

## Profilert kledning CU Trykkimpregnert

### 1. PRODUKTBESKRIVELSE

Kledning produseres av høvlet trevirke av furu, og leveres i mange varianter.

Det finnes ulike standard for kledning. Normalt sorterer de enkelte produsenter kledning i klasse 1 eller 2.

Kledning blir trykkimpregnert med et kopperbasert (Cu), vannløst impregneringssalt. Impregneringen bidrar til at kledningen får en øket levetid. Annen bearbeiding av bordene enn endekapping kan bidra til å redusere levetiden.

Produsenter tilknyttet Norsk Impregneringskontroll (NIK) benytter de nordiske impregneringsklassene finert i Nordisk Trebeskyttelsesråds (NTR) dokument nr. 1. Terrassebord blir normalt produsert i klasse AB, dvs. for bruk over jord. De nordiske impregneringsklassene bygger på NS-EN 351 og tilsvarer inntrengningsklasse P8. Opptakskravet for impregneringsmidlet er bestemt av NTR.

Alle produsenter tilsluttet NIK får sine produkter kontrollert to ganger pr. år. Terrassebord som ikke er kontrollert av NIK, har ukjent kvalitet og har ingen klassebetegnelse.

**Grunnet – Jotun Opaque:** grunnet på 3 sider. Fordelene med industrielt behandlet kledning er at behandlingen er utført under optimale forhold og at faren for krympestriper og omleggsrate blir redusert. Montering uavhengig av vær og årstid. Overflatebehandles snarest mulig og innen 12 måneder. Endeved og skader grunnes vått-i-vått 3-4 strøk før viderebehandling. For best bevaring av treverket anbefales viderebehandling umiddelbart og senest innen første malesesong. Kledningen må være ren før viderebehandling.

**Mellomstrøk – Jotun Drygolin Ultimat:** mellomstrøk er påført på 3 sider. Fordelene med industrielt behandlet kledning er at behandlingen er utført under optimale forhold og at faren for krympestriper og omleggsrate blir redusert. Montering uavhengig av vær og årstid. Toppstrøk må påføres innen 2 år etter kledningen er montert. Kledningen må være ren før viderebehandling. Skader og endeved grunnes vått-i-vått 3-4 strøk umiddelbart og påføres Drygolin Ultimat.

**Beis - Trebitt:** beis er påført på 3 sider. Fordelene med industrielt behandlet kledning er at behandlingen er utført under optimale forhold og at faren for krympestriper og omleggsrate blir redusert. Montering uavhengig av vær og årstid. Kledningen er i utgangspunktet ferdig og vil beholde farge og glans lenge men det er viktig å behandle endeved. Endeved grunnes med Jotun Visir vått-i-vått 3-4 strøk umiddelbart og påføres Trebitt.

For øvrig produktinformasjon – se [www.jotun.no](http://www.jotun.no)

Hasås AS

0504350 – Profilert kledning  
CU Trykkimpregnert

## Profilert kledning CU Trykkimpregnert

### 2. ANVISNINGER FOR DRIFT OG VEDLIKEHOLD

#### Rengjøring og rengjøringsmetoder for overflateprodukter

Under montering bør alle kappender behandles med et trebeskyttelsesmiddel. Annen bearbeiding enn endekapping, kan redusere levetiden.

Påse at kledningen (klasse AB) ikke er i kontakt med jord, eller at løv etc. og skitt ikke blir liggende mellom bordene. Dette vil holde på fuktigheten og kan redusere levetiden. Impregneringen hindrer normalt ikke vekst av overflate-/muggsopp. Muggsopper kan etablere seg på overflaten, spesielt i skyggefulle områder hvor fuktigheten holder seg lenge.

Kledningen bør vaskes minimum en gang pr. år, helst om våren, for å fjerne skitt over overflatesopp. Kledningen kan vaskes med typiske «husvask» produkter, eller hvis svært skitne flater – «kraftvask». Vask over kledningen med en børste og skyll av med rent vann. Dersom det benyttes høytrykksspyler, må det brukes lavt trykk slik at treoverflaten ikke flises opp.

Kontroll bør gjennomføres hvert år, samtidig med rengjøring.

#### Ettersyn/kontroll

Kledningen inspiseres årlig for å vurdere tilstand og registrere eventuelle skader. Faren for råtedannelse er størst nederst på vegg. En syl kan stikkes inn i treverket på ulike steder for å sjekke om det er områder med rått ved. Periodisk kontroll og ettersyn bør gjennomføres hvert 5 år. Eventuelt startende råteangrep må utbedres omgående ved å skifte ut alt skadet tre. Unngå vegetasjon som vokser inntil kledningen. Dette vil kunne skape et fuktig klima og gi høyere råterisiko. Kledningen vedlikeholdes ved å rengjøre iht. ovennevnte metode.

Løse trefibre må fjernes og bart treverk må grunnes og påføres to strøk maling/beis.

#### Vedlikeholdsinstruks og -intervall

Fjern løv og skitt som har lagt seg på kledningen.

Overflatebehandling vil redusere oppsprekking. Det finnes et utall midler på markedet av variabel kvalitet. Dersom midlet danner film på overflaten, er det stor risiko for at den senere vil flasse av. Midlene må inneholde soppdreper dersom den skal redusere dannelse av overflatesopp.

Påse at materialene er tørre før eventuell overflatebehandling.

### 3. DRIFTSTEKNISKE OPPLYSNINGER

Hasås AS

0504350 – Profilert kledning  
CU Trykkimpregnert

## Profilert kledning CU Trykkimpregnert

### Antatt teknisk levetid uten utskiftninger

Antatt levetid/brukstid er minimum 20 år forutsatt normal bruk og slitasje, samt at anvisninger for drift og vedlikehold følges.

### Garanti og vilkår

#### Fuktbestandighet

Impregnerte materialer vil ta opp vann og svulle i regnvær, og krympe når de tørker. Overflatens behandling gjør materialene mer formstabile. Selv om impregnert virke blir våt, har den en økt motstandsdyktighet mot råtesopper.

#### Renholdsvennlighet

Se over.

#### Øvrige opplysninger

## 4. TEKNISK SERVICE

<b>Produsent/importør</b>	Hasås AS
<b>Postadresse</b>	Kodalveien 484
<b>Postnr. og poststed</b>	3243
<b>Telefon</b>	33 43 95 00
<b>E-post</b>	<a href="mailto:post@hasas.no">post@hasas.no</a>
<b>Internett</b>	<a href="http://www.hasas.no">www.hasas.no</a>