

Zalecenia Techniczne: transport, magazynowanie i eksploatacja wyrobów lakierowanych proszkowo
Patro Lakiernia Proszkowa
Producent: FHU MIXOR Patro Edward.

Niniejsze zalecenia techniczne są ściśle powiązane z Ogólnymi Warunkami Sprzedaży obowiązującymi w FHU MIXOR Patro Edward.

Zalecamy zapoznanie się z treścią dokumentu dostępnego w biurze obsługi oraz na stronie internetowej www.patro.com.pl

Niniejsze zalecenia techniczne - regulamin obsługi lakierni proszkowej ma zastosowanie dla zleceniodawców i wykonawcy usług w lakierni proszkowej FHU Mixor Patro Edward z siedzibą w Tomaszowie Lubelskim ul. Leśna 2. Lakierowanie proszkowe świadczone przez wykonawcę odbywa się w hali przemysłowej zamkniętej, dostosowanej specjalistycznie do potrzeb procesu. Do lakierowania elementów stosowane są farby proszkowe poliestrowe, epoksydowe, poliestrowo-epoksydowe oraz specjalistyczne podkłady.

Maksymalne gabaryty – możliwości obsługi detali przez lakiernię to:

- długość 8000mm
- szerokość 1400 mm
- wysokość 2200mm
- ciężar maksymalny detalu – 1500kg.

Lakiernia przystosowana do nakładania powłok na elementy stalowe w gatunku S235, S335 / surowe czarne zimnowalcowane/, elementy stalowe pokryte powłoką ZN / w procesie galwanicznym i ogniowym/ oraz elementy wykonane ze stopów aluminium.

Powłoki lakiernicze dają zabezpieczenie dla detali określone w normach PN-EN 12944-2 dla klas agresywności środowiska:

- C1- powłoki przeznaczone do wewnątrz /SP/
- C2- powłoki przeznaczone na zewnątrz / SP/
- C3- powłoki przeznaczone na zewnątrz w środowisku umiarkowanym / PDK. + SP/
- C4 - powłoki przeznaczone na zewnątrz w środowisku nisko agresywnym / PDK ZN + PUR/

Naniesione powłoki lakiernicze spełniają właściwości użytkowe w temperaturach od -30 do +70stopni.

ZALECENIA/INFORMACJE:

- Lakiery proszkowe nie są odporne na uszkodzenia mechaniczne i chemiczne. Uderzenie przedmiotem ciężkim, ostrym twardym powoduje odprysk/uszkodzenie farby.
- Naniesienie na powierzchnię agresywnego środka chemicznego powodują reakcję chemiczną i nieodwracalne zmiany na powierzchni i w strukturze powłoki.
- Elementy, konstrukcje przeznaczone do lakierowania proszkowego muszą być odpowiednio przygotowane. Nie dopuszcza się, aby na powierzchni przeznaczonej do lakierowania występowała rdza, zendra, wgniecenia, krzywizny, głębokie zarysowania, smary, silikony, inne powłoki malarskie, niezmywalne powierzchnie.
- Detale muszą posiadać otwory technologiczne umożliwiające zawieszenie ich na systemie transportowym oraz swobodny odpływ cieczy/chemikaliów, jakim jest poddawany w procesie mycia/przygotowania chemicznego.
- Detale nie mogą posiadać komór częściowo zamkniętych, uniemożliwiających swobodny odpływ cieczy.
- Dopuszcza się różnicę w odcieniach wykonanej powłoki lakierniczej w przypadku różnych partii produkcyjnych.
- Odbiorowi/gwarancji powierzchni lakierniczej podlegają powierzchnie istotnie ważne z punktu widzenia wyglądu i użyteczności wyrobu /do powierzchni istotnie ważnych nie włącza się krawędzi, wgłębień, brzegów, otworów, miejsc podwieszania i cięć technologicznych/.
- Występowanie na lakierowanej powierzchni wyrobu niewielkich rys lub zmian w uziarnieniu w żaden sposób nie zmniejsza jakości wykonanej powłoki, nie czynią wyrobu wadliwym, nie zmniejszają wartości wyrobu.
- Zgodnie z normą ocena wzrokowa elementów pomalowanych, używanych na zewnątrz powinna być realizowana nieuzbrojonym okiem z odległości 5m.
- W przypadku stwierdzenia wady malarskiej nieistotnej wykonawca dopuszcza wykonanie zaprawek/podmalowań przy użyciu specjalnej farby zaprawowej.

