



Warunki Techniczne Wykonania i Odbioru Powłok Malarskich w Cynkowni Radomsko Sp. z o.o.

Podstawą przyjęcia zamówienia do realizacji jest złożenie przez Klienta pisemnego zamówienia na formularzu dostępnym na stronie internetowej www.cynkownia-radomsko.com.pl lub w siedzibie firmy. Złożone zamówienie winno być podpisane przez osoby upoważnione do reprezentacji Klienta lub posiadające pełnomocnictwo do występowania w imieniu Klienta.

Zamawiający składając zamówienie oświadcza, że zapoznał się z **WARUNKAMI TECHNICZNYMI WYKONANIA I ODBIORU POWŁOK MALARSKICH** oraz **OGÓLNYMI WARUNKAMI WYKONYWANIA USŁUG** w Cynkowni Radomsko Sp. z o.o. i w pełni je akceptuje. Podstawą rozliczenia jest waga materiału rejestrowana podczas przyjęcia zamówienia w siedzibie Cynkowni Radomsko (bez pojemników, przekładek drewnianych, palet itp.). Wszystkie operacje dodatkowe takie jak: znaczenie elementów po malowaniu są usługą dodatkowo płatną, ustalaną indywidualnie.

§1

Wymagania techniczne którym powinny odpowiadać elementy przeznaczone do malowania

1. Gabaryty pojedynczych elementów nie powinny przekraczać wymiarów (długość x szerokość x wysokość): 12000 x 2000 x 2000 [mm]
2. Ciężar pojedynczych elementów nie powinny przekraczać wagi 3500 [kg]
3. Powierzchnia elementów nie może być pomalowana żadną farbą, pokryta smarami lub środkami ochrony czasowej zawierającymi silikony .
4. Elementy nie mogą być mokre. W przestrzeniach wewnętrznych nie może występować woda lub inny środek chemiczny lub materiał stały np. drewno
5. Wymagania dotyczące konstrukcji spawanych:
 - spoiny powinny być ciągłe, bez porowatości, pęknięć, pozbawione żuźla otulin, powierzchnie w okolicach spoin bez odprysków spawalniczych, podtopień, pozostałości po drutach spawalniczych,
 - nie mogą występować elementy przylegające do siebie płaszczyznami, powstałe mikroszczeliny pozbawione są możliwości zamalowania i miejsca te staną się źródłem korozji,
 - konstrukcja nie może ulegać zginaniu pod własnym ciężarem lub ulegać odkształceniom w czasie transportu z użyciem suwnicy i pasów transportowych.



6. W przypadku elementów o małych gabarytach należy przewidzieć miejsca zawieszenia (które będą nie domalowane), lub wykonać otwory do podwieszenia.
7. Wszystkie ostre krawędzie elementów oraz otworów powinny być stępione, zaokrąglone i pozbawione zadziorów, wiórów lub innych zanieczyszczeń.
8. Dla elementów pasowanych należy uwzględnić luz technologiczny powiązany z grubością farby (min. ok. 0,1 – 0,2 mm).
9. Otwory gwintowane i inne miejsca, które nie mogą być pomalowane, należy zaznaczyć na dostarczonych rysunkach lub szkicach.

§ 2

Wymagania dla wyrobów cynkowanych ogniowo i malowanych natryskowo w systemie DUPLEX

1. Elementy nie powinny być wykonane ze stali o zawartości krzemu w przedziale 0,05-0,12% i powyżej 0,25%. Jeśli klient nie jest w stanie ustalić czy ten warunek jest spełniony Malarnia może pomalować wyroby, należy się jednak liczyć z możliwością tzw. „gazowania powierzchni ocynkowanej”.
2. Nie może występować warstwa białej korozji.
3. Niedopuszczalne jest zamalowywanie ubytków cynku farbą o niskiej zawartości cynku. Rodzaj farby użytej do zaprawek należy każdorazowo uzgodnić z malarnią.
4. Elementy ocynkowane powinny być pozbawione ostrych sopli, śladów powstałych podczas wynurzania z kąpieli cynkowniczej, śladów po drutach zawieszek, innych wad powierzchni.
5. Elementy, które względem siebie mają być ruchome nie mogą być zalane cynkiem i unieruchomione.

§ 3

Wymagania, którym powinny odpowiadać powłoki malarskie:

1. Powłoka – wygląd

Podczas oględzin powierzchni istotnej pod kątem 60 stopni nie mogą być widoczne wady, takie jak:

- zacieki,
- pęcherze,
- wtrącenia,
- kratery,
- matowe plamy,
- pory,
- wgłębienia,



- zadrapania,

Powłoka musi mieć równomierny kolor i połysk. Kryteria te muszą być spełnione przy następujących warunkach oceny:

- dla elementów używanych na zewnątrz: oglądane z odległości 5m,
- dla elementów używanych wewnątrz: oglądane z odległości 3m,

Uwaga: nadlewy i nierówności faliste na powierzchni ocynkowanej są traktowane jako naturalna konsekwencja cynkowania, dlatego nie stanowią wady powierzchni pomalowanej.

2. Kolor:

- według palety RAL,
- kolory specjalne i wygląd farb strukturalnych powinien być zgodny z próbnikiem wymalowania ustalonym z klientem,

3. Połysk: określenie połysku: „mat, półmat, satyna, półpołysk, połysk” są orientacyjnymi nazwami i stanowią tylko podstawę do ustaleń z klientem. Jeśli dla klienta istotny jest połysk powinien podać go zgodnie z normą ISO 2813. Dla jednego zlecenia dopuszczalne odchylenia w połysku: +/- 10 jednostek (ISO 2813, kąt padania światła 60 stopni).

