

WARUNKI TECHNICZNE WYKONANIA I ODBIORU POWŁOK MALARSKICH

A. Wymagania techniczne którym powinny odpowiadać elementy przeznaczone do malowania

1. Gabaryty i ciężar pojedynczych elementów nie powinny przekraczać wymiarów (długość x szerokość x wysokość):

- dla elementów malowanych proszkowo[m]: 7,0 x 1,30 x 2,4

2. Ciężar pojedynczych elementów nie powinny przekraczać wagi

- dla elementów malowanych proszkowo 1500kg

3. Elementy konstrukcji powinny być wykonane ze stali węglowej o podobnym składzie metalurgicznym.

4. Powierzchnia elementów nie może być pomalowana żadną farbą, pokryta smarami lub środkami ochrony czasowej zawierającymi silikony .

5. Elementy nie mogą być mokre. W przestrzeniach wewnętrznych nie może występować woda lub inny środek chemiczny lub materiał (np. smar, wełna mineralna, drewno, styropian)

6. Dla konstrukcji spawanych i nitowanych istotne jest :

- spoiny powinny być ciągłe, bez porowatości i bez pozostawiania odprysków spawalniczych

- nie mogą występować elementy (np. kształtowniki, blachy) przylegające do siebie płaszczyznami, gdyż prowadzi to do powstania mikroszczelin stanowiących źródło korozji bez możliwości zamalowania.

- konstrukcja nie może ulegać zginaniu lub pękaniu pod własnym ciężarem

7. Należy zwrócić uwagę na fakt, że każdy pojedynczy element podczas malowania musi być zawieszony lub podparty, dlatego należy przewidzieć miejsca zawieszenia (które będą nie domalowane), lub wykonać otwory (np. w blachach)

8. Wszystkie ostre krawędzie i otwory powinny być ogradowane .

9. Dla elementów pasowanych należy uwzględnić luz technologiczny powiązany z grubością farby (ok. 0,1mm)

10. Gwinty , otwory i inne miejsca które nie mogą być pomalowane, należy zaznaczyć na dostarczonych rysunkach.

POL – PAR KUSIŃSCY SP.J.

PRODUKCJA, MAGAZYN, BIURO :

55-020 ŻÓRAWINA, WILCZKÓW, UL. KOPERNIKA 2, TEL./FAX (071) 31-64-724, GSM 601 097 635, 516 018 548, 500 080 922

KONTO : BANK ZACHODNI WBK S.A V O/Wrocław, nr r-ku: 38 1090 1522 0000 0001 1222 1488

STRONA : WWW.POLPAR.COM

E-MAIL : polpar@polpar.com

REGON 020977334 NIP 896-148-36-99 KRS 0000326269

Dodatkowo dla wyrobów cynkowanych ogniowo istotne jest:

1. Elementy nie powinny być wykonane ze stali o zawartości krzemu w przedziale 0,05-0,12% i powyżej 0,25%. Jeśli klient nie jest w stanie ustalić czy ten warunek jest spełniony Malarnia może pomalować wyroby, należy się jednak liczyć z możliwością tzw. „gazowania powierzchni ocynkowanej”.
2. Nie może występować warstwa białej korozji.
3. Niedopuszczalne jest zamalowywanie ubytków cynk u farbą nisko cynkową. Rodzaj farby użytej do zaprawek należy każdorazowo uzgodnić z Malarnią.
4. Elementy ocynkowane powinny być pozbawione ostrych sopli, śladów powstałych podczas wynurzania z kąpieli cynkowej i śladów po drutach od zawieszenia.
5. Elementy, które względem siebie mają być ruchome nie mogą być zalane cynkiem.

B. Wymagania, którym powinny odpowiadać powłoki malarskie

Powłoki malarskie na wyrobach ocynkowanych malowanych proszkowo powinny spełniać wymogi normy PN-EN 13438 : „Farby i lakiery. Powłok i z farb proszkowych do ocynkowanych lub szerydyzowanych wyrobów stalowych do celów konstrukcyjnych”

Powłoki malarskie na wyrobach malowanych farbami ciekłymi powinny spełniać wymogi normy PN-EN ISO 12944: „Farby i lakiery. Ochrona przed korozją konstrukcji stalowych za pomocą ochronnych systemów malarskich.”

C. Warunki odbioru powłok malarskich.

1. Wygląd powłoki:

Wygląd powłoki ocenia się na powierzchni istotnej która powinna być uzgodniona z klientem. Nie włącza się do powierzchni istotnej krawędzi, wgłębień i powierzchni wewnętrznej.

Powłoka na powierzchni istotnej nie może mieć żadnych rys sięgających aż do metalu podłoża.

POL – PAR KUSIŃSCY SP.J.