- Powłoki malarskie należy konserwować, myć przynajmniej raz w roku. Do mycia należy stosować czystą wodę z niewielkimi ilościami neutralnych lub lekko alkalicznych środków myjących.
- Wszelkie zauważone uszkodzenia powłoki lakierniczej należy niezwłocznie zabezpieczyć przy użyciu farby zaprawowej.
- Zabrania się używania do mycia powierzchni lakierniczej myjek wysokociśnieniowych i bardzo silnych detergentów chemicznych.
- Powłoki lakiernicze na skutek działania czynników zewnętrznych i promieni UV słonecznych ulegają procesowi starzenia się, co objawia się utratą stopnia połysku, utratą stopnia uziarnienia powłok matowych i jest uzależniona od wyboru jakości farb podczas zamawiania usługi.

ZASTRZEŻENIA/TRANSPORT/ODBIÓR

- Odbierając towar należy sprawdzić czy specyfikacja wymieniona w dokumencie odbioru jest zgodna z ilością przekazaną do lakierowania oraz ze złożonym zamówieniem.
- Odbierany towar należy dokładnie obejrzeć w dniu odbioru/dostawy. W przypadku stwierdzenia rozbieżności ilościowych lub uszkodzeń należy ten fakt niezwłocznie zgłosić wydającemu. W przypadku dostawy do miejsca przeznaczenia fakt uszkodzeń lub rozbieżności należy zgłosić dostarczającemu oraz sporządzić protokół opisujący nieprawidłowości.
- Odbierając towar transportem własnym należy stosować samochody lub przyczepy posiadające otwartą platformę transportową umożliwiającą swobodny załadunek i rozładunek. Platforma transportowa powinna być dostosowana do długości i szerokości transportowanych elementów. Elementy nie mogą wystawać poza obrysy platformy w odległościach, o których mowa w przepisach o ruchu drogowym.
- Odbierając towar należy dołożyć szczególnej staranności w zabezpieczeniu przewożonego ładunku przed niekontrolowanym przemieszczaniem się ładunku na pojeździe, platformie transportowej, przed przesuwaniami się poszczególnych elementów względem siebie. Zaleca się zabezpieczenie poszczególnych elementów przekładkami nierysującymi/tekturowymi lub innymi/ oraz spięcie pasami, taśmami transportowymi.
- Odebrane elementy należy transportować na paletach lub specjalnie przystosowanych stojakach.
- Palety wydane wraz z detalami będące własnością FHU MIXOR są towarem handlowym i podlegają fakturowaniu.
- Bezpieczną i odpowiednią metodą przeładunku elementów polakierowanych jest przeładunek całości wraz z paletą/stojakiem. Do przeładunku zaleca się stosowanie wózków widłowych lub innych urządzeń z zaczepami widłowymi o odpowiednim udźwigu.
- Dopuszcza się przeładunek ręczny, w takim przypadku odbierający towar jest zobowiązany do zabezpieczenia odpowiedniej ilości osób dla bezpiecznego i prawidłowego przeładunku.
- Podczas przeładunku należy stosować certyfikowane rękawice ochronne
- Nie dopuszcza się przesuwania elementów po paletach/stojakach względem siebie, gdyż może to spowodować uszkodzenie powłoki lakierniczej.
- Elementy o wadze powyżej 200 kg mogą być przeładowywane tylko i wyłącznie w sposób mechaniczny
- Deformacje, uszkodzenia elementów lub powłoki lakierniczej podczas przeładunku powstałe z winy odbiorcy nie podlegają roszczeniom.
- Wykonawca zastrzega sobie prawo odmowy wydania towaru do chwili zapłaty całej kwoty za wykonaną usługę.

MAGAZYNOWANIE.

- Nie należy przechowywać elementów polakierowanych w otwartej przestrzeni w stanie szczelnego zamknięcia.
- W przypadku dłuższego magazynowania, wyroby należy przechowywać w pomieszczeniu zamkniętym wentylowanym, zabezpieczającym przed działaniem warunków atmosferycznych. Wyrobów nie wolno magazynować w pomieszczeniach, gdzie są magazynowane środki chemiczne, nawozy/z uwagi na właściwości tworzą środowisko agresywne/.
- W przypadku krótkotrwałego magazynowania elementów na otwartej przestrzeni /jednak nie dłużej niż 72 godziny/ należy zapewnić swobodny przepływ powietrza.
- Folie ochronne, przekładki tekturowe stosowane przez wykonawcę służą do zabezpieczenia elementów przed uszkodzeniem w czasie transportu lub przed zabrudzeniem, niezwłocznie po rozładunku winne być usunięte.

