



Beiblatt/ Supplement



D **Pflegehinweis für eloxierte Aluminiumoberflächen**

GB **Care instructions for anodised aluminium surfaces**

D **Reinigung leicht verschmutzter Teile, regelmäßige Pflege**

Aluminiumteile mit klarem Wasser und Spülmittel abwaschen und klarreinigen. Nach dem Abtrocknen Eloxal-Reiniger (im Fachhandel erhältlich) dünn mit weichem Tuch auftragen. Anschließend mit trockenem, weichen Tuch nachpolieren, um eine gleichmäßige, schlierenfreie Oberfläche zu erhalten.

Reinigung mittel bis stark verschmutzter Teile

Eloxal-Reiniger (im Fachhandel erhältlich) auf ein Tuch geben und unter kräftigem Reiben auf die Aluminiumteile auftragen. Bei starker Verschmutzung kann zusätzlich ein spezielles Nylonvlies (im Fachhandel erhältlich) zu Hilfe genommen werden. Anschließend mit trockenem, weichen Tuch nachpolieren. Es braucht kein zusätzlicher Eloxalreiniger mehr verwendet werden.

Achtung!

Grundsätzlich dürfen eloxierte Oberflächen keine sauer oder alkalisch wirkenden Mittel eingesetzt werden. Der pH-Wert darf nicht < 5 (sauer), oder > 8,5 (alkalisch) – liegen. Vorsicht mit Gips oder Zement, sowie konzentrierten Reinigungsmitteln deren Spritzer auf eloxierten Oberflächen „Milchflecken“ hinterlassen können. Verunreinigungen sind sofort zu entfernen!

GB **Care instructions for anodised aluminium surfaces**

Cleaning of slightly soiled parts, regular care wash aluminium parts with clear water and detergent and clean them clearly. After drying, apply a thin layer of eloxal-cleaner (available in specialist shops) with a soft cloth. Then polish with a dry, soft cloth to obtain an even, streak-free surface.

Cleaning of medium to heavily soiled parts

Pour eloxal-cleaner (available in specialist shops) onto a cloth and apply to the aluminium parts while rubbing vigorously. In the case of heavy soiling, a special nylon fleece (available in specialist shops) can also be used. Then polish with a dry, soft cloth. It is no longer necessary to use an additional anodising cleaner.

Attention!

As a matter of principle, anodised surfaces must not be treated with acidic or alkaline agents. The pH value must not be < 5 (acidic) or > 8.5 (alkaline). Be careful with plaster or cement, as well as concentrated cleaning agents whose splashes can leave „milk stains“ on anodised surfaces. Contamination must be removed immediately!

