

OGÓLNE WARUNKI PRZYJĘCIA KONSTRUKCJI DO CYNKOWANIA

Niniejsze warunki określają w ogólnym zarysie wymagania jakie muszą spełniać konstrukcje stalowe dostarczone do Ocynkowni Pokój w Rudzie Śląskiej celem nałożenia na nie powłoki cynkowej metodą zanurzeniową zgodnie z normą PN EN ISO 1461. Przestrzeganie tych warunków zapewni klientowi terminową obsługę oraz zadowolenie z jakości świadczonych usług.

1. Podstawowym warunkiem przyjęcia zlecenia jest przedstawienie Ocynkowni rysunków konstrukcji, aby ustalić w jakim zakresie nadaje się ona do cynkowania. W razie potrzeby spisana zostanie notatka służbowa. W przypadku konstrukcji prostych nie budzących żadnych wątpliwości jak np. stal profilowa, otwarte rury z kołnierzami w odcinkach do 7000 mm Ocynkownia nie wymaga przedstawienia do wglądu rysunków roboczych tych elementów.
2. Elementy konstrukcji powinny posiadać otwory technologiczne do ich podwieszania. W przypadku elementów o długościach do 2000 mm powinny one posiadać jeden otwór o średnicy nie mniejszej niż 10 mm (wielkość tego otworu zależy od ciężaru konstrukcji i powinna być konsultowana z działem handlowym Ocynkowni) usytuowany nie dalej jak 35 mm od końca, natomiast dłuższe niż 2000mm – dwa otwory na przeciwległych końcach. Dopuszczalne są inne rozwiązania technologiczne (np. stosowanie specjalnych uchwytów) jednakże położenie ich musi być konsultowane z odpowiednimi służbami Ocynkowni (dział handlowy, ewentualnie mistrz produkcji).
3. W przypadku stosowania elementów 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 ze służbami Ocynkowni (dział handlowy, ewentualnie mistrz produkcji).
4. Miejsca łączenia na zakładkę wymagają otworów odpowietrzających, gdyż w przypadku nieszczelności spoin może nastąpić wybuch i zniszczenie elementu.
5. Konstrukcje powinny być oczyszczone (najlepiej poprzez śrutowanie), nie powinny posiadać zawałców, zgorzelin, odprysków spawalniczych, powierzchni zabrudzonych farbami, olejami, pokostami, preparatami przeciwoodpryskowymi, smołami żywicznymi itp. Zanieczyszczenia te powinny być usunięte przez zleceniodawcę. W przeciwnym wypadku Ocynkownia Pokój nie ponosi odpowiedzialności za powstałe z tego tytułu nieciągłości powłok. Ewentualne poprawy powłoki będą wykonywane wyłącznie na koszt Zleceniodawcy. Nierówności na powierzchni stali (zawalcowania, wżery korozyjne i zgorzelinowe, odpryski spawalnicze) stają się po cynkowaniu bardziej widoczne.
6. W przypadku gdy element nadaje się do cynkowania, ale sprawdzenie jakości powierzchni przed cynkowaniem jest niemożliwe (np. konstrukcje rurowe, skrzynkowe) to Ocynkownia nie bierze odpowiedzialności za powłokę w tych miejscach.
7. Konstrukcje powinny być wykonane z jednego gatunku stali, w której zawartość krzemu powinna być mniejsza od 0,03 % lub mieścić się w przedziale 0,15 % do 0,25 %. Proporcje łączonych ze sobą elementów o różnych grubościach nie powinny przekraczać 1 : 4.

8. W konstrukcji nie mogą występować naprężenia, ponieważ specyfika procesu cynkowania może doprowadzić do deformacji lub uszkodzeń elementów, dotyczy to w szczególności różnego rodzaju blach i elementów przyspawanych do nich. Ocynkownia nie ma na to wpływu i nie ponosi odpowiedzialności z tego tytułu.
9. Konstrukcje nie powinny posiadać szczelin lub wnęk (np. przy połączeniach spawanych, niedomknięte spoiny itp.) ponieważ mogą po ocynkowaniu wylewać się z nich resztki topnika i kwasu pogarszając jakość i wygląd powłoki (tzw. „rdzawe wycieki” lub „pocenie”). Ocynkownia nie ponosi z tego tytułu odpowiedzialności.
10. W przedmiotach nieprzystosowanych do cynkowania ogniowego mogą gromadzić się popioły, tworzyć sople cynku oraz miejsca niedocynkowane, co pogorszy wygląd i jakość powłoki. Ocynkownia nie wykonuje obróbki wykańczającej po ocynkowaniu elementów przestrzennych o dużych gabarytach (np. balustrady w kształcie litery L lub U, konstrukcje ponadgabarytowe) jak również na elementach przeznaczonych do malowania. Takie elementy poddawane są jedynie obróbce ogólnej polegającą na:
 - oczyszczeniu i zabezpieczeniu miejsc styku z oprzyrządowaniem technologicznym
 - stępieniu ostrych sopli (bez ich usunięcia) i zacieków cynku
 - elementy o gabarytach nie przekraczających 1.000 x 1.000 mm oraz wadze jednostkowej do 10 kg po cynkowaniu nie poddawane są obróbce i podlegają zwrotowi klientom razem z drutami, na których były podwieszane podczas procesu cynkowania ogniowego.
11. Ocynkownia nie bierze odpowiedzialności za zalanie cynkiem otworów i gwintów. Usunięcie tych defektów będzie wykonane we własnym zakresie przez Zamawiającego.
12. Konstrukcja przywożona do cynkowania powinna być odpowiednio przystosowana do rozładunku urządzeniami dźwigowymi tak aby ww. czynność mogła przebiegać sprawnie i szybko. W przeciwnym wypadku ocynkownia będzie odsyłała samochód z konstrukcją na koszt zleceniodawcy.
13. Zamówienie na usługę cynkowania prosimy składać wyprzedzająco w dwóch egzemplarzach, z których jeden po potwierdzeniu zostanie zwrócony.
14. Cenę usługi ustala się indywidualnie na podstawie kalkulacji opartej o dostarczoną dokumentację.
15. Istnieje możliwość ocynkowania konstrukcji przy wcześniejszym zaawizowaniu w ciągu jednego dnia tzn. „na oczekaniu”. Okres wykonania przedmiotowej usługi wynosi od 10 do 20 godzin i uzależniony jest od stanu przygotowania powierzchni materiału do cynkowania.

