

# Technisches Merkblatt

## Pflege von Edelstahl

[www.metano.de](http://www.metano.de)

[info@metano.de](mailto:info@metano.de)



# METANO

### **Pflege**

Die hohe Beständigkeit der [Chrom-Nickel-Stähle](#) ist nur gewährleistet, wenn die Oberflächen der daraus hergestellten Teile metallisch blank bleiben. Regelmäßiges Säubern erhält dem nichtrostenden Chrom-Nickel-Stahl, der zu jenen Werkstoffen gehört, die sich am leichtesten reinigen und sauber halten lassen, seinen ursprünglichen Glanz nach dem Elektropolieren. Schwere Schmutzschichten, die chlorhaltige Salze oder Fremdstoffe enthalten, können unter Umständen im Laufe der Zeit durch einen längeren Entzug von Sauerstoff an der Oberfläche zu Verfärbungen oder lokalen Korrosionen führen.

### **Leichte Verschmutzung**

Reinigen der Edelstahloberfläche mit schwach alkalischen oder synthetischen Reinigungsmitteln. Auch Mittel, die Soda, Ammoniak, Borax, Perborate oder Phosphate enthalten, sind sehr geeignet.

### **Festhaftende Verschmutzung**

Waschen mit synthetischen Reinigungsmitteln unter Zusatz eines leichten Polier- oder Scheuermittels. Hochglänzende Teile müssen sorgfältig behandelt werden, da grobe Scheuermittel Reibspuren und matte Stellen hinterlassen können. Geschliffene Oberflächen lassen sich ohne weiteres mit handelsüblichen Scheuermitteln, in hartnäckigen Fällen sogar mit einem feinkörnigen Schmirgelpapier reinigen. Es ist darauf zu achten, dass in Schleifrichtung gerieben wird.

### **Wasserflecken, Kesselstein**

Ablagerungen durch eingetrocknetes Leitungswasser sind nicht schädlich, können aber elektropolierte Oberflächen unansehnlich machen. Wenn das Abreiben mit einem üblichen Reinigungsmittel nicht genügt, verschwinden die Flecken ganz sicher mit Essig, Zitronensäure oder verdünnter Phosphorsäure. Nachtrocknen gereinigter aber noch nasser polierter Teile verhindert die Bildung von Wasserflecken.

### **Fette, Öle, Fingerabdrücke**

Bei elektropolierten Oberflächen genügt meistens eine Reinigung mit warmem Wasser und einem synthetischen Reinigungsmittel, eventuell unter Zusatz eines milden Poliermittels. Festhaftende schwere und zähe Fette (besonders auf geschliffenen Oberflächen) müssen mit organischen Lösungsmitteln wie Toluol, Xylol, Tetrachlorkohlenstoff, Mineralöldestillate, Benzin, Nitroverdünner, Aceton oder Methyl-Ethyl-Keton, Perchloraethylen, Alkohol usw. entfernt werden. Bei grobkörnigem Schliff muss eventuell mit einem Scheuermittel noch nachgerieben werden. Die organischen Lösungsmittel, besonders die chlorierten, können gesundheitsschädigend sein; sie dürfen nicht eingeatmet werden. Zudem sind, mit Ausnahme des Tetrachlorkohlenstoffes, alle erwähnten Lösungsmittel feuergefährlich.

### **Fremdstoff, Flugrostansatz**

Flugrost an unbehandelten Cr-Ni-Stählen lässt sich in den meisten Fällen mit einem üblichen Putzmittel abscheuern oder durch Abreiben mit feuchtem Kleesalz entfernen. In schweren Fällen, wo sich der Rost schon in die Oberfläche hineingefressen hat, ist ein gründliches Beizen oder sogar Schleifen notwendig.

### **Allgemeines**

Scharfe Stahlwerkzeuge, Schleifsteine, Drahtbürsten und Stahlwolle aus gewöhnlichem Stahl, Feilen usw. dürfen **nie** zur Reinigung von nichtrostendem Chrom-Nickel-Stahl benutzt werden, da Kratzer und Rinnen sowie Fremdstoffbildung die Folge sein kann. Nach Beendigung von Unterhalts- oder Reinigungsarbeiten im Inneren eines Behälters ist der Entfernung aller metallischer Teile wie Werkzeuge, Schrauben, Bolzen, Rohrstücke Achtung zu schenken, um eine mögliche galvanische Korrosion zu verhindern.



Elektropolieren



Glasperlenstrahlen



Edelstahl - Beizen



Cu/Ms-Elektropolieren



Titan - Beizen