

Warunki przyjęcia detali do Galwanizerni „GAL”

Niniejsze warunki określają w ogólnym zarysie wymagania jakie muszą spełniać detale dostarczone do Galwanizerni „GAL” celem nałożenia na nie powłok galwanicznych. Przestrzeganie tych warunków zapewni Klientowi terminową obsługę oraz zadowolenie z jakości świadczonych usług.

1. W przypadku stosowania elementów o przekrojach zamkniętych, detale powinny być zaprojektowane i wykonane w sposób umożliwiający swobodny przepływ gazów i cieczy – powinny posiadać specjalne otwory technologiczne, których wielkość należy uzgodnić ze służbami Ocynkowni (kierownik Galwanizerni, ewentualnie Mistrz produkcji). W przypadku złego poinformowania Galwanizerni, iż na przykład w niewidocznych miejscach zostały umiejscowione takie otwory, Galwanizernia nie ponosi odpowiedzialności za zniszczenie takiego elementu.
2. Detale powinny być oczyszczone, nie powinny posiadać zawalcowań, zgorzelin, odprysków spawalniczych, powierzchni zabrudzonych farbami, olejami, pokostami, preparatami przeciwdopryskowymi, smołami żywicznymi itp. Zanieczyszczenia te powinny być usunięte przez Zleceniodawcę. W przeciwnym wypadku Galwanizernia „GAL” nie ponosi odpowiedzialności za powstałe z tego tytułu nieciągłości powłok. Ewentualne poprawy powłoki będą wykonywane wyłącznie na koszt Zleceniodawcy.
3. W przypadku gdy element nadaje się do galwanizacji, ale sprawdzenie jakości powierzchni przed nałożeniem powłoki jest niemożliwe (np. konstrukcje rurowe, skrzynkowe) to Ocynkownia nie bierze odpowiedzialności za nałożoną powłokę galwaniczną w tych miejscach.
4. Konstrukcje nie powinny posiadać szczelin lub wnęk (np. przy połączeniach spawanych, niedomknięte spoiny itp.) ponieważ mogą po nakładaniu powłok wylewać się z nich resztki chemikaliów (kwasy i inne preparaty chemiczne służące nakładaniu powłok lub oczyszczaniu detali) pogarszając jakość i wygląd powłoki (tzw. „krwawe wycieki” lub „pocenie”). Galwanizernia nie ponosi z tego tytułu odpowiedzialności.
5. Cenę usługi ustala się indywidualnie na podstawie kalkulacji opartej o dostarczoną dokumentację lub po bezpośrednim obejrzeniu detali przez Kierownika Galwanizerni lub Mistrza produkcji.

I. CYNKOWANIE GALWANICZNE

Maksymalne gabaryty detali do cynkowania galwanicznego to:

- długość 2,0 m
- wysokość 0,8 m
- szerokość 0,35 m

Powierzchnia detali nie może być pokryta warstwą farby. Wszelkie profile zamknięte powinny mieć otwory (co najmniej dwa) w celu usunięcia kąpieli.

Elementy powinny być w ten sposób spawane aby umożliwić wyciekanie kąpieli.

Drobne detale cynkuje się na bębnach. Minimalny wsad > 15 kg. Ilości mniejsze wykonywane są za odpowiednią dopłatą.

II. ANODOWANIE ALUMINIUM

Maksymalne gabaryty detali do anodowania aluminium to:

- długość do 1600 mm
- wysokość 800 mm

Elementy przeznaczone do anodowania nie mogą posiadać jakichkolwiek elementów stalowych typu: śruba, tulejka itd.

Do anodowania nadają się tylko: aluminium, stopy aluminium z Cu, Mn, siluminy.

Nie nadają się stopy odlewnicze z Al zawierające Zn

W elementach z otworami nieprzelotowymi istnieje możliwość gromadzenia kąpieli procesowej. Detale powinny być tak skonstruowane by umożliwiały swobodne wypłynięcie lub wypłukanie w/w kąpieli.

Jak zostanie przygotowana powierzchnia na detalach do anodowania tak pozostanie po anodowaniu.

III. OKSYDACJA STALI

Maksymalne gabaryty detali do oksydacji stali to:

- wysokość 800 mm
- szerokość 650 mm

Do oksydacji przeznaczone są elementy stalowe i stopy nie zawierające Ni. Maksymalny ciężar do 80 kg.

Elementy są uszczelniane olejem.

IV. NIKLOWANIE DETALI

Elementy do niklowania detali muszą być mosiężne i drobne.