Ogólne warunki współpracy, odbioru powłok proszkowych oraz pakowania i przechowywania detali pomalowanych farbami proszkowymi.

Informacje ogólne

- Lakiernia proszkowa realizuje usługi malowania proszkowego elementów ocynkowanych, stalowych oraz aluminiowych
- W procesie lakierowania elementy zawieszane są na specjalnych zawieszkach. Ślady po zawieszkach nie są wadą powłoki lakierniczej. Uwagi dotyczące sposobu zawieszania elementów i/lub miejsca w których można wykonać otwory technologiczne należy wpisać na zamówieniu oraz załączyć rysunki techniczne.
- Mechaniczne przygotowanie powierzchni do malowania ma za zadanie zapewnić właściwą przyczepność farby do podłoża lecz nie jest wykonywane w celu usunięcia wad powierzchniowych .
- Powłoki na elementach przemalowywanych na wniosek zlecającego wyłączone są z gwarancji.

Ocena powłok lakierniczych

- Wygląd. Powłoka na oznaczonej powierzchni nie może mieć rys sięgających aż do materiału podłoża. Kiedy oznaczona powierzchnia jest oglądana pod kątem 60°, żaden z podanych niżej defektów nie może być widoczny z odległości 3m, dotyczy to : nadmiernej chropowatości, zacieków, pęcherzy, wtrąceń, matowych plam, pory, wgłębień, zadrapań. Powłoka musi mieć równomierny połysk i kolor.
- Grubość powłoki. Średnia arytmetyczna dla całego elementu nie może być niższa niż ustalona w zamówieniu grubość powłoki, przy czym przyjmuje się nominalną grubość powłoki 60µm. Dopuszcza się pojedyncze odczyty grubości 80% nominalnej grubości.

Zabezpieczenie i transport

- Pomalowane detale powinny być oddzielone od siebie przekładkami (separatory) wykonanymi z miękkich pianek nie zawierających plastyfikatorów i niewchłaniających wody np. nienasiąkające włókniny (fizelina). **Folia typu „stretch” jest używana przez lakiernię do zabezpieczenia pomalowanych towarów tylko na czas transportu i należy ją usunąć niezwłocznie po rozładunku.** Podczas transportu elementy należy zabezpieczyć taśmami i pasami spinającymi w celu ich unieruchomienia. Lakiernia nie ponosi odpowiedzialności za układanie pomalowanych elementów na samochodzie zlecającego malowanie.

UWAGA!

Zastosowanie separatorów z innych materiałów np.: papier, twardej tworzyw sztucznych lub folii pęcherzykowej jest niedopuszczalne, ponieważ może powodować uszkodzenia mechaniczne powłoki lakierniczej poprzez jej rysowanie oraz pogorszenie jakości estetycznej (powstanie odbarwień w wyniku wchłaniania i wydzielania wilgoci).

Magazynowanie i przechowywanie.

Elementy powinny być odpowiednio zabezpieczone przed działaniem czynników atmosferycznych oraz zanieczyszczeń. Pomalowane i odpowiednio zapakowane detale należy przechowywać w magazynach, wiatkach w taki sposób by umożliwić swobodny przepływ powietrza i wyeliminować możliwość powstania pary wodnej pod osłoną bezpośrednio zabezpieczającą pomalowane elementy. Detale należy składować w sposób uniemożliwiający kontakt z wodą.

UWAGA!

Podczas transportu i magazynowania należy chronić elementy pomalowane farbą proszkową przed wilgocią i dyfuzją pary wodnej wewnątrz opakowań z folii. Do zjawiska dyfuzji pary wodnej dochodzi podczas ekspozycji detali zawiniętych w folię na działanie promieni słonecznych. Dodatkowo promienie słoneczne przechodząc przez krople wody działają na pomalowaną powłokę jak przez soczewkę powodując powstawanie plam i pogorszenie jakości estetycznej detalu.