MONTAŻ

- Montaż wyrobów polakierowanych powinien wykonywać specjalistyczne ekipy montażowe posiadające uprawnienia oraz wiedzę, a także niezbędne do tego rodzaju robót narzędzia.
- Wykonawca powłok lakierniczych nie odpowiada za jakość wykonanych robót montażowych
- Ekipa montażowa winna przeprowadzić montaż zgodnie ze sztuką budowlaną, zachowując szczególną uwagę na polakierowane elementów.
- Zabrania się używania podczas montażu urządzeń ściernych typu szlifierki kątowe, których termiczne działanie powoduje uszkodzenie powłoki lakierniczej oraz wtapianie się odprysków w lakier.
- Zabrania się chodzenia po elementach, rzucania, przesuwania.
- Do montażu/przenoszenia elementów należy zabezpieczyć odpowiednią ilość osób, aby nie spowodować uszkodzeń powierzchni.
- Miejsca cięć, wierceń technologicznych, zarysowań wykonanych podczas montażu należy oczyścić i zabezpieczyć przed korozją poprzez pomalowanie farbą zaprawową.
- Podczas montażu zabrania się używania środków chemicznych, emulsji, smarów i innych mogących wchodzić w reakcję chemiczną z powłoką lakierniczą.
- Po zakończeniu prac montażowych należy wszystkie elementy umyć przy użyciu czystej wody i niewielkiej ilością płynu myjącego.
- Należy zwrócić uwagę na możliwość wystąpienia uszkodzeń przez czynniki nieprzewidziane np. spadający lód, śnieg, uderzenia gałęzi, łamiących się drzew, uderzenia kamieni w związku z czym wykonawca zaleca wykonywanie cyklicznych przeglądów i wykonywanie zabezpieczeń.
- Efekt zakończenia prac montażowych należy ocenić szczególnie pod kątem jakości wykonania, kompletności, estetyki, bezpieczeństwa użytkownika oraz zatwierdzić protokołem odbioru robót.
- Na podstawie potwierdzonego protokołu zakończenia robót firma montażowa winna wystawić nabywcy rachunek, który stanowić będzie potwierdzenie zakończenia prac oraz dokonanie rozliczenia finansowego.

UWAGI:

- Zjawisko porostania elementów stalowych zabezpieczonych lakierniczo mchem, pleśnią, glonami zamontowanych na zewnątrz – poddanych warunkom atmosferycznym jest zjawiskiem naturalnym i występuje z różną intensywnością, w zależności od uwarunkowań środowiskowych i nie podlega roszczeniom.
- Potencjalny problem „korozyjnego pełzania brzegów” jest procesem naturalnym dla elementów stalowych zabezpieczonych powłokami lakierniczymi zamontowanymi w środowisku zewnętrznym. Występuje na krawędziach cięć technologicznych, brzegach otworów i objawia się nalotem rdzy, przebarwieniem i nie jest w żaden sposób powiązana z nieodpowiednią jakością powłoki. W przypadku zauważenia zjawiska podczas inspekcji elementów należy zabezpieczyć krawędzie farbą zaprawową. Zjawisko to nie podlega roszczeniom.
- Elementy metalowe zabezpieczone powłokami lakierniczymi są materiałem „zimnym” w związku z czym na wskutek różnicy temperatur, na powierzchni wyrobu mogą występować zjawiska kondensacji pary wodnej, czyli pojawiania się kropliny pary wodnej na wewnętrznych i zewnętrznych ściankach metalu oraz osiadanie brudu/przebarwienia. Jest to zjawisko naturalne i uzależnione od uwarunkowań środowiskowych. Nie podlega roszczeniom.

Wykonawca zabezpieczenia lakierniczego oświadcza, że nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek negatywne skutki wynikające z niestosowania się do wyżej opisanych zasad lub świadome ich łamanie czy nieprzestrzeżenie.

Opracował i zatwierdził: E. Patro