



Ogólne warunki współpracy i odbioru powłok lakierniczych proszkowych



Innovative Coating Technologies

↓ Ogólne warunki współpracy i odbioru powłok lakierniczych proszkowych

1. Firma Ecoline realizuje usługi w zakresie malowania proszkowego elementów ze stali, aluminium oraz stalowych ocynkowanych ogniowo / galwanicznie.
Realizacja usług odbywa się w hali produkcyjnej w Krośnie przy ul. Lotników 15.
Dostawa towarów oraz odbiór wyrobów gotowych po stronie Klienta.
2. Przedstawione wymagania, warunki współpracy i odbioru powłok lakierniczych mają zastosowanie do wszelkich zamówień, których Wykonawcą jest firma Ecoline.
3. Podstawą przyjęcia zamówienia do realizacji jest złożenie przez Klienta pisemnego zlecenia (formularz dostępny na stronie internetowej <https://ecoline.com.pl/oferta/uslugi/> lub bezpośrednio w siedzibie firmy). Zamówienie powinno być podpisane przez osoby upoważnione do reprezentowania Klienta lub posiadające pełnomocnictwo do występowania w jego imieniu.
4. Klient wraz z zamówieniem załącza dokumentację (rysunek) gdzie wyszczególnione są wymagania dla powłoki, otwory technologiczne służące do zawieszania elementów na przenośniku oraz otwory wylewowe z tzw. profili zamkniętych w przedmiotowych elementach.
5. Wymagania dla elementów przeznaczonych do malowania.
 - 5.1 Powierzchnia elementu bez korozji, zendry, pozostałości starych powłok, nie pokryta żadnymi farbami, smarami ciągarskimi (np. grafitowymi), środkami ochrony czasowej (woski), czy środkami zawierającymi silikony (np. środki przeciw przywieraniu odpryskom przy spawaniu).
 - 5.2 Dla konstrukcji spajanych (spawanych, zgrzewanych) spoiny powinny być ciągłe bez porowatości i odprysków spawalniczych.
 - 5.3 Klient musi dać zapewnienie, że spawy w miejscach łączenia są całkowicie szczelne.
 - 5.4 Nie mogą występować w elemencie części przylegające do siebie płaszczyznami, ponieważ powstałe mikroszczeliny nie zostaną szczelnie domalowane i staną się źródłem korozji.
 - 5.5 Ostre krawędzie i otwory powinny być ogradowane (zatępione).
 - 5.6 Powierzchnie w miejscu cięcia laserem nie oczyszczone nie gwarantują przyczepności powłoki proszkowej.
 - 5.7 Gwinty, otwory i inne miejsca nie podlegające zamalowaniu należy zaznaczyć w dostarczonej dokumentacji.
 - 5.8 Dla elementów pasowanych należy uwzględnić tolerancję wymiaru związaną z grubością powłoki proszkowej (ok. 0,1mm)
 - 5.9 Chemiczne przygotowanie powierzchni przed malowaniem u Wykonawcy ma zapewnić właściwą przyczepność powłoki proszkowej do podłoża i nie jest wykonywane w celu usunięcia wad powierzchniowych. Klient weryfikuje i usuwa we własnym zakresie wady typu zarysowania powierzchni, nieszczelne spawy, odpryski spawalnicze i inne (po cynkowaniu zlewy, zacieki, wtrącenia).

- 6.** Wymagania specjalne dla elementów stalowych ocynkowanych metodą zanurzeniową (tzw. ogniową).
 - 6.1 Klient gwarantuje, że elementy stalowe przeznaczone do cynkowania ogniowego są wykonane ze stali o zawartości krzemu do 0,03 %.
 - 6.2 Klient musi uprzedzić cynkownię, że element po cynkowaniu będzie malowany proszkowo. Cynkownia poczyni odpowiednie kroki w procesie jak m.in. schładzanie na powietrzu, czy brak wykonywania zaprawek farbami cynkowymi.
 - 6.3 Na dostarczonych elementach ocynkowanych nie może być produktów korozji cynku czyli tzw. białej rdzy, której obecność obniża przyczepność powłoki proszkowej. Produkty te należy usunąć przez tzw. omiatanie strumieniem ścierniwa niemetalowego (niskie ciśnienie) np. żużlem pomiedziowym, lub przez szrotkowanie.
 - 6.4 Elementy ocynkowane muszą być pozbawione ostrych sopli, śladów powstałych podczas wyjmowania elementów z kąpeli cynkowej, śladów po drutach zawieszkowych czy widocznych zanieczyszczeń.
 - 6.5 Elementy ruchome względem siebie nie powinny być zalane kąpielą cynkową.
 - 6.6 Powłoka cynkowa na elementach przeznaczonych do malowania proszkowego musi spełniać wymagania określone w normie PN-EN-ISO1461:2011 „Powłoki cynkowe nanoszone na wyroby stalowe żeliwne metodą zanurzeniową, wymagania i metody badań” Skład chemiczny powłoki cynkowej niespełniający wymagań procesu malowania proszkowego może przyczynić się do wadliwej powłoki proszkowej.

- 7.** Wymagania specjalne dla elementów stalowych cynkowanych metoda galwaniczną.
 - 7.1 Klient zobowiązany jest uprzedzić galwanizernię, że element będzie malowany proszkowo i należy go max. do 1 h po cynkowaniu poddać wygrzewaniu w temp. 180^o C przez 0,5 godziny. Celem tej operacji jest odwodorowanie podłoża stalowego, które ma zapobiec gazowaniu a w efekcie obniżeniu przyczepności powłoki proszkowej do cynku.
 - 7.2 Na elementach nie może być korozji cynku (biała rdza), a gdy jest obecna należy ją usunąć przez omiatanie lub szrotkowanie.

- 8.** Ecoline nie ponosi odpowiedzialności za wady powłok proszkowych wynikłe z tytułu wadliwych powłok cynkowych (wady ukryte).

- 9.** Ecoline po uzgodnieniu z Klientem może wykonać malowanie elementu, lub próbki odzwierciedlającej taki element w celu weryfikacji czy pokrycie sprosta jego oczekiwaniom.

- 10.** We wszystkich przypadkach w których pojawiają się wątpliwości co do prawidłowego wykonania elementów do lakierowania proszkowego Wykonawca umożliwi konsultację ze specjalistą technicznym firmy Ecoline pod numerem tel. +48 797 028 163 lub e-mailem leszek.twardus@ecoline.com.pl

- 11.** Elementy z wykonana powłoką proszkową są standardowo zabezpieczane do transportu folią stretch. Inne zabezpieczenia (np. palety, tektura, przekładki, styropian, worki foliowe) Klient zobowiązany jest zabezpieczyć we własnym zakresie i na swój koszt.

- 12.** W przypadku odbioru polakierowanych elementów osoba działająca w imieniu Klienta lub na zlecenie Klienta zobowiązana jest przedstawić stosowne upoważnienie do odbioru.

- 13.** Weryfikacja ilościowo-jakościowa usługi przez Klienta odbywa się podczas odbioru wyrobów gotowych na hali produkcyjnej w Krośnie przy ul. Lotników 15.
Podpisanie dokumentu wydania towaru jest jednoznaczne z brakiem uwag co do ilości elementów oraz jakości zrealizowanej usługi.
Brak uwag na tym etapie zwalnia Ecoline z obowiązku przyjęcia reklamacji.
- 14.** Ocena wykonanej powłoki lakierniczej na elementach prowadzona jest wg. poniższych wytycznych:
- 14.1 **Wygląd:** powłoka na oznaczonej powierzchni nie może mieć rys sięgających do materiału podłoża. Przy oglądaniu polakierowanej powierzchni pod kątem 60 stopni, żaden z podanych defektów nie może być widoczny – nadmierna chropowatość, zacieki, pęcherze, wtrącenia, kratery, matowe plamy, pory, wgłębienia, zdrapania lub inne nie do zaakceptowania wady. Powłoka musi mieć równomierny połysk i kolor. Oba te kryteria muszą być spełnione przy następujących warunkach oceny:
- dla elementów użytkowanych na zewnątrz – ocena z odległości 5 metrów,
 - dla elementów użytkowanych wewnątrz – ocena z odległości 3 metrów
- 14.2 **Grubość powłoki:** średnia arytmetyczna dla całego elementu nie może być niższa niż ustalona w zamówieniu, przy czym dopuszcza się powłoki dla których pojedyncze odczyty grubości stanowią 80 % nominalnej grubości (np. dla grubości nominalnej 60 μm graniczną wartością zmierzoną jest 48 μm). Jeżeli nie ustalono w zamówieniu przyjmuje się iż standardowa grubość powłoki to 90±30μm.
- 15.** Powłoki proszkowe nie są odporne na uszkodzenia mechaniczne oraz są wrażliwe na działanie chemikaliów jak: rozpuszczalniki organiczne, stężone kwasy i zasady i związki ropopochodne.
- 16.** Elementy pomalowane muszą być przechowywane w odpowiednich warunkach, a użyte materiały opakowaniowe muszą być rozszczelnione celem uniknięcia kondensacji wilgoci między powłoką folią opakowaniową .
- 17.** Obróbka plastyczna elementu pomalowanego (np. zaginanie) musi być potwierdzona testem potwierdzającym szczelność nałożonej powłoki. Każde nawet minimalne pęknięcie powłoki mogą prowadzić do powstania korozji podłoża w warunkach użytkowania.
- 18.** Materiały wykorzystywane podczas montażu elementów pomalowanych typu masy uszczelniające, kity, kleje, smary, chłodziwa, zaprawy, taśmy klejące itp. mające kontakt z powłoką muszą mieć odczyn pH obojętny i nie mogą zawierać szkodliwych substancji dla nałożonej powłoki farby. Oddziaływanie promieniowania słonecznego (UV) potęguje agresywność chemikaliów. Zbyt długie pozostawienie taśm/folii zabezpieczających na powierzchni powłoki proszkowej szczególnie przy wysokiej temperaturze otoczenia i ekspozycji słonecznej, może prowadzić do reakcji chemicznych powodujących zespolenie taśmy/folii z powłoką prowadząc do uszkodzenia powłoki.
- 19.** Należy zachować szczególną ostrożność podczas procesów czyszczenia powłoki po montażu przestrzegając n/w zasad:

- a) Do mycia należy używać czystą wodę z dodatkiem niewielkiej ilości neutralnego detergentu
 - b) W czasie mycia temperatura powłoki nie może przekraczać 25°C
 - c) Nie wolno stosować ściernych środków czyszczących, ani czyścić powłoki przez tarcie.
 - d) Nie wolno stosować organicznych rozpuszczalników zawierających alkohole ketony estry, związki aromatyczne, estry glikoli, węglowodory chlorowane, itp.
 - e) Nie stosować detergentów o nieznanym pochodzeniu
 - f) Użyte do mycia detergenty nie mogą być w styczności z mytą powłoką dłużej niż jedną godzinę
 - g) Po każdym myciu powierzchnia musi być natychmiast spłukana czystą zimną wodą
- 20.** W przypadku nie odebrania przez Klienta elementów po wykonaniu usługi zostanie naliczona kara umowna w wysokości 5 % wartości zamówienia brutto za każdy dzień opóźnienia.
- 21.** Do odpowiedzialności firmy Ecoline z tytułu rękojmi za wady pomalowanych elementów wobec Klientów nie będących konsumentami nie będą miały zastosowania przepisy art. 560, art. 561 oraz art. 566 Kodeksu Cywilnego.
- 22.** Firma Ecoline odpowiada wobec Klientów nie będących konsumentami tylko za rzeczywistą szkodę, przy czym górną granicą odpowiedzialności jest wysokość ceny netto wykonanej usługi.
- 23.** Wyłączeniu z gwarancji podlegają uszkodzenia powłoki malarskiej które spowodowane są:
- a) Wadą konstrukcyjną malowanych elementów
 - b) Uszkodzeniami mechanicznymi
 - c) Uwalnianiem się gazów z powłok ocynkowanych malowanych proszkowo
 - d) Czynnikiem chemicznymi wywołanymi niewłaściwą konserwacją lub jej brakiem, lub kontaktem z czynnikami chemicznymi nie przewidzianymi w eksploatacji elementu
 - e) Działaniem nadmiernej temperatury na malowaną powierzchnię lub agresywnego środowiska w trakcie użytkowania.
- 24.** Gwarancja nie obejmuje elementów malowanych, na których wady powstałe w trakcie użytkowania nie przekroczą 5 % powierzchni.
- 25.** Spory będą rozstrzygane przez sąd powszechny miejscowo właściwy dla siedziby Wykonawcy tj. firmy Ecoline Sp. z o.o.
- 26.** Ceny netto usługi malowania proszkowego dla standardowej palety farb:
- powierzchnia pełna / malowanie proszkowe → 50 netto PLN /m²
 - powierzchnia ażurowa / malowanie proszkowe → 90 PLN netto/m² dwustronnie
 - ocynk ogniowy / odgazowanie → +20 PLN netto/m²
 - konstrukcja przestrzenna → wycena indywidualna
- Minimalne zlecenie 5 m².