

Warunki przyjęcia detali do Galwanizerni „GAL”

Niniejsze warunki określają w ogólnym zarysie wymagania jakie muszą spełniać detale dostarczane do galwanizerni PPUH GAL celem nałożenia na nie powłok galwanicznych, w tym anodowanie. Szczegółowe warunki, w tym gwarancyjne, są opisane w OWHiG PPUH GAL dostępnych na stronach internetowych firmy oraz w Działach Obsługi Klienta w każdym zakładzie PPUH GAL. Przestrzeganie tych wymagań zapewni Klientowi terminową obsługę oraz zadowolenie z jakości świadczonych usług.

1. Podstawowym warunkiem przyjęcia zlecenia jest uzgodnienie go z obsługą Galwanizerni, w celu ustalenia w jakim zakresie detale nadają się do pokrycia powłokami galwanicznymi (m.in. gabaryty) oraz konkretnej technologii/procesu.
2. Detale przeznaczone do cynkowania galwanicznego, jeśli mają charakter profili zamkniętych, powinny mieć otwory technologiczne (co najmniej dwa) w celu usunięcia kąpeli. Detale powinny być spawane w ten sposób, aby umożliwić wyciekanie kąpeli technologicznych. Drobne detale są pokrywane powłoką cynkową w bębnach. Minimalny wsad detali to 15 kg. Ilości mniejsze mogą być wykonane za odpowiednią dopłatą. Detale przeznaczone do anodowania aluminium nie mogą posiadać jakichkolwiek elementów stalowych typu śruba, tulejka, itp. Do anodowania nadają się tylko: aluminium, stopy aluminium z Cu, Mn, siluminy. Nie nadają się do anodowania stopy odlewnicze z aluminium. W elementach z otworami nieprzelotowymi istnieje możliwość gromadzenia kąpeli procesowej. Detale powinny być tak skonstruowane, aby umożliwiły swobodne wypłynięcie lub wypłukanie kąpeli. Powierzchnia przygotowana nieodpowiednio przed anodowaniem, po anodowaniu pozostanie w takim samym stanie. Do oksydacji przeznaczone są elementy stalowe i stopy nie zawierające Ni. Maksymalny ciężar elementu to 80 kg.
3. W przypadku stosowania detali o przekrojach zamkniętych, konstrukcje powinny być zaprojektowane i wykonane w sposób umożliwiający swobodny przepływ gazów i cieczy – powinny posiadać specjalne otwory technologiczne, których wielkość należy uzgodnić z odpowiednimi służbami Galwanizerni (kierownik lub mistrz produkcji). W przypadku mylnego poinformowania Galwanizerni, na przykład, że w niewidocznych miejscach zostały umiejscowione takie otwory, Galwanizernia nie ponosi odpowiedzialności za ewentualne zniszczenie takiego detalu.
4. Detale powinny być oczyszczone, nie powinny posiadać zawałców, zgorzelin, odprysków spawalniczych, powierzchni zabrudzonych farbami, olejami, pokostami, preparatami przeciwdopryskowymi, smołami żywicznymi, itp. Ewentualne stwierdzone zanieczyszczenia powinny być usunięte przez Zamawiającego, w przeciwnym wypadku Galwanizernia nie ponosi odpowiedzialności za powstałe z tego tytułu nieciągłości powłok. Ewentualne poprawy powłoki będą wykonywane wyłącznie na koszt Zamawiającego. Nierówności na powierzchni stali (zawałcowania, wżery korozyjne i zgorzelinowe, odpryski spawalnicze) stają się, po pokryciu powłokami galwanicznym, bardziej widoczne.
5. W przypadku gdy element jest uznany za nadający się do galwanizacji, ale sprawdzenie jakości powierzchni przed nałożeniem powłoki nie jest możliwe (np. konstrukcje rurowe, skrzynkowe). Galwanizernia nie bierze odpowiedzialności za jakość powłoki galwanicznej w miejscach niewidocznych.
6. Konstrukcje nie powinny posiadać szczelin lub wnęk (np. przy połączeniach spawanych, niedomknięte spoiny, itp.) ponieważ mogą po nałożeniu powłok wylewać się z nich resztki chemikaliów (kwasy i inne preparaty chemiczne służące do nakładania powłok lub oczyszczania detali), pogarszając jakość i wygląd powłoki. Galwanizernia nie ponosi odpowiedzialności z tego tytułu.
7. Konstrukcja przewożona do cynkowania powinna być odpowiednio przystosowana do rozładunku urządzeniami dźwigowymi (wózkiem widłowym), a elementy drobne umieszczone w odpowiednich pojemnikach, tak aby czynności rozładunkowe mogły przebiegać sprawnie i szybko. W przeciwnym razie Galwanizernia będzie odsyłała transport z elementami na koszt Zamawiającego.