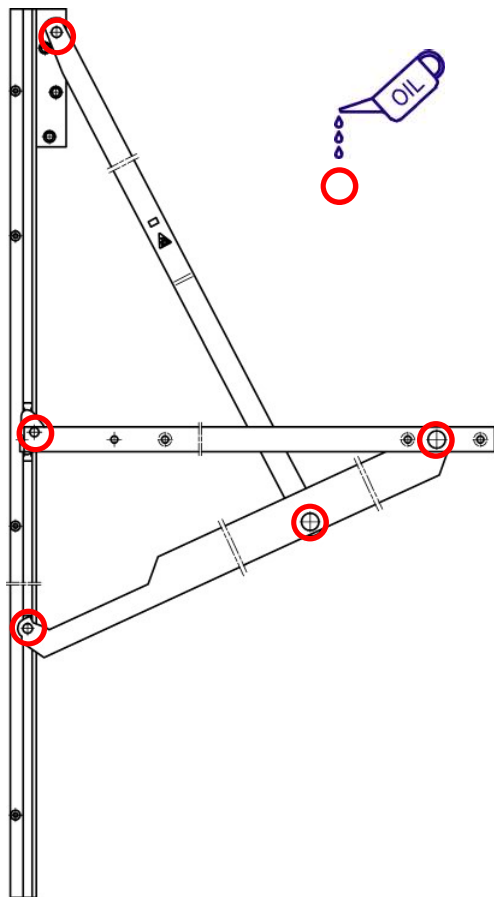
glideskinnerne holdes fri for snavs. Der kan påføres stearin eller tørglidemiddel på glidefladerne.

**Glidebeslag smøres ikke i friktionsled, da dette reducerer friktionen.**





## SMØRING OG VEDLIGEHOLDELSE TOPVENDE BESLAG



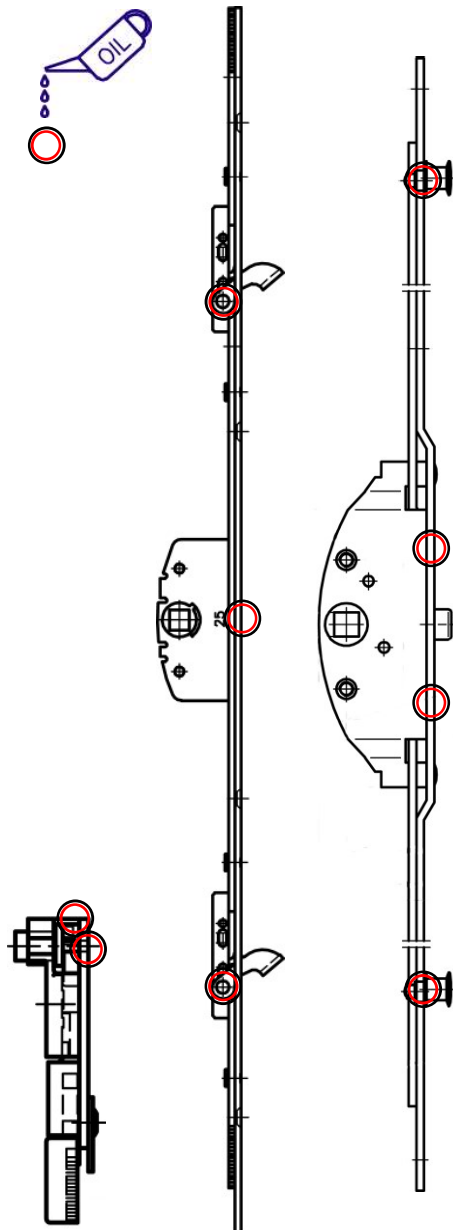
**Topvende beslag** smøres i alle ledforbindelser under gentagen aktivering, således at smøremidlet vandrer ind mellem de indbyrdes bevægelige arme. Der smøres både udvendigt på ledforbindelserne, og i spalteåbningen mellem armene. Til dette anvendes en let indtrængende syrefri olie efterfulgt af en langtidsvarende syrefri fedt på spraybasis.

**Der smøres efter behov, dog min. 2 gang årligt.**

Glidefladerne holdes rene og fri for snavs, ligesom glideskinnerne holdes fri for snavs. Der kan påføres stearin eller tørglidemiddel på glidefladerne.



# SMØRING OG VEDLIGEHOLDELSE PASKVILER



**Paskviler og lignende** smøres med syrefri olie eller syrefri fedt på spraybasis i låsekassen samt ved rullerne, tapperne eller kolverne under gentagen aktivering.

**Der smøres efter behov, dog min. 2 gang årligt.**





## **A/S J. PETERSENS BESLAGFABRIK**

JACOB PETERSENSVEJ 9, DK-9240 NIBE  
[www.ipabeslag.dk](http://www.ipabeslag.dk)

TEL.: (+45) 98 35 15 00  
[ipa@ipabeslag.dk](mailto:ipa@ipabeslag.dk)