

# **OGÓLNE WARUNKI HANDLOWE**

## **DOTYCZĄCE MALOWANIA PROSZKOWEGO ELEMENTÓW STALOWYCH**

### **STOSOWANE PRZEZ P.P.U.H. „GAL” Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Sp. K.**

**Warunki gwarancji dotyczące wykonywania powłok na detalach stalowych ocynkowanych metodą lakierowania proszkowego.**

#### **Gwarancja obejmuje:**

- przypadki braku przyczepności farby, łuszczenia się powłoki, tworzenia się pęcherzy i odprysków,
- wady polegające na kredowaniu się powłoki - większe niż określone normą ASTM D659 lub według specyfikacji dostawcy farby proszkowej,
- wady zmiany koloru - większej niż 10 jednostek CIELAB w stosunku do oryginalnego koloru - według normy ASTM D2244,
- wady utraty połysku w stopniu większym jak 50 % - pomiar zgodnie z ISO 2813,

#### **Gwarancja nie obejmuje:**

- uszkodzeń mechanicznych i chemicznych powłoki,
- wszystkich uszkodzeń powstałych z winy użytkownika,
- uszkodzeń powstałych w wyniku pożaru, aktów wandalizmu, działań wojennych, katastrof czy kataklizmów,
- uszkodzeń związanych z korozją galwaniczną, spowodowaną zastosowaniem niewłaściwych stopów materiałów,
- uszkodzeń mechanicznych powłoki, które powstały w czasie obróbki plastycznej lakierowanych elementów,
- różnych uszkodzeń, które powstały w wyniku naturalnego zużycia powłoki lub jej normalnego zesterzenia się,
- uszkodzeń powłoki powstałej w wyniku odkształceń elementów podtrzymujących,
- wad będących następstwem działania na powłokę temperatury powyżej 80°C,
- wad powłoki, która nie ma wpływu na efekt wizualny budynku,
- wad powłoki związanych z niewłaściwym zabezpieczeniem detali w czasie trwania budowy,
- wad powłoki związanych z eksploatacją polakierowanych elementów w środowisku agresywnym,
- wad powłoki związanych z niewłaściwą ich konserwacją w trakcie użytkowania,
- bezpośrednich lub niematerialnych kosztów oraz wszystkich kosztów związanych z opóźnieniami,
- wad powłoki, które nie są większe niż 3% całości fasady lub są niewidoczne z odległości 3-ch metrów z miejsca ogólnie dostępnego publicznie,
- korozji nitkowej spowodowanej zastosowaniem niewłaściwego stopu aluminium.

**Wystąpienie jakiegokolwiek wady powinno być natychmiast zgłoszone w formie pisemnej do P.P.U.H. „GAL” Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Sp. K.**

**Zwłoka w powiadomieniu trwająca powyżej 7 dni od daty zauważenia wady, powoduje utratę gwarancji.**

#### **Wymagania, jakim powinny odpowiadać elementy dostarczone do lakierowania:**

- powierzchnia elementów musi być surowa, cynkowana, nie lakierowana i nie anodowana,
- elementy dostarczane przez klienta muszą być wolne od wszelkich uszkodzeń mechanicznych, tj.: nie mogą posiadać rys, wgnieceń, odkształceń itp. uszkodzeń,
- powierzchnia elementów musi być wolna od jakichkolwiek zanieczyszczeń, takich jak: kleje, silikony, farby, lepiszcze, uszczelniacze,
- niezmywalne w roztworach wodnych itp.,

- elementy nie mogą mieć uszkodzonej powierzchni (w następstwie niewłaściwego ich przechowywania czy składowania) objawiającej się plamami, nalotem czy pyłem, powstałymi w wyniku rozwoju korozji.

#### **Aby mogła być udzielona gwarancja:**

- elementów polakierowanych nie należy poddawać obróbce mechanicznej (gięcie, cięcie, tłoczenie, itp.),
- w przypadku elementów przeznaczonych do lakierowania proszkowego należy uwzględnić fakt "punkt styku zawieszki",
- elementy ocynkowane "ogniowo" przed lakierowaniem muszą być poddane starannej obróbce oscylacyjno-mechanicznej w celu usunięcia wad występujących w powłoce typu - zlewy, zacieki, wtrącenia itp. (obróbka mechaniczna po stronie zamawiającego),
- elementy ze stali "czarnej" na których występują ostre krawędzie konstrukcji lub powstałe w wyniku cięcia, otworowania itp. muszą zostać odpowiednio mechanicznie wyoblone przed wykonaniem obróbki lakierowania proszkowego inaczej w miejscach ostrych krawędzi mogą wystąpić ogniska korozji co nie będzie podlegało reklamacji (wyoblone mechanicznie krawędzi po stronie zamawiającego),
- powłoka cynkowa wyrobów przeznaczonych do lakierowania musi spełniać wymagania określone w normie PN- EN-ISO 1461 "Powłoki cynkowe nanoszone na stal metodą zanurzeniową (cynkowanie jednostkowe)- wymagania i badania", która jest tłumaczeniem niemieckiej wersji językowej EN\_ISO 1461:1999, stanowiącej wprowadzenie międzynarodowej ISO 1461:1999,
- w przypadku kontynuacji zlecenia należy wpisać taką uwagę w zamówieniu co ma związek z uzyskaniem powtarzalności powłoki lakierniczej. W przeciwnym razie Wykonawca nie ponosi odpowiedzialności za ewentualne różnice w odcieniach bądź połysku.

**Przy wykonaniu powłoki lakierniczej na różnego rodzaju materiałach (stal czarna, aluminium, stal ocynk) mogą wystąpić znaczne różnice w odcieniach w przypadku kolorów żółtych i pomarańczowych.**

**Ewentualna naprawa powłoki lakierniczej w przypadku elementów zabudowanych będzie wykonywana lakierami renowacyjnymi.**

**Na elementach ocynkowanych mogą wystąpić nierówności powłoki lakierniczej wynikające z nierównomiernej struktury nałożonego ocynku.**

**Okres, na który udzielana jest gwarancja określany jest indywidualnie w zależności od parametrów obiektów malowanych zgodnie z warunkami określonymi w dokumencie gwarancji.**

**Jakiegokolwiek odstępstwo od powyższym wymagań skutkuje nie udzieleniem gwarancji na lakierowanie.**

#### **Obowiązki użytkownika elementów lakierowanych proszkowo:**

- obróbka elementów po procesie lakierowania proszkowego musi być wykonana zgodnie ze wskazaniami katalogowymi,
- powierzchnie lakierowane proszkowo muszą być poddane okresowemu czyszczeniu; do czyszczenia nie wolno stosować produktów agresywnych lub zawierających środki ściernie powodujące zarysowania lub zmatowienia powłoki.

#### **Rozstrzygnięcie sporów.**

1. Strony będą dążyły do polubownego załatwienia wszelkich sporów wynikłych na tle współpracy handlowej.
2. W braku porozumienia spory będą rozstrzygane przez sąd powszechny miejscowo właściwy dla siedziby Wykonawcy.