

Auch das beste Korrosionsschutzsystem kann entsprechend den materialspezifischen Eigenschaften seine Aufgabe nur dann erfüllen, wenn es den einwirkenden Belastungen in einwandfreiem, d.h. unbeschädigtem Zustand ausgesetzt wird.

Dies bedeutet vor Ort bei der Montage einen fachgerechten Umgang mit den Bauteilen bei Lagerung (trocken und belüftet lagern) und Transport, (trocken transportieren, nicht auf nassen Boden stellen) und ganz besonders bei der Montage an sich. Diese Arbeiten sind nur durch fachkundiges und verantwortungsbewusstes Personal auszuführen.

Die Handhabung von langen und evtl. auch schweren Bauteilen setzt – besonders unter erschwerten Bedingungen wie z.B. auf dem Dach – das Vorhandensein geeigneter Hilfsmittel (Hebezeuge) voraus. Eventuelle Montageschäden sind sofort auszubessern.

Trotz sorgfältigster Behandlung können bauseitige Beschädigungen nicht immer vermieden werden. Das Ausbessern von Kratzern, Abschürfungen etc. sowie die Nachbehandlung und Abdichtung eventueller Schnittstellen/-kanten sind erforderlich. (Einbauten, Passlängen etc.)

Im Verlauf der „Nutzungsdauer“ der Bauteile sind sowohl einwirkungsbedingte als auch alterungsbedingte Veränderungen am Korrosionsschutzsystem unvermeidbar.

Sofern an beschädigten Stellen Weißrost aufgetreten ist, wird dieser in der Regel mit der Zeit in eine festhaftende, natürliche Deckschicht („Zinkpatina“) umgewandelt.

Ist aber eine Entfernung erforderlich, so lässt sich leichter Weißrost durch abbürsten entfernen (mit harten Nylonbürsten). Die so behandelten Stellen können durch säurefreie Öle oder Fette bzw. Wachse wieder geschützt werden.

Das Ausmaß aber z. B. einer Kondenswasser-/Regenwasserbeanspruchung ist gemäß DIN EN ISO 6270-2 (früher DIN 50017) zu beurteilen. Grundsätzlich sind alle mit Zink oberflächenveredelten Blechqualitäten weißrostgefährdet. Die Gefahr der Korrosion verstärkt sich dramatisch, weil durch die Kapillarwirkung auch geringste Feuchtmengen zwischen an-/aufeinanderliegenden Blechen hinein gesogen werden und es dort durch das Phänomen der Spaltkorrosion zu besonders starker und rascher Korrosionsbildung kommt.

Sofern an beschädigten Stellen dann Rotrost aufgetreten ist, wird folgende Vorgehensweise vorgeschlagen:

- Entfettung/Trocknung
- Mechanischer Abtrag des Rostes durch abschaben, abbürsten, schleifen, schmirgeln etc. und passivieren
- Entfernung der gelösten Teilchen/Trocknung
- Rekonstruktion des Korrosionsschutzsystems (Grundierung, Deckschicht)
- Grundierung spätestens 20 min. nach Passivierung auftragen
- evtl. auch Sondermittel einsetzen, z.B. Hammerite-Produkte
(Es können auch Rostentferner bzw. Rostumwandler eingesetzt werden.)

Für die zukünftige Beanspruchung ist dann als eine Maßnahme des passiven Korrosionsschutzes dafür Sorge zu tragen, dass z.B. Wasseransammlungen vermieden werden (Überdachung o.ä.)