

## Zasady przechowywania wyrobów stalowych

1. Wyroby z blach ocynkowanych, cynkowo-tytanowych, aluminiowych, miedzianych i powlekanych powinny być przechowywane w warunkach zapewniających ochronę przed wpływami czynników atmosferycznych i środowiskowych, najlepiej w zamkniętych, zadaszonych, suchych i przewietrzanych pomieszczeniach, z dala od mokrych przedmiotów, mokrego lub impregnowanego drewna, mokrego betonu, substancji żrących, chemikaliów, produktów zawierających miedź i ołów, pyłów, popiołów, źródeł wysokiej temperatury,
2. Dopuszcza się przejściowe składowanie opakowań zbiorczych wyrobów z blach powlekanych na zewnątrz, ale bezwzględnie muszą zostać one przykryte, z zapewnieniem swobodnego dostępu powietrza. Zaleca się stosowanie nieprzemakalnej plandeki. Nie należy stosować folii z tworzyw sztucznych,
3. Zaleca się, aby minimalna odległość opakowania od podłoża wynosiła 25 cm. Dopuszcza się składowanie maksymalnie 3 opakowań jedno na drugim, pod kątem, tak aby ułatwić odprowadzanie wody,
4. Wyroby z blach ocynkowanych, cynkowo-tytanowych, aluminiowych, miedzianych przeznaczone do magazynowania, nie powinny być składowane na zewnątrz. W przypadku zawilgocenia należy je bezwzględnie wysuszyć i w przypadku blach ocynkowanych pokryć warstwą oleju. Zmiany temperatury i wilgotności w pomieszczeniach nieogrzewanych, mogą powodować kondensację pary wodnej na powierzchni wyrobów. W przypadku wyrobów ocynkowanych skutkuje to pojawieniem się „białej rdzy”. W celu zapobiegania powstawaniu białej rdzy, należy podczas składowania blach ocynkowanych unikać kontaktu z wilgocią oraz przykrywania folią z tworzyw sztucznych. W każdym przypadku należy zapewnić właściwą cyrkulację powietrza.  
W przypadku wyrobów cynkowo-tytanowych i miedzianych zawilgocenie może skutkować pojawieniem się patyny, czyli korozji atmosferycznej, która w zależności od wilgotności powietrza, warunków atmosferycznych, deszczu może pojawić się już po kilku dniach. Proces patynowania w przypadku tych wyrobów jest procesem naturalnym i nie powoduje uszkodzenia materiału. Efektem końcowym procesu pasywacji jest równomierna patyna, która równomiernie pokrywa produkt „wpasowując” go nie jako w obiekt, na którym została założona. I mimo, że na początkowym etapie patynowania produkt nie wygląda dobrze wizualnie to efektem końcowym jest równomierna zmiana koloru produktu
5. Biała rdza – biało-szary osad, składający się głównie z wodorotlenku, tlenku i hydroksywęglanu cynku, powstający, jeżeli ocynkowana powierzchnia, zanim utworzy ochronną warstwę patyny cynkowej, zostanie wystawiona na działanie wilgoci, np. deszcz, rosa, śnieg, szron lub kondensatu pary wodnej. Fragmenty białej rdzy można usuwać nylonową szczotką. Nie należy stosować szczotek drucianych, które mogą uszkadzać powierzchnię powłoki cynkowej,
6. Dla wyrobów ocynkowanych ogniowo, występowanie na powierzchni ciemno i jasnoszarych obszarów, nieznaczna nierówność powierzchni zewnętrznej, jak również biała rdza, o ile powłoka cynkowa ma jeszcze wymaganą grubość minimalną, nie stanowi podstawy do reklamacji,
7. Niektóre wyroby są zabezpieczone przed uszkodzeniami mechanicznymi specjalną folią

ochronną. Niezależnie od terminu montażu folia ochronna powinna zostać usunięta z wyrobu do 3 tygodni od daty produkcji. Wystawienie wyrobów pokrytych folią ochronną na długotrwałe oddziaływanie czynników atmosferycznych, powoduje związanie folii z powierzchnią blachy, a w konsekwencji pozostawianie śladów kleju, rozrywanie folii podczas usuwania lub uszkodzanie powłoki,

8. W przypadku zawilgocenia wyrobów zabezpieczonych folią ochronną, należy je wysuszyć, usunąć folię ochronną, przełożyć przekładkami umożliwiając właściwą wentylację oraz oczyścić ich zewnętrzną i wewnętrzną powierzchnię,
9. Zafoliowane opakowania zbiorcze wyrobów powinny zostać rozpakowane przed upływem 3 tygodni od daty produkcji. Pojedyncze egzemplarze należy przełożyć przekładkami, aby umożliwić swobodny dostęp powietrza,
10. Maksymalny czas magazynowania nie powinien wynosić dłużej niż 3 m-ce od daty produkcji pod rygorem utraty gwarancji,
11. Wyroby z blachy przycina się za pomocą wyrzynarek dekarских, a przy małym zakresie cięcia nożyc do blach. Nie wolno stosować narzędzi powodujących wyżarzanie krawędzi blach np. szlifierki kątowe.