4. Grubość powłoki: powinna być mierzona w 5 obszarach pomiarowych. Nie powinna być mniejsza niż 60µm - dla elementów używanych zewnątrz i 50µm- dla elementów używanych wewnątrz. Średnia arytmetyczna dla całego elementu nie może być niższa niż ustalona w zamówieniu grubość powłoki, przy czym dopuszcza się powłoki dla których pojedyncze odczyty grubości stanowią 80% nominalnej grubości.

5. Przyczepność powłoki: Przyczepność powłoki mierzy się metodą siatki nacięć, odległość między nożami 2 mm. Powłoki malarskie na wyrobach malowanych farbami ciekłymi powinny spełniać wymogi normy PN-EN ISO 12944: Badanie należy przeprowadzić po 14 dniach od wykonania powłoki.

§ 4

Warunki odbioru powłok malarskich

- wygląd powłoki ocenia się na powierzchni istotnej która powinna być uzgodniona z klientem. Nie włącza się do powierzchni istotnej krawędzi, wgłębień i powierzchni wewnętrznej. Powłoka na powierzchni istotnej nie może mieć żadnych rys sięgających do metalu podłoża.
- w przypadku odbioru polakierowanych elementów osoba działająca w imieniu Klienta lub na zlecenie Klienta obowiązana jest przedstawić stosowne upoważnienie do odbioru.



- Klient dokonuje odbioru ilościowego i jakościowego polakierowanych elementów oraz niezwłocznie informuje o wystąpieniu ewentualnych nieprawidłowości. Brak takiej informacji zwalnia Cynkownię Radomsko Sp. z o. o. z obowiązku przyjęcia reklamacji.
- w przypadku nie odebrania przez Klienta materiałów w przeciągu 5 dni po wykonaniu usługi zostanie naliczona kara umowna w wysokości 1% wartości zamówienia netto za każdy dzień opóźnienia.

§ 5

Pakowanie wyrobów malowanych

- elementy pomalowane muszą być przechowywane w odpowiednich warunkach, a użyte materiały opakowaniowe muszą być rozszczelnione w celu uniknięcia kondensacji wilgoci pomiędzy powłoką a folią opakowaniową.
- wyroby o jednakowych kształtach i stosunkowo małych wymiarach mogą zostać spakowane inaczej po uzgodnieniu z Kierownikiem Malarni.
- Standardowa cena lakierowania nie obejmuje tych kosztów „specjalnego pakowania”, zostaną one określone po uzgodnieniu z Kierownikiem Malarni. Ilość warstw zależna jest od rodzaju materiału należy jednak zwrócić uwagę na stabilność towaru podczas transportu.
- wyroby o dużych wymiarach i niestandardowych kształtach pozostawiane są po malowaniu bez pakowania. Po zgłoszeniu się klienta po odbiór pracownicy malarni pomagają i wykonują prace związane z pakowaniem i załadunkiem pomalowanych elementów.

§ 6

Ustalenia końcowe

1. W przypadku szczególnych oczekiwań lub niemożności spełnienia warunków wymienionych w punkcie §1 należy poinformować o tym pisemnie Biuro Obsługi Klienta.
2. Wycena malowania za każdym razem odbywa się indywidualnie. Do wyceny konieczne jest uzupełnienie formularza „Wytyczne dotyczące usługi malowania” przesłanego przez Biuro Obsługi Klienta. Cena zależna jest od ilości oraz grubości warstw, jak również rodzaju konstrukcji. Niezbędna jest informacja o klasie korozyjności jaką powłoka musi spełniać (od C1 do CX). Do prawidłowej wyceny konieczne jest również zestawienie elementów wysyłkowych, ich powierzchnia oraz ciężar.
3. Wycena malowania odbywa się zgodnie z zasadami przedstawionymi w normie ISO 12944-5, chyba, że Klient przedstawi inne wytyczne w zapytaniu ofertowym.
4. Pomiary powłok malowanych wykonywane są zgodnie z zasadą pomiarową normy PN-EN ISO 19840:2009 (kryterium 80/20).



5. Malarnia nie ponosi odpowiedzialności za szkody powstałe poza malarnią podczas transportu, składowania, montażu lub innej obróbki wyrobów pomalowanych.
3. Cynkownia Radomsko Sp. z o. o. odpowiada wobec Klientów tylko za rzeczywistą szkodę, przy czym górną granicą odpowiedzialności jest wysokość ceny netto usługi.
5. Gwarancja nie obejmuje elementów malowanych, na których wady powstałe w trakcie użytkowania nie przekroczą 5% powierzchni, jak i powłoki na elementach przemalowywanych.
6. Wyłączeniu z gwarancji podlegają uszkodzenia powłoki malarskiej spowodowane:
- wadą konstrukcyjną malowanych elementów,
 - czynnikami mechanicznymi (uszkodzenia powstałe poza malarnią),
 - odgazowaniami z powłoki cynku na elementach ocynkowanych, malowanych natryskowo,
 - czynnikami chemicznymi wywołanymi niewłaściwą konserwacją, jej brakiem lub kontaktem z czynnikami środowiskowymi, które nie zostały określone w warunkach eksploatacji elementu,
 - na skutek działania nadmiernej temperatury na malowaną powierzchnię lub działaniem agresywnego środowiska w trakcie użytkowania.
5. Wykonawca ogranicza zakres ochrony gwarancyjnej do terytorium Rzeczypospolitej Polskiej i zastrzega sobie prawo do decydowania o sposobie naprawy powłok.
6. Ewentualne spory będą rozstrzygane przez sąd powszechny miejscowo właściwy dla siedziby Cynkowni Radomsko Sp. z o.o.

