



ZAMÓWIENIE nr

| | | | | | |
|---|--|---|--|---|--|
| PPUH POLKOLR 80-701 Gdańsk, ul. Ku Ujściu 17 tel. 58/304-11-11, fax 58/721-52-50 e-mail: biuro@nolkolor.nl www.nolkolor.nl | | Data wystawienia zamówienia: | | Data dostawy elementów | |
| Kontrahent | | | | | |
| Adres firmy | | NIP | | | |
| Osoba kontaktowa | | TELEFON | | | |
| Rodzaj elementów | | | | | |
| Wymiary i ilości | | | | | |
| Kolor wg palety RAL CLASSIC | | | | | |
| Nowe zlecenie / Kontynuacja wcześniejszego zlecenia* (niepotrzebne skreślić) | | | | | |
| Docelowe przeznaczenie elementów | | <input type="checkbox"/> do wewnątrz (ogrzewane budynki z czystym powietrzem) | | <input type="checkbox"/> na zewnątrz (działanie warunków atmosferycznych i/lub zanieczyszczeń) | |
| <i>Gwarancja udzielana dla elementów wykonanych ze stali czarnej i zewnętrznego przeznaczenia, tylko przy zamówieniu operacji: obróbka strumieniowo-ścierna i malownie proszkowe farbą podkładową.</i> | | | | | |
| Rodzaj materiału | | <input type="checkbox"/> aluminiowe <input type="checkbox"/> surowe <input type="checkbox"/> elementy przemalowywane z koloru | | <input type="checkbox"/> stalowe <input type="checkbox"/> ocynkowane: <input type="checkbox"/>ogniowo <input type="checkbox"/>galwanicznie | |
| <i>Wymagane malowanie 2-warstwowe w celu zniwelowania wpływu warstwy bazowej na nanoszoną.</i> | | | | | |
| Malowanie elementów surowych lub ocynkowanych | | <input type="checkbox"/> farba nawierzchniowa <input type="checkbox"/> farba podkładowa | | <input type="checkbox"/> farba podkładowa anykorozyjna Alesta® ZeroZinc (Uwaga! Dla podkładu antykorozyjnego obowiązują wyższe stawki) | |
| Obróbka strumieniowo-ścierna i inne procesy | | <input type="checkbox"/> materiał dostarczony po obróbce str.-ścierniej <input type="checkbox"/> obróbka str.-ścierna (piaskowanie lub śrutowanie) | | <input type="checkbox"/> fosforanowanie cynkowe <input type="checkbox"/> fosforanowanie cynkowe z olejowaniem | |
| Powierzchnia malowana w m2 ok. | | Grubość ścianki materiału | | <input type="checkbox"/> około: | |
| | | | | Waga elementów | |
| | | | | <input type="checkbox"/> około: | |
| Uwagi na temat sposobu zawieszania i pakowania elementów | | | | | |
| Pozostałe uwagi | | | | | |
| OŚWIADCZAM, IŻ ZNANE MI SĄ I AKCEPTUJĘ OGÓLNE WARUNKI WSPÓŁPRACY I ODBIORU POWŁOK LAKIERNICZYCH OBOWIĄZUJĄCE W P.P.U.H. POLKOLOR ** | | | | | |
| Czytelny podpis zleceniodawcy lub adnotacja z rozmowy (telefonicznej) | | | | | |

* W przypadku braku pisemnego zamówienia na malowanie elementów usługa zostanie uznana za kontynuację ostatniego z dostarczonych zamówień.

** Ogólne warunki współpracy i odbioru powłok lakierniczych dostępne są w siedzibie firmy Polkolor oraz na stronie www.polkolor.pl



Ogólne warunki współpracy i odbioru powłok lakierniczych

1. Lakiernia proszkowa PPUH Polkolor Tomasz Nastaj realizuje usługi w zakresie obróbki strumieniowo – ścierniej, chemicznej oraz malowania proszkowego elementów stalowych, aluminiowych oraz ocynkowanych.
2. Niniejsze warunki są integralną częścią umowy zlecenia usługi lakierniczej.
3. Podstawą przyjęcia zamówienia do realizacji jest złożenie przez Klienta pisemnego zamówienia na formularzu dostępnym na stronie www.polkolor.pl lub w siedzibie firmy Polkolor.
4. W procesie lakierowania elementy zawieszane są na specjalnych zawieszkach, konieczne jest więc wykonanie otworów technologicznych. Uwagi dotyczące szczególnego sposobu zawieszania elementów i/lub miejsca w których można wykonać otwory technologiczne należy wpisać na zamówieniu oraz załączyć rysunki techniczne. