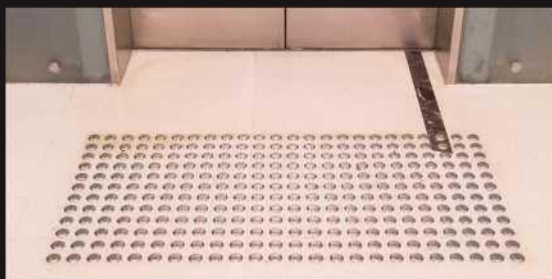


PATHWAY

GUIDANCE SYSTEM

Taktil merking



Genesis

For the Perfect Finish

Taktil merking i riflet metall



- = Selvklebende ledelinjer i rustfritt stål og pluggmonterte ledelinjer
- = Sklisikkert, tilbys i hvitt, svart eller gult



- = Selvklebende knotter i rustfritt stål og pluggmonterte knotter
- = Mulighet for krysskravering og sirkelformet
- = Sklisikkert, tilbys i hvitt, svart eller gult

Krysskravering Sirkelformet Sklisikkert

Den tradisjonelle metoden basert på 6mm Ø-tapper eller 3M-klebende versjoner, gir et meget allsidig system med en taktill flate som overholder kravene i DDA and Equality Act 2010, og som med sin unike installasjonsmetode kan benyttes på enhver plattformkant, trapp eller rampe.

Produktet er laget i rustfritt stål klasse 316 eller polyuretan, som begge er svært slitesterke og har et utseende som gjør at det lett glir inn i de øvrige omgivelsene både innen- og utendørs.

Flere mulige designalternativer, blant annet aluminium og messing. Det kan være minstekrav til bestillingsmengde.

Taktill merking i rustfritt stål

Utvalget



Krysskravering Sirkelformet Sklisikkert
01 Hvit 16 Svart 47 Gul

Naglede plater i rustfritt stål

Kode	Ø (mm)	Beskrivelse	Sluttbehandling
FTSSD25	25	Sklisikker taktill merking i rustfritt stål	01,16,47
FTSCD25	25	Sirkelformet taktill merking i rustfritt stål	84
FTSCD35	35	Sirkelformet taktill merking i rustfritt stål	84
FTCHD25	25	Krysskravert taktill merking i rustfritt stål	84
FTCHD35	35	Krysskravert taktill merking i rustfritt stål	84

Plater i rustfritt stål med selvklebende 3M

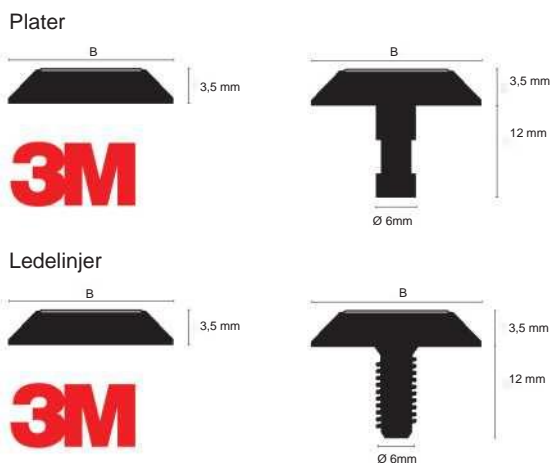
Kode	Ø (mm)	Beskrivelse	Sluttbehandling
FTSAS25	25	Sklisikker taktill merking i rustfritt stål	01,16,47
FTSSA25	25	Sirkelformet taktill merking i rustfritt stål	84
FTSSA35	35	Sirkelformet taktill merking i rustfritt stål	84
FTSCA25	25	Krysskravert taktill merking i rustfritt stål	84
FTSCA35	35	Krysskravert taktill merking i rustfritt stål	84

Naglet kordfløyel i rustfritt stål

Kode	B x L (mm)	Beskrivelse	Sluttbehandling
FTCD280	25 x 280	Sklisikkert, rustfritt stål	01,16,47
FTCD280	25 x 280	Krysskravering i rustfritt stål	84

Kordfløyel i rustfritt stål med selvklebende 3M

Kode	B x L (mm)	Beskrivelse	Sluttbehandling
FTCA280	25 x 280	Sklisikkert, rustfritt stål	01,16,47
FTGA280	25 x 280	Riflet, rustfritt stål	84
FTCA280	25 x 280	Krysskravering i rustfritt stål	84



Datablad - Selvklebende 3M

Produktbeskrivelse

Genesis Tactiles er tilgjengelig med en selvklebende design basert på 3M-teknologi som gir et meget allsidig system med en taktil flate som overholder kravene i DDA and Equality Act 2010, og som med sin unike installasjonsmetode kan benyttes på enhver plattformkant, trapp eller rampe.

Standard Ø 25mm med svarte, hvite eller gule sklisikre R11 innleggsdeler i harpiks.

Andre størrelser og farger er tilgjengelige på forespørsel.

Materiale

Rustfritt stål er ideelt for områder med mye fottrafikk, takket være sin sklisikre harpiks med R11-klassifisering og en unik design som sikrer at knottene ikke utgjør noen fare under våte eller kalde forhold.

Rustfritt stål AISI 316 / DIN 1.4436 Overflate 2B

C%	0,03
Mn %	2,0
Si %	0,75
P %	0,045
S%	0,03
Cr %	-18
Ni%	10-14
N%	0,1
Mo	2-3 Max

1. Ved behov, fei overflaten for tørt smuss.
2. Eventuelle vannbaserte rengjøringsmidler uten natriumhydroksid vannes ut, og deretter skrubbes overflaten med (varmt) vann. La stå i 5-10 minutter, slik at fett og smuss løser seg opp. Det er også mulig å bruke andre vannbaserte rengjøringsmidler, men pass på at de ikke inneholder noen kaustiske eller etsende kjemikalier.
3. Denaturert sprit eller eddik kan brukes til rengjøring hvis det blandes med varmt vann. Imidlertid anbefales det å skylle på nytt med rent vann, for å fjerne eventuelle kilder til skitt og smuss.
4. Deretter skylles og våtsuges hele området.

Teknisk informasjon

Rustfritt stål er et korrosjonsbestandig stål med krom-/nikkellegering som er sterkt og motstandsdyktig og har en fin glans. Imidlertid er det ikke rustbestandig, spesielt under de krevende forholdene i et svømmebasseng. Klor og brom som brukes til desinfisering, er svært kaustiske kjemikalier for rustfritt stål. Varme og fuktighet gjør disse kjemikaliene enda mer korrosive. Regelmessig rengjøring er den beste måten å forebygge korrosjon på, og dermed øker man også levetiden på produktet samt eventuelt annet utstyr i rustfritt stål. Bruk av rustfritt stål i svømmebasseng, fritidsbasseng og bassenger spesifikt beregnet på hydroterapi, hvor temperatur- og fuktighetsnivået ofte er høyere enn i bygningene hvor de moderne offentlige bassengene befinner seg. Klasse 201,304,316 og 321 er mye brukt og gir fremragende ytelse når de blir vedlikeholdt på riktig måte. Type 316 er å foretrekke ettersom den er mer motstandsdyktig mot flekker, galvanisk korrosjon samt korrosjon i sprekker.

Generell rengjøring og vedlikehold

Det er viktig å sikre at overflaten er fri for smuss, olje, fett og andre former for tilsmussing, da dette i løpet av kort tid vil forringe de sklisikre egenskapene.

Den vanligste feilen som gjøres i forbindelse med rengjøring, er overdreven bruk av rengjøringsmidler, spesielt ved bruk av mopper. Luft gjør at vann tørker og fordampes, noe som etterlater et tynt sjikt av vaskemiddel på overflaten. Dette kan føre til farlige situasjoner, blant annet sklifare, når sjiktet av vaskemiddel kommer i kontakt med vann.

Her følger noen tiltak for rutinemessig rengjøring og vedlikehold som kan utføres én gang daglig eller ukentlig, avhengig av situasjonen.

5. I mindre områder eller boligområder, bruk en mikrofibermopp og skylk ofte.
6. Større og offentlige områder rengjøres og skures med automatisk støvsuger, ved hjelp av børster og ikke puter.
7. Gulvet skures med vannbaserte rengjøringsmidler uten natriumhydroksid. La stå i 5 til 10 minutter før skylking.
8. Ikke drei eller roter hjulene på rengjorte områder.
9. Overflatebelegg, porefyllere, slipemidler (f.eks. Ajax), flytende pussemidler eller etsende (f.eks. kaustiske) stoffer skal ikke brukes, da disse vil gjøre den taktile merkingen mindre sklisikker.

Rengjøringsmetoder for ulike forhold

Overflateforhold	Rengjøringsmiddel	Påføringsmåte
Smuss fra konstruksjon eller generell atmosfære	Såpe/vaskemiddel og vann	Svamp og klut. Skylk med vann og tørk deretter av
Tyngre smuss som inneholder olje eller fett.	Organiske løsningsmidler som acetonbenzen og xylene	Svamp eller klut. Skylk med rent vann, tørk deretter av. Vær oppmerksom på PPI (vernebriller, hansker osv.)
Misfarging pga. rust fra andre materialer.	Beisemasse, fortennet salpetersyre (15 volumprosent)	Rengjøringsklut eller -svamp – la stå i 20 minutter. Skylk og gjenta etter 20 minutter. Skylk og gjenta om nødvendig. Vær oppmerksom på PPI (vernebriller, hansker osv.)
Varmefarge eller kraftig misfarging.	5 % oksalsyre (varm) 5-15 % salpetersyre eller 5-10 % fosforsyre. Følges opp med nøytraliserende skylking	Svaber eller trukket med vann. Vær oppmerksom på PPI (vernebriller, hansker osv.)
Oljefett, fettsyrer (uten svaber)	4-6% oppløsning av natriummetasilikat/trinatriumfosfat.	Ikke nødvendig med svaber.
Oljefett, fettsyrer (med svaber)	Karbondetraklorid, trikloretylen, acetone, parafin, bensin, alkohol.	Gni med klut. Ta hensyn til PPI (vernebriller, hansker osv.)
Merker fra hånd- og fingeravtrykk.	Kalsiumkarbonat-pulver, voksbasert. Gni med klut.	Gni med klut.

Installasjon - Selvklebende 3M

Selvklebende knotter og strimler for taktil merking.

Dette dokumentet beskriver anbefalte metoder for bruk av forhåndspåført VHB-tape på knotter og strimler for taktil merking av materialer i rustfritt stål og polyuretan.

Se forslagene til overflatebehandling nedenfor:

- = De fleste substrater som gjelder for bruk av VHB Tape, kan med fordel tilberedes ved å tørke (i én retning) med en 50:50-blanding av isopropylalkohol (IPA) og vann.
- = Når olje eller fett er til stede, kan det være behov for først å redusere oljen med et «avfettende» løsningsmiddel, f.eks. white spirit, men dette bør alltid følges opp med IPA-/vannrensing for å fjerne eventuelle rester.
- = Sliping eller skuring* av overflaten vil ofte øke klebeevnen ettersom overflaten blir større. Etter skuring er det viktig å skylle med IPA-/vannblanding.
- = Overflaten må være tørr. For å avgjøre om overflaten er tilstrekkelig ren for VHB-Tape, tenk på at den skal være like ren som om man skulle utføre maling på den.

Forslag til overflatebehandling for spesifikke materialer

Surface	Forslag til overflatebehandling
Metaller	Skuring hvis oksidert. For kobber eller messing påføres lakk eller femiss for å forebygge ytterligere oksidasjon
Aluminium, anodisert	Kun rengjøring
Litt plast og maling	Skuring, spesielt på maling og hard plast
Plastisk vinyl	Vurder plastiseringsbestandige bånd eller grunning med VHB Tape / grunningsmiddel
Tre, betong, murstein	Overflaten tettes ved hjelp av maling, lakk eller et tynt lag med kontaktlim av neopren
Overflater av glass/keramikk	Bruk silanglassbehandling AP115 i fuktige eller våte områder
Lav overflate energi plast	Grunning med Primer 94, og vurder VHB-tape
Høy overflate energi plast med mugg	Rengjør med MEK eller aceton (sørg for at løsemidler ikke påvirker plasten), deretter skur, tørk av IPA/vann
Glassfiber: Gelbelegg – ikke gelbelegg	Rengjør med en vanlig 3M rensmiddel for klebemiddel, for å fjerne mugg, skraping av sand, grunning med tynt lag av neopren kontaktlim eller gelbelegg
*Skuring manuelt eller med maskin	Bruk Scotch-Brite™ 7447 Hand Pads and Pads Bruk Scotch-Brite™ Roloc™ plater til forbehandling av overflate, middels eller tynn

Påføringsmetoder:

Nedenfor følger en trinnvis beskrivelse av den generelle fremgangsmåten for å oppnå best mulig resultat:

1. Overflatebehandling (sliping) & grunning
2. Påføring av VHB-tape
3. Rull ned / påfør trykk

De fleste overflater hvor tape blir brukt, klargjøres ved å rengjøre med en 70:30-blanding av isopropylalkohol (IPA) og vann. Når olje eller fett er til stede, kan det være behov for først å redusere oljen med et «avfettende» løsningsmiddel, men dette bør alltid følges opp med IPA-/vannrensing for å fjerne eventuelle rester.

Trinn 1: Slipe- og overflaterengjøring (fliser/marmor/Kota-stein)

Overflaten klargjøres ved å bruke Scotch-Brite® Pads 7447 (grønn eller rødbrun) i sirkulært / kryssmønster i utkanten og midten. Overflaten rengjøres for støv og smuss ved å føre en ren, lofri bomullsvaber, gjennomtrukket i en blanding av IPA/vann, i én retning. La oppløsningsvæsken fordampe og overflaten tørke. Bytt bomullsvaber med jevne mellomrom, for å unngå tilsmussing fra støv på underlaget. Eventuelle rester av rengjøringsmiddel på underlaget skal tørkes av med en ren, lofri bomullsvaber før man går videre til neste trinn.

Trinn 2: Grunning:

Ikke alle overflater er like mottakelige for alle typer klebemidler. For å øke klebeegenskapene må overflaten grunnes. Dette gjøres med 3M Primer 94 / UV Primer. Grunningen kan påføres enten med en børste eller med en bomullsvaber. Et tynt lag er tilstrekkelig.

Grunningen må få tid til å tørke i 1 minutt slik at det etterlates en film som ikke kleber.

Ettersom 3M Tape ikke nødvendigvis er tilpasset alle de forskjellige underlagene og typene smuss som kan oppstå, er det meget viktig at brukeren foretar en vurdering for å avgjøre egnetheten til de ulike typene tape, overflatebehandlingsprosedyrer og andre prosedyrer som kan være av betydning for tapen eller delene som festes. Ved endringer i prosedyrene for plastblanding eller støping, eller leverandørene av slike produkter, anbefales det å vurdere hvert enkelt tilfelle for å sikre at endringen ikke medfører at tapen ikke lenger kan brukes på overflaten.

Installasjon - Selvklebende **3M**

Ansvarsbegrensning:

Med unntak av tilfeller hvor loven tilsier det motsatte, skal 3M og forhandleren ikke være ansvarlige for eventuelle tap eller skader som oppstår som følge av 3M-produktet, hverken direkte-, indirekte-, spesielle-, tilfeldige- eller følgeskader, uavhengig av hvilken juridisk teori som benyttes, herunder garanti, kontrakt, uaktsomhet eller objektivt erstatningsansvar.

Påføring av taktil (VHB™ Tape):

1. Fjern tapeføringens forsiktig fra den taktile merkingen uten å berøre klebeområdet.
2. Trykk på flisen ved å bruke en liten rulle, for å oppnå riktig kontakt med overflaten og for å tilrettelegge for tapen. En kraft på 14 PSI kreves for å aktivere klebemiddelet.
3. Etter at komponenten er festet, vent 24 timer før den testes. Det oppnås umiddelbar håndteringsstyrke.

Trinn 3: Kjør en evaluering:

Ettersom 3M ikke nødvendigvis er tilpasset alle de forskjellige underlagene og typene smuss som kan oppstå, er det meget viktig at brukeren foretar en vurdering for å avgjøre egnetheten til de ulike typene tape, overflatebehandlingsprosedyrer og andre prosedyrer som kan være av betydning for tapen eller delene som festes.

Ved endringer i prosedyrene for plastblanding eller støping, eller leverandørene av slike produkter, anbefales det å vurdere hvert enkelt tilfelle for å sikre at endringen ikke medfører at tapen ikke lenger kan brukes på overflaten.

Datablad - Pluggmonterte

Produktbeskrivelse

Genesis Tactiles er tilgjengelig med den tradisjonelle metoden basert på 6mm Ø-tapper som gir et meget allsidig system med en taktil flate som overholder kravene i DDA and Equality Act 2010, og som med sin unike installasjonsmetode kan benyttes på enhver plattformkant, trapp eller rampe.

Standard Ø 25mm med svarte, hvite eller gule sklisikre R11 innleggsdeler i harpiks.

Andre størrelser og farger er tilgjengelige på forespørsel.

Materiale

Rustfritt stål er ideelt for områder med mye fottrafikk, takket være sin sklisikre harpiks med R11-klassifisering og en unik design som sikrer at knottene ikke utgjør noen fare under våte eller kalde forhold.

Rustfritt stål AISI 316 / DIN 1.4436 Overflate 2B

C%	0,03
Mn %	2,0
Si %	0,75
P %	0,045
S%	0,03
Cr %	-18
Ni%	10-14
N%	0,1
Mo	2-3 Max

Teknisk informasjon

Rustfritt stål er et korrosjonsbestandig stål med krom-/nikkellegering som er sterkt og motstandsdyktig og har en fin glans. Imidlertid er det ikke rustbestandig, spesielt under de krevende forholdene i et svømmebasseng. Klor og brom som brukes til desinfisering, er svært kaustiske kjemikalier for rustfritt stål. Varme og fuktighet gjør disse kjemikaliene enda mer korrosive. Regelmessig rengjøring er den beste måten å forebygge korrosjon på, og dermed øker man også levetiden på produktet samt eventuelt annet utstyr i rustfritt stål.

Bruk av rustfritt stål i svømmebasseng, fritidsbasseng og bassenger spesifikt beregnet på hydroterapi, hvor temperatur- og fuktighetsnivået ofte er høyere enn i bygningene hvor de moderne offentlige bassengene befinner seg. Klasse 201,304,316 og 321 er mye brukt og gir fremragende ytelse når de blir vedlikeholdt på riktig måte. Type 316 er å foretrekke ettersom den er mer motstandsdyktig mot flekker, galvanisk korrosjon samt korrosjon i sprekker.

Generell rengjøring og vedlikehold

Forslag til rustfritt stål:

DU SKAL IKKE:

Ikke bruk stålull eller sandpapir, eller mineralsyrer, blekemidler eller klorrensede midler

Ikke tilsett klor i bassenget rett ved siden av rustfritt stål

Dette bør tilsettes lengst mulig unna.

DU SKAL:

Skylle av rustfritt stål med ferskvann når det er hyppig utsatt for klor, for å vaske bort kjemikalier som har samlet seg opp, bl.a. klor. Tørk deretter av med en ren klut. Spesielt etter at det er brukt i nærheten av klorider (klorpulver, sjøvann, osv.), er det viktig å rense bort umiddelbart.

Rengjør ofte med rengjøringsmiddel og vann. Ethvert rengjøringsmiddel som er trygt for glass, er vanligvis trygt for rustfritt stål.

Utfør hyppig kontroll. Hvis du oppdager misfarging, blasshet eller vannflekker, rens oftere med vann for å fjerne kjemikalier som samler seg opp.

Fjern eventuelle rustflekker så raskt som mulig for å unngå irreversibel hulldannelse.

Rengjør av og til med boraks, soda eller et ikke-slipende rengjøringsmiddel og vann.

Vanskelige flekker kan fjernes med magnesiumoksid, ammoniakk og vannpasta.

Følg dette programmet for jevnlig rengjøring:

1 boks med rengjøringsmiddel i pulverform

1 Scotchbrite-pute

1 flaske rengjøringsmiddel i sprayform

1 bilvoks

Instruksjoner:

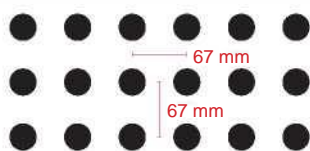
Rengjøringsputen vætes med ferskt vann (ikke bruk bassengvann). Bruk rengjøringsmiddel i pulverform. Trykk forsiktig, og gni de flekkete områdene i samme retning som poleringsteksturen helt til flekkene er borte. Skyll med rent vann. Bruk avfettingsmiddel for å fjerne eventuelle flekker. Tørk det rustfrie området grundig og påfør deretter voks. La voksen tørke, og gi den glans ved å polere med en ren, tørr klut. Bilvoks gir utstyret ekstra skjønnhet og beskyttelse.

Installasjon - Pluggmontert

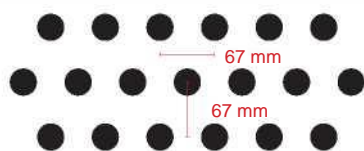
1. Operatøren vil definere og klargjøre området for bruk av borede knotter.
2. Ved hjelp av ferdig utformet mal for stålboring (kan leveres), borer du ut fire hjørner og setter på plass rammen med plasseringstifter eller løse knotter. Dette vil gjøre det mulig å fortsette markeringsprosedyren samtidig som rammen holdes på plass.
3. Operatøren vil bruke håndholdte borer for å lage hull på 6 mm til knottene.
4. Når hullene er laget, fjern stålrammen slik at operatørene kan komme tilbake og bore nye hull hvor knottene kan festes, ved hjelp av SDS hammerbor og en og en 10 mm SDS borspiss.
5. Operatøren bruker støvsuger eller tilsvarende for å sikre at alle områder og hull er **fri for rusk og støv**.
6. Operatøren vil påføre forankrende harpiks rundt de taktile knottene (lim kan leveres på forespørsel) og plassere dem inn i de borede hullene, slik at ledelinjene blir montert riktig.
7. Sørg for at eventuelle harpiksrester fjernes fra den taktile merkingen / underlaget. Harpiks utvider seg rundt knottene, slik at de låses fast til underlaget.
8. Skyll med vann hvor det er nødvendig.
9. Innen en time er det mulig å gå på underlaget. Full funksjon etter 24 timer.

Basert på 60mm sentre – 361 taktile merkinger per m²

Standardmønster



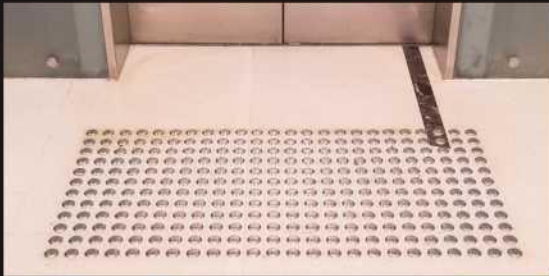
Plattformmønster



PATHWAY

GUIDANCE SYSTEM

Taktil merking



Genesis

For the Perfect Finish

+44 (0)1642 713000 info@genesis-gs.com www.genesis-gs.com

