

Warunki gwarancji na powłoki anodowane w PPUH GAL

Anodowanie w PPUH gal odbywa się w Bielsku Białej ul Bestwińska 100

1. Przedmiotem gwarancji są właściwe parametry powłoki anodowanej, a w szczególności:

- grubość warstwy anodowej ,
- odporność na korozję ,
- odporność koloru na zmiany ,

Gwarancja obejmuje należyte wykonanie powłoki anodowanej w zakresie:

- 5-letnia gwarancja na zgodność grubości warstwy anodowej ,
- 5-letnia gwarancja na zabezpieczenia powierzchni elementów aluminiowych w zakresie korozji ,
- 5-letnia gwarancja na odporność koloru na zmiany.

2. Warunki Gwarancji

Ważność gwarancji Gwarancja jest ważna wyłącznie, gdy spełnione są poniżej przedstawione warunki. Jeżeli jeden z nich nie jest spełniony, wszelkie prawa z tytułu gwarancji wygasają.

Warunki:

1. Dla utrzymania poprawności funkcjonowania produktów należy je użytkować, konserwować i przechowywać w standardowych warunkach atmosferycznych w zakresie temperatury i ciśnienia, bez agresywnie oddziałujących czynników.

2. Należy zapewnić aby konstrukcja lub element aluminiowy został wykonany zgodnie z ogólnymi zasadami przyjętymi w branży ślusarki aluminiowej oraz zgodnie z katalogami warsztatowymi producenta ślusarki aluminiowej w zakresie dotyczącym obróbki.

3. Należy zapewnić aby do produkcji konstrukcji aluminiowej nie zostały użyte środki klejące, uszczelniające, czyszczące, powodujące trwałe uszkodzenia struktury warstwy anodowanej (np. zmiana koloru, wżery itp.), w tym ujawniające się po pewnym czasie.

4. Należy zadbać aby w trakcie produkcji, transportu i wbudowania przestrzegane były przepisy dotyczące zabezpieczenia powierzchni: • do obróbki mechanicznej używane były środki chłodzące i smarujące nie niszczące powierzchni anodowanej, • silikony, masy uszczelniające, kity szklarskie, smary i chłodziwa stosowane do obróbki mechanicznej powinny posiadać atest, obojętne pH (ok.7) i nie zawierać substancji szkodliwych dla powłoki lakierniczej i tlenkowej, • po obróbce mechanicznej powierzchnia aluminium była odtłuszczona i zabezpieczona produktami nie niszczącymi powierzchni anodowej, • powierzchnie elementów aluminiowych były zabezpieczone przed kontaktem z substancjami żrącymi, kwasami, zasadami a w przypadku powierzchni anodowanych unikano bezpośredniego kontaktu z wapnem, cementem i innymi alkalicznymi materiałami budowlanymi, • oklejanie powłok dekoracyjnych na potrzeby obróbki, transportu lub montażu wykonano wyłącznie przy zastosowaniu specjalistycznych taśm (przetestowanych na powierzchniach niewidocznych), • powierzchnie aluminium były starannie zabezpieczone w trakcie transportu i montażu.

5. Należy zadbać aby powierzchnia konstrukcji i elementów aluminiowych konserwowana zgodnie z powyższymi zasadami oraz punktem 5 niniejszej gwarancji.

3. Wyłączenia gwarancji:

Gwarancją wykonania powłoki anodowej i odporności korozyjnej nie obejmuje:

