

Regulamin realizacji zleceń w lakierni proszkowej Fusion Łukasz Łukaszewski

A. WYMAGANIA TECHNICZNE KTÓRYM POWINNY ODPOWIADAĆ ELEMENTY PRZEZNACZONE DO MALOWANIA PROSZKOWEGO

1. Gabaryty pojedynczego wyrobu malowanego nie powinien przekraczać wymiarów roboczych (długość x szerokość x wysokość) 9,20x1,55x2,1m
2. Ciężar pojedynczego wyrobu nie powinien przekraczać wagi: 450 kg
3. Wyrób malowany powinien być wykonany ze stali konstrukcyjnej o podobnym składzie chemicznym lub aluminium.
4. Powierzchnia wyrobu nie może być pokryta smarami lub środkami ochrony czasowej zawierającymi silikony.
5. Wyrób nie może być mokry. W przestrzeniach wewnętrznych nie może występować woda lub inny środek chemiczny lub materiał (np. smar, wełna mineralna, drewno, styropian, tworzywo sztuczne)
6. Dla konstrukcji spawanych, zgrzewanych, 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. Każdy pojedynczy wyrób podczas malowania musi być zawieszony lub podparty, dlatego należy przewidzieć miejsca zawieszenia lub otwory, które będą niedomalowane i zostaną zaprawione.
8. Wszystkie ostre krawędzie i otwory powinny być ogradowane przed malowaniem.
9. Dla elementów pasowanych należy uwzględnić luz technologiczny powiązany z grubością farby (od ok. 60-150 mikronów, zależnie od nakładanej farby i jej rozwinięcia)
10. Gwinty, otwory i inne miejsca, które nie mogą być pomalowane, należy zaznaczyć w dostarczonej do malarni dokumentacji oraz podać informację pracownikowi podczas wypełniania protokołu realizacji zleceń.
11. Dla wyrobów wcześniej cynkowanych istotne jest:
•elementy nie powinny być wykonane ze stali nie przeznaczonej do cynkowania o zawartości krzemu w przedziale 0,03-0,13% i powyżej 0,28%. Jeśli klient nie jest w stanie ustalić czy ten warunek jest spełniony malarnia może pomalować wyroby, należy się jednak liczyć z możliwością gazowania powierzchni ocynkowanej oraz widocznej chropowatości powierzchni. Występuje również ryzyko odpadania zbyt grubej powłoki cynkowej.
•na powierzchni elementów nie może występować warstwa białej korozji.
•niedopuszczalne jest stosowanie zaprawek farbą wysokocynkową
•elementy ocynkowane powinny być pozbawione ostrych sopli, śladów powstałych podczas wynurzania z kąpeli cynkowej i śladów po drutach od zawieszenia.
•elementy ruchome względem siebie nie mogą być zalane cynkiem.
•nadlewy i nierówności faliste na powierzchni ocynkowanej powinny być usunięte przez zleceniodawcę.

B. WARUNKI ODBIORU POWŁOK MALARSKICH.

1. Wygląd powłoki ocenia się na powierzchni istotnie ważnej, która powinna być uzgodniona z Klientem i opisana na protokole realizacji zleceń. 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. Kiedy powierzchnia istotna oglądana jest pod kątem 60° nie mogą być widoczne z odległości 3m następujące wady: 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 4 m.

- dla elementów używanych wewnątrz: oglądane z odległości 2 m

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

2. Kolory według palety RAL powinny być zgodne z tablicą K7. Kolory specjalne i wygląd farb strukturalnych powinien być zgodny z próbnikiem wymalowania ustalonym z klientem.

3. Określenie połysku: „mat, półmat, satyna, półpołysk, połysk” są orientacyjnymi nazwami i stanowią tylko podstawę do ustaleń z Klientem. Jeżeli istotny jest połysk to powinno to zostać ustalone z malarnią zgodnie z ISO 2813. Dla jednego zlecenia dopuszczalne odchylenia w połysku +/- 10 jednostek (ISO 2813, kąt padania światła 60°).

4. Grubość powłoki powinna być mierzona w 5 obszarach pomiarowych. Dla farb proszkowych nie powinna być mniejsza niż:

- 80µm - dla elementów używanych na zewnątrz

- 50µm - dla elementów używanych wewnątrz

5. Przyczepność powłoki musi spełniać wymagania normy EN ISO 2409. Kryterium stanowi pomiar metodą siatki nacięć krzyżowych, odległość między nożami 2 mm. Wynik musi być 0. Aby wykonać siatkę nacięć powinna być dostrazona dodatkowa blacha o wymiarach 150x150x3 mm, na której będzie wykonywane badanie.

6. Elementów które są objęte kompletną renowacją, bądź są wykoane z zardzewniałych profili: tzn usunięcie starych powłok lakierniczych, rdzy, zabrudzeń oraz malowanie proszkowe, gwarancja oraz powyższe warunki odbiorów nie obejmują.

C. PAKOWANIE WYROBÓW MALOWANYCH

1. Wyroby o jednakowych kształtach i stosunkowo małych wymiarach pakowane są w folię stretch, a następnie układane są na palecie, o ile zostały na niej dostarczone, po przełożeniu warstwą kartonu lub przekładek drewnianych. Na koniec paleta jest spinana z ułożonymi elementami za pomocą taśmy poliesterowej. Ilość warstw zależy od rodzaju materiału należy jednak zwrócić uwagę na stabilność towaru podczas transportu.

2. Wyroby o dużych wymiarach (np. balustrady) i niestandardowych kształtach pakowane są w folię stretch. W porze roku gdy średnia wysokość temperatury wynosi powyżej 20 stopni Celsjusza elementy są owijane tylko na życzenie klienta, lakiernia nie bierze odpowiedzialności za odparzenia folii na elementach pomalowanych.

3. Malarnia nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenia elementów spakowanych. W przypadku towaru pakowanego przez lakiernie, odbiorca/ kierowca powinien skontrolować ułożenie detali.

E .USTALENIA KOŃCOWE

1. W przypadku szczególnych oczekiwań lub niemożności spełnienia warunków wymienionych w punkcie A należy poinformować o tym pisemnie malarnię.

2. Malarnia nie ponosi odpowiedzialności za szkody powstałe podczas transportu, składowania i montażu wyrobów pomalowanych poza terenem malarni.

3. Do każdego zlecenia jest przypisany numer zlecenia, podczas przyjęcia towaru na firmę klient wraz z pracownikiem wypełnia ankietę realizacji zlecenia. Wszelkie uwagi co do wykonania zlecenia powinny być zawarte w rubryce „uwagi” na protokole realizacji zleceń.

4. Oddając zlecenie do realizacji klient oświadcza iż zapoznał się i akceptuje regulamin korzystania z usług firmy „Fusion Łukasz Łukaszewski”

5. Przy każdej wycenie cena podawana przez pracowników jest ceną netto.

6. Protokoły realizacji zleceń są niszczone w siedzibie firmy po 14 dniach od daty odbioru zlecenia. Informacje zawarte w protokole nie są w żaden sposób przetwarzane oraz są chronione przed dostępem osób nieupoważnionych.
7. Po zrealizowaniu zlecenia na numer podany przez zleceniodawcę na protokole realizacji zleceń jest wysyłana wiadomość SMS. Klient powinien odebrać towar z lakierni do 10 dni od wysłania wiadomości sms. Po tym czasie mogą być naliczone przez firmę Fusion Łukasz Łuszczewski dodatkowe opłaty magazynowe wynoszące 10% wartości wykonanej usługi za każdy tydzień magazynowania. Po 30 dniach od otrzymania wiadomości sms, w przypadku braku kontaktu z zleceniodawcą, oraz nie wykazaniem chęci do odebrania zlecenia, firma Fusion Łukasz Łuszczewski staje się właścicielem oddanych do obróbki elementów.
8. Czas realizacji zleceń podany przez pracownika przy przyjęciu towaru jest czasem orientacyjnym i może ulec zmianie.