

Ogólne warunki współpracy i odbioru powłok lakierniczych

1. Lakiernia proszkowa POLVO Sp. z o.o. realizuje usługi w zakresie obróbki strumieniowo – ścierniej, chemicznej oraz malowania proszkowego elementów stalowych, aluminiowych oraz ocynkowanych.
2. Podstawą przyjęcia zamówienia do realizacji jest złożenie przez Klienta pisemnego zamówienia na formularzu dostępnym na stronie www.polvo.pl lub w siedzibie firmy.
3. W procesie lakierowania elementy zawieszane są na specjalnych zawieszkach. Ślady po zawieszkach nie są wadą powłoki lakierniczej. Uwagi dotyczące szczególnego sposobu zawieszania elementów i/lub miejsca w których można wykonać otwory technologiczne należy wpisać na zamówieniu oraz załączyć rysunki techniczne.
4. Mechaniczne i/lub chemiczne przygotowanie powierzchni do malowania ma za zadanie zapewnić właściwą przyczepność farby do podłoża i nie jest wykonywane w celu usunięcia wad powierzchniowych. Klient weryfikuje i usuwa we własnym zakresie wady typu zarysowania powierzchni, nieprzeszlifowane lub nieszczelne spawy, odpryski spawalnicze, zacieki i nierówna powierzchnia po cynkowaniu.
5. Ostre krawędzie muszą zostać usunięte przed dostarczeniem elementów do lakierni.
6. Powłoki na elementach przemalowywanych wyłączone są z gwarancji.
7. W przypadku malowania elementów ocynkowanych ogniowo należy poinformować cynkownię przed procesem cynkowania, że elementy będą malowane proszkowo. Skład chemiczny cynku niespełniający wymagań procesu malowania proszkowego może uniemożliwiać wykonanie prawidłowej powłoki proszkowej.
8. Wykonane powłoki lakiernicze zabezpieczane są folią stretch. W celu zabezpieczenia do transportu dodatkowe materiały do pakowania typu palety, tekturowe przekładki, styropian, itp. zapewnia Klient.
9. Ocena powłok lakierniczych może być prowadzona wg poniższych wytycznych:
 - Wygląd: powłoka na oznaczonej powierzchni nie może mieć rys sięgających aż do materiału podłoża. Kiedy oznaczana powierzchnia jest oglądana pod kątem 60°, żaden z podanych niżej defektów nie może być widoczny z odległości 3m – nadmierna chropowatość, zacieki, pęcherze, wtrącenia, kraterzy, matowe plamy, pory, wgłębienia, zadrapania lub inne nie do zaakceptowania skazy.
 - Powłoka musi mieć równomierny połysk i kolor. Kryteria te muszą być spełnione przy następujących warunkach oceny. Dla elementów użytkowanych na zewnątrz – ocena z odległości 5 m. Dla elementów użytkowanych wewnątrz – ocena z odległości 3m.
 - Grubość powłoki: średnia arytmetyczna dla całego elementu nie może być niższa niż ustalona w zamówieniu grubość powłoki, przy czym dopuszcza się powłoki dla których pojedyncze odczyty grubości stanowią 80% nominalnej grubości (np. dla grubości nominalnej 60µm graniczną dolną dopuszczalną wartością zmierzoną jest 48µm).
10. Powłoki proszkowe nie są odporne na uszkodzenia mechaniczne oraz są wrażliwe na działanie rozcieńczalników organicznych, stężonych alkoholi, kwasów, zasad i związków ropopochodnych.
11. Elementy pomalowane muszą być przechowywane w odpowiednich warunkach, a użyte materiały opakowaniowe muszą być rozszczelnione w celu uniknięcia kondensacji wilgoci pomiędzy powłoką, a folią opakowaniową.
12. Zaginanie detalu po nałożeniu powłoki musi być poprzedzone testami potwierdzającymi zachowanie szczelności nałożonej powłoki. Nawet małe pęknięcia powłoki proszkowej mogą prowadzić do powstania ognisk korozji.
13. Materiały wykorzystane podczas montażu elementów pomalowanych typu masy do uszczelniania, kity, kleje, smary, chłodziwa, zaprawy, taśmy klejące, itp. mające kontakt z pokrytymi powłokami muszą być pH - obojętne i nie mogą zawierać substancji szkodliwych dla nałożonej farby. Oddziaływanie słońca potęguje agresywność chemikaliów. Zbyt długie pozostawienie taśm/folii zabezpieczających na powierzchni powłoki proszkowej, szczególnie przy ekspozycji słonecznej i wysokiej temperaturze otoczenia, może prowadzić do reakcji chemicznych prowadzących do zespolenia taśm/folii z powłoką proszkową. W wyniku tej reakcji folia nie da się usunąć bez uszkodzenia powłoki proszkowej.
14. Mycie po montażu jest często przyczyną powstania wad powłok też należy zachować szczególną ostrożność podczas tego procesu.
 - do mycia należy używać czystą wodę, do której można dodać niewielką ilość neutralnych lub lekko alkalicznych detergentów.
 - w czasie mycia temperatura powłoki nie może przekraczać 25°C,
 - temperatura stosowanej do mycia mieszaniny nie może przekraczać 25°C,
 - nie wolno stosować ściernych środków czyszczących, ani czyścić powierzchni przez tarcie,
 - nie wolno stosować organicznych rozpuszczalników zawierających estry, ketony, alkohole, związki aromatyczne, estry glikoli, węglowodory chlorowane, itp.,
 - nie wolno stosować detergentów o nieznanym pochodzeniu,
 - użyte do mycia detergenty nie mogą reagować z mytą powierzchnią dłużej niż jedną godzinę,
 - po każdym myciu powierzchnia musi być natychmiast spłukana czystą zimną wodą.
15. We wszystkich przypadkach, w których pojawiają się wątpliwości co do prawidłowego wykonania elementów lub konstrukcji przeznaczonych do lakierowania proszkowego prosimy o kontakt z naszym przedstawicielem.
16. Wysokość roszczenia z tytułu wystąpienia ewentualnych wad powłoki ograniczona jest do wartości wadliwie wykonanej części zlecenia.