

## Rozsdamentes acél felületek tisztítása és ápolása – tájékoztató

A rozsdamentes acél anyagok széles körben használatosak az iparban, építészetben, vendéglátásban és háztartási környezetben. Bár ezek az anyagok jelentős korrózióállósággal rendelkeznek, nem teljesen korróziómentesek, ezért megfelelő tisztítás és karbantartás mellett őrzik meg hosszú távon esztétikus megjelenésüket és szerkezeti integritásukat. A TC által forgalmazott berendezések és bútorok többségében szintén rozsdamentes acélból készülnek

### 1. Általános tudnivalók

A rozsdamentes acélok korrózióállóságát a felületükön kialakuló **vékony, passzív króm-oxid réteg** biztosítja. Ez a védőréteg azonban **mechanikai sérülés, klórtartalmú vegyszer, savas vagy lúgos szennyeződés hatására** meg bomolhat, ami felületi rozsdásodáshoz vezethet.

#### Különös figyelmet igénylő acéltípusok:

Anyagjel	Típus	Fő jellemző	Korrózióállóság megjegyzése
<b>AISI 430</b>	Ferrites acél	Króm alapú, nikkelmentes, mágneses	<b>Különösen érzékeny</b> a nedves, sós környezetre – beltérben ajánlott
<b>AISI 304</b>	Austenites acél	Króm-nikkel ötvözet, nem mágneses	Jó általános ellenállás, <b>kloridos környezetben rozsdásodhat</b>
<b>AISI 304L</b>	Alacsony széntartalmú változat	Jobb hegeszthetőség	Hegesztett környezetben kevésbé hajlamos szemcsék közötti korrózióra
<b>AISI 316</b>	Austenites, molibdénnel ötvözött	Kiváló korrózióállóság	Tengeri, vegyi környezetben is használható
<b>AISI 316L</b>	Alacsony szénés 316	Nagyobb kémiai stabilitás	Optimális élelmiszeripari és gyógyszeripari környezetben
<b>AISI 201 / 202</b>	Alacsony nikkeltartalmú acél	Gazdaságosabb, de kevésbé ellenálló	<b>Csak beltérben ajánlott</b> , hajlamos felületi foltosodásra

Megjegyzés: A 200-as és 400-as sorozatú rozsdamentes acéloknál különösen fontos a gyakori tisztítás és az agresszív vegyszerek kerülése, mert ezek nem savállóak a szó szoros értelmében.

### 2. Tisztítási gyakoriság

- Beltéri, száraz környezet: heti vagy havi tisztítás.
- Kültéri, párás, sós levegőjű terület: heti vagy kétheti tisztítás.

#### THERMOTECNIKA-CROWN COOL KFT.

Székhely: 2800 Tatabánya, Csarnok u. 17. | Adószám: 12123067-2-11 | Cégjegyzékszám: 11 09 006790  
Bemutatóterem és levelezési cím: 1103 Budapest, Kőér u. 3/F | Telefon: +36 1 260 7126 | E-mail: info@tchungary.com

- Élelmiszeripari, higiéniai területek: napi tisztítás és fertőtlenítés.
- A rozsdamentes acél minél gyakrabban kerül megtisztításra, annál tovább marad korróziómentes.

### 3. Ajánlott tisztítószeres és eszközök

#### Használható:

- Semleges pH-jú tisztítószeres (pH 6–8)
- Alkoholos, ammóniás vagy enyhe zsíroló oldatok
- Mikroszálas kendő, puha szivacs
- Desztillált vagy lágy víz öblítéshez

#### Tilos / kerülendő:

- Klórtartalmú vagy sósavas tisztítószeres (pl. hipó)
- Erősen csiszoló vagy fémrészecskés anyagok
- Acélgapot, drótkefe, illetve savas felülettisztítók

### 4. Különböző felületek tisztítása

Felület típusa	Jellemző	Tisztítási javaslat
<b>Polírozott (tükörfényes)</b>	Simított, fényes, kevésbé tapad meg rajta a szennyeződés	Puha kendő, enyhe tisztítószer, majd szárazra törlés
<b>Szatén / matt csiszolt</b>	Finoman érdes felület, érzékenyebb karcolásra	A csiszolás irányában, semleges tisztítószerrel
<b>Dekoratív / strukturált</b>	Mélyebb, mintázott felület	Gyakoribb tisztítás, esetenként kefék átörölés
<b>Saválló (pl. AISI 316, 316L)</b>	Tengeri, vegyi vagy medence környezet	Kloridmentes tisztítószerrel, édesvízzel öblítve

### 5. Tisztítási eljárás – lépésekben

1. Pormentesítés: száraz törlés vagy porszívás.
2. Tisztítás: semleges tisztítószerrel, a felület szerkezetének irányában.
3. Öblítés: bő, lehetőleg lágy vízzel.
4. Szárítás: puha, tiszta kendővel.
5. Felületvédelem (opcionális): rozsdamentes acélápoló olaj vagy filmréteg kialakítása.

#### THERMOTECHNIKA-CROWN COOL KFT.

Székhely: 2800 Tatabánya, Csarnok u. 17. | Adószám: 12123067-2-11 | Cégjegyzékszám: 11 09 006790  
Bemutatóterem és levelezési cím: 1103 Budapest, Kőér u. 3/F | Telefon: +36 1 260 7126 | E-mail: info@tchungary.com

## 6. Megelőző intézkedések

- Ne hagyjunk sós, savas vagy klóros anyagokat a felületen.
- Kerüljük a vas- vagy acéleszközökkel való közvetlen érintkezést.
- A cement, habarcs vagy fémforgács maradványait azonnal el kell távolítani.
- Ha rozsdafolt megjelenik, használjunk kifejezetten rozsdamentes acélhoz való tisztítópasztát.

## 7. Összefoglalva

A rozsdamentes acél anyagok – különösen az AISI 304 és 430 típusok – megfelelő gondozás nélkül is hajlamosak felületi oxidációra.

**A megfelelő tisztítószer, gyakori karbantartás és klórmentes környezet biztosítása elengedhetetlen a hosszú élettartamhoz és a higiénikus megjelenéshez.**