- Uszkodzeń mechanicznych i chemicznych powłok w szczególności narażonych na działanie agresywnego środowiska np. spowodowanych poprzez kontakt anodowanej powłoki z substancjami alkalicznymi, oraz substancjami agresywnymi chemicznie lub były narażone na działanie agresywnego środowiska (np. środowisko pary wodnej, znaczne zanieczyszczenie tlenkami siarki, węgla, azotu i pyłami):
 1. Zlecający musi zapewnić aby: powierzchnie elementów aluminiowych były zabezpieczone przed kontaktem z substancjami żrącymi, kwasami, zasadami a w przypadku powierzchni anodowanych unikano bezpośredniego kontaktu z wapnem, cementem i innymi alkalicznymi materiałami budowlanymi,
 2. Zlecający musi zapewnić aby klejanie powłok dekoracyjnych na potrzeby obróbki, transportu lub montażu wykonano wyłącznie przy zastosowaniu specjalistycznych taśm (przetestowanych na powierzchniach niewidocznych)./
 3. Zlecający musi zabezpieczyć anodowaną powłokę przed uszkodzeniami mechanicznymi (np. uszkodzeń powłoki poprzez używanie niedozwolonych materiałów tj. papier ścierny, szczotki druciane itp.).
- Uszkodzeń powłoki powstałych w wyniku niewłaściwego oraz nieostrożnego przewozu, tj. rysy, uszkodzenia mechaniczne elementu na powłoce anodowej.
- Uszkodzeń spowodowanych tym, że Konstrukcja lub element aluminiowy został wykonany niezgodnie z zasadami przyjętymi w branży ślusarki aluminiowej przeznaczonej do anodowania (otwory technologiczne, odpowiednie materiały spawalnicze, konstrukcja umożliwiająca swobodne wypłukiwanie kąpieli galwanicznych z zamkniętych profili, itp.)
- Uszkodzeń powłoki powstałych po przekazaniu elementów aluminiowych Zleceniodawcy, w wyniku działania Zleceniodawcy lub osób trzecich, w tym wskutek błędów montażowych lub konstrukcyjnych lub innych powstałych z przyczyn leżących po stronie użytkownika
- Uszkodzeń powłoki wynikające z okoliczności pozostających poza kontrolą, tj. na skutek działania siły wyższej, klęsk żywiołowych, wywołane gwałtownymi zmianami temperatury (szokiem termicznym).
- Uszkodzeń powłoki które powstały w wyniku naturalnego Zużycia powłoki lub normalnego procesu starzenia.
- Odształceń powierzchni powstałych na skutek nadmiernych naprężeń spowodowanych niedopuszczalnym obciążeniem elementów aluminiowych lub w wyniku obróbki mechanicznej lub plastycznej wykonanej po procesie anodowania.
- Występowania plam i przebarwień, które są naturalnym elementem narażenia elementów aluminiowych na promieniowanie ultrafioletowe lub innych czynników atmosferycznych.
- Wad powłoki spowodowanych zamontowaniem elementów aluminiowych w połączeniu z materiałami takimi jak niektóre metale np. miedź i ołów, które powodują korozję galwaniczną.
- Wad powłoki spowodowanych zamontowaniem elementów aluminiowych w połączeniu z niektórymi gatunkami drewna np. dąb i orzech.
- Uszkodzeń spowodowanych nienależytym przechowywaniem (np. narażone na czynniki atmosferyczne; deszcz, gradobicie itp.)
- Uszkodzeń powłoki związanych z niewłaściwym zabezpieczeniem detali w czasie trwania prac budowlanych .
- Uszkodzeń , które nie wpływają na normalny estetyczny wygląd detali.
- Usługa zdjęcia powłoki anodowej („odtrawienie”) i ponownego jej nałożenia.
- Uszkodzeń powłoki związanych z korozją galwaniczną spowodowaną zastosowaniem niewłaściwych stopów materiałów.
- Wad powłoki związanych z niewłaściwą konserwacją elementów

4. Okres gwarancji

Gwarancja udzielona jest na okres 5 lat. Okres gwarancyjny biegnie od dnia wydania towaru.

Zleceniodawcy i nie podlega wydłużeniu z tytułu napraw gwarancyjnych

5.Konserwacja powłoki

1. Aby zapobiec gromadzeniu się brudu na powierzchni zaleca się mycie elewacji/ elementów stolarki otworowej z częstotliwością przynajmniej cztery razy do roku. Część konstrukcji, do których nie dociera deszcz powinny być myte z częstotliwością mycia okien. Elementy, które nie były czyszczone przez kilka lat wymagają na ogół czyszczenia przy pomocy materiałów ściernych, które mogą spowodować uszkodzenia powłoki.
2. Na terenach, gdzie powłoka może wchodzić w kontakt ze stężonymi zanieczyszczeniami atmosferycznymi (chemicznymi itp.), na terenach przemysłowych i morskich konieczne będzie zwiększenie częstotliwości czyszczenia, np. raz w miesiącu.
3. Agresywne środki czyszczące, takie jak preparaty na bazie kwasów (np. do zapraw budowlanych i szkła) mogą powodować uszkodzenia w postaci plam, przebarwień, które z kolei mogą zapoczątkować proces korozji na powierzchniach pokrytych warstwą anodowaną.
4. Stosowanie rozpuszczalników organicznych do czyszczenia lub prac konserwacyjnych jest niedozwolone.
5. Do mycia anodowanych profili aluminiowych, używać należy wyłącznie płynów o neutralnym pH, z uwzględnieniem zaleceń producenta co do możliwości zastosowania używanego preparatu. Do czyszczenia można używać wyłącznie miękkiej ścierki. Profile anodowane po umyciu należy wypłukać czystą wodą i wytrzeć miękką szmatką do sucha.
6. Do czyszczenia powierzchni anodowanych nie wolno stosować kwaśnych lub/i alkalicznych środków chemicznych.

6.Realizacja gwarancji.

- 1.Zgłoszenie wad następuje pisemnie za pomocą email lub
2. W razie uznania reklamacji usunięcie wad następuje w terminie.....