

## РЕКОМЕНДАЦИИ ПО УХОДУ ЗА ИЗДЕЛИЯМИ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ МАРКИ AISI 430 / AISI 304

В оснащении профессиональной кухни и пищевых предприятий санитарные нормы рекомендуют нейтральное оборудование, производственную мебель, кухонный инвентарь из нержавеющей стали, как наиболее гигиеничного и экологичного материала.

Отдельным пунктом СанПиН регламентирует уровень pH воды и средств ухода за нержавеющей сталью, который должен находиться в пределах 7,2 - 7,6, т.е. быть нейтральным. При превышении значений в сторону щелочной среды повышается риск образования налета из солей Ca и других металлов. При снижении pH до 7 и ниже повышается кислотность воды или моющего средства и, как следствие, угроза разрушения хромоксидной защитной пленки на поверхности изделия.

Новое оборудование и предметы мебели из нержавеющей стали необходимо аккуратно, без использования острых предметов, освободить от защитной пленки и при помощи органического растворителя удалить заводскую смазку, вымыть горячей водой.

При эксплуатации недопустимо непосредственно на рабочей поверхности или полке выполнение нарезки или шинковки продуктов питания, разделки мяса и рыбы и других действий, ведущих к разрушению защитного хромоксидного слоя. Перечисленные операции выполняются только на разделочных досках.

**ВАННЫ МОЕЧНЫЕ СВАРНЫЕ:** используются на предприятиях общественного питания и предназначаются для мытья кухонного инвентаря и посуды, разморозки пищевых продуктов и пр. Моечная емкость ванны изготавливается из нержавеющей стали марки AISI 430, AISI 304 сварные швы и кромки подвергаются тщательной зачистке и специальной обработке.

Чистить изделия рекомендуется непосредственно после использования, не допуская засыхания грязи и остатков пищи. В водопроводной воде содержится определенное количество металлических частиц, поэтому при свободном высыхании подтеков воды, на нержавеющей поверхности может появляться налет желтоватого цвета, который может быть удален моющими средствами.

- Если при монтаже оборудования применялась сварка или сверление, нужно тщательно убрать все остатки стальной пыли, вызывающие коррозию.
- Перед началом эксплуатации оборудования для общепита, следует вымыть его горячей мыльной водой, ополоснуть и вытереть насухо.
- Беречь поверхность изделий от механических повреждений: не ронять тяжёлые предметы, не допускать ударов и повреждений при перемещении.

### ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- 1) использовать абразивные вещества, песок, соду, кислоты, хлор!
- 2) применять металлические щётки, скребки, жёсткие губки с абразивным покрытием.

### РЕКОМЕНДАЦИИ:

- При проведении ремонтных или строительных работ необходимо защитить поверхность от искр, стружки и прочих абразивных материалов, способных вызвать коррозию металла.
- Грязная вода после уборки стен и полов должна утилизироваться в специально отведенные места с моповыми мойками, так как может содержать вещества, способные вызвать коррозию нержавеющей стали марки AISI 430.
- Перед началом использования необходимо произвести инструктаж и повесить памятку для сотрудников, в случае возникновения ржавчины от использования недопустимых данной инструкцией средств или небрежного отношения, гарантия от производителя не действует.
- Не стоит использовать предметы из обычной стали и железа вместе с изделиями из нержавейки, т.к. легко возникающие при контакте механические повреждения приводят к быстрой коррозии.
- Пригодятся для очищения мягкие тканевые салфетки. Для удаления устойчивых загрязнений лучше взять нейлоновые губки.
- Следует применять только нейтральные моющие средства, не содержащие хлор и кислоты, часто достаточно мыльной воды.

### ПОРЯДОК РАБОТЫ ПО ОЧИСТКЕ ОБОРУДОВАНИЯ И ИЗДЕЛИЙ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

1. В уходе важна регулярность.
2. Не допускать сильных загрязнений. Если по какой-то причине загрязнение не было убрано сразу и засохло, следует смочить его тёплой мыльной водой и удалить при помощи мягкой салфетки.
3. Жир легко смыть тёплой водой с мылом. Для удаления пятен от смазки использовать спирт, метиловый спирт, денатурированный этиловый спирт, ацетон. По окончании очистки промыть водой и насухо вытереть.
4. Применять специальные средства для чистки изделий из нержавеющей стали с осторожностью. Обладая полирующим эффектом, они могут нарушить фактуру поверхности в месте применения. Чтобы общий вид изделия не пострадал, следует избегать круговых движений, двигаться только по линиям шлифовки. Для изделий с матовой полировкой данный принцип особенно важен.

5. Для удаления налёта, образующегося из минерального состава воды, можно использовать специальные средства. Раствор из одной части уксуса и трёх частей воды отлично справляется с кальциевыми отложениями. Обязателен смыв раствора чистой водой и вытирание насухо.
6. Для удаления ржавчины использовать 10-15% раствор азотной или фосфорной кислоты. Промыть водой и высушить по окончании работы.
7. Первичная ржавчина, образовавшаяся на нержавеющей стали может быть удалена промыванием чистой водой.
8. Удаление более выраженной ржавчины с поверхности нержавеющей стали можно выполнять методом шлифовки и полировки обычной нейлоновой губкой (ее жесткой поверхностью), а при еще более глубоком поражении поверхности нержавеющей стали ржавчиной, применяется вытравливание кислотами - лимонной либо щавелевой.

Мы рекомендуем использовать следующие средства по уходу за изделиями из нержавеющей стали:

- «Domax» изготовитель «Domal» (Германия) – средство для чистки и полировки нержавеющей стали;
- «Kochfeld» изготовитель «Delta Pronatura» (Германия) – очищает и создает силиконовую защитную пленку;
- «Top house» изготовитель «Domal» (Германия) – средство очищает и защищает стальную поверхность;
- «Блеск стали» изготовитель ООО «Химбытконтраст» (Россия) – средство чистит и защищает поверхности из нержавеющей стали;
- «Cif» для нержавеющей стали отчищают грязь, жир, известковый налет и водные разводы с поверхностей из нержавеющей стали изготовитель «Unilever» (Италия).

### ГЛАВНЫЕ ПРИЧИНЫ КОРРОЗИИ, КОТОРЫЕ ИСКЛЮЧАЮТ ГАРАНТИЮ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ:

- Отсутствие текущего техобслуживания или надлежащего ухода, согласно данному руководству.
- Уровень агрессивности среды выше, чем предусмотренный для данного сорта стали. Загрязнение во время монтажа и производства (известка, цемент, посторонние металлические примеси, которые возникли в результате эксплуатации вблизи шлифовальных станков или применение несоответствующих монтажных инструментов).
- Контакт с обычной угольной сталью (царапины черной сталью в процессе транспорта или складирования).
- Механические повреждения поверхности стали.
- Использование моющих средств, способных вызвать коррозию нержавеющей стали.
- Уличное хранение или эксплуатация изделий из 430 стали.