PRODUKCJA, MAGAZYN, BIURO :

55-020 ŻÓRAWINA, WILCZKÓW, UL. KOPERNIKA 2, TEL./FAX (071) 31-64-724, GSM 601 097 635, 516 018 548, 500 080 922

KONTO : BANK ZACHODNI WBK S.A V O/Wrocław, nr r-ku: 38 1090 1522 0000 0001 1222 1488

STRONA : WWW.POLPAR.COM

E-MAIL : polpar@polpar.com

REGON 020977334 NIP 896-148-36-99 KRS 0000326269

Kiedy powierzchnia istotna oglądana jest pod kątem 60 stopni nie mogą być widoczne z odległości 3m następujące defekty: nadmierna chropowatość, zacieki, pęcherze, wtrącenia, kratery, matowe plamy, pory, wgłębienia, zadrapania.

Powłoka musi mieć równomierny kolor i połysk. Kryteria te muszą być spełnione przy następujących warunkach oceny:

- dla elementów używanych na zewnątrz: oglądane z odległości 5m.
- dla elementów używanych wewnątrz: oglądane z odległości 3m

Uwaga: Nadlewy i nierówności faliste na powierzchni ocynkowanej są traktowane jako naturalna konsekwencja cynkowania, dlatego nie stanowią wady powierzchni pomalowanej.

2. Kolor

Kolory według palety RAL powinny być zgodne z tablicą A7 („Tablica RAL/DELTA) wg QUALICOAT (www.qualicoat.net).

Kolory specjalne i wygląd farb strukturalnych powinien być zgodny z próbnikiem wymalowania ustalonym z klientem.

3. Połysk

Określenie połysku : „mat, półmat, satyna, półpołysk, połysk” są orientacyjnymi nazwami i stanowią tylko podstawę do ustaleń z klientem. Jeśli dla klienta istotny jest połysk powinien podać go zgodnie z ISO 2813.

Dla jednego zlecenia dopuszczalne odchylenia w połysku - +/- 10 jednostek (ISO 2813 , kąt padania światła 60 stopni).

4. Grubość powłoki

Grubość powłoki powinna być mierzona w 5 obszarach pomiarowych.

Dla farb proszkowych nie powinna być mniejsza niż 60µm - dla elementów używanych zewnątrz i 50µm- dla elementów używanych wewnątrz.

5. Przyczepność powłoki

Przyczepność powłoki mierzy się metodą siatki nacięć , odległość między nozami 2 mm.

POL – PAR KUSIŃSCY SP.J.

PRODUKCJA, MAGAZYN, BIURO :

55-020 ŻÓRAWINA, WILCZKÓW, UL. KOPERNIKA 2, TEL./FAX (071) 31-64-724, GSM 601 097 635, 516 018 548, 500 080 922

KONTO : BANK ZACHODNI WBK S.A V O/Wrocław, nr r-ku: 38 1090 1522 0000 0001 1222 1488

STRONA : WWW.POLPAR.COM

E-MAIL : polpar@polpar.com

REGON 020977334 NIP 896-148-36-99 KRS 0000326269

D. Pakowanie wyrobów malowanych

Wyroby o jednakowych kształtach i stosunkowo małych wymiarach mogą zostać spakowane po uzgodnieniu z kierownikiem lakierni. Standardowa cena lakierowania nie obejmuje tych kosztów, zostaną one określone po uzgodnieniu z kierownikiem. Na koniec paleta jest spinana z ułożonymi elementami taśmami poliesterowymi. Ilość warstw zależna jest od rodzaju materiału należy jednak zwrócić uwagę na stabilność towaru podczas transportu.

Wyroby o dużych wymiarach (np. balustrady) i niestandardowych kształtach pozostawiane są po malowaniu bez pakowania. Po zgłoszeniu się klienta po odbiór pracownicy pomagają w załadunku i pakowaniu elementów.

E. Ustalenia końcowe

1. W przypadku szczególnych oczekiwań lub niemożności spełnienia warunków wymienionych w punkcie A należy poinformować o tym pisemnie Dział Handlowy.
2. Malarnia nie ponosi odpowiedzialności za szkody powstałe podczas transportu, składowania, montażu oraz cięcia wyrobów pomalowanych.
3. Zamawiający w trakcie zamówienia oświadcza, że zapoznał się z **WARUNKAMI TECHNICZNYMI WYKONANIA I ODBIORU POWŁOK MALARSKICH** oraz z **OGÓLNYMI WARUNKAMI ŚWIADCZENIA USŁUG** i w pełni je akceptuje.
4. Wykonawca ogranicza zakres ochrony gwarancyjnej do terytorium Rzeczypospolitej Polskiej i zastrzega sobie prawo do decydowania o sposobie naprawy powłok.

POL – PAR KUSIŃSCY SP.J.

PRODUKCJA, MAGAZYN, BIURO :

55-020 ŻÓRAWINA, WILCZKÓW, UL. KOPERNIKA 2, TEL./FAX (071) 31-64-724, GSM 601 097 635, 516 018 548, 500 080 922

KONTO : BANK ZACHODNI WBK S.A V O/Wrocław, nr r-ku: 38 1090 1522 0000 0001 1222 1488

STRONA : WWW.POLPAR.COM

E-MAIL : polpar@polpar.com

REGON 020977334 NIP 896-148-36-99 KRS 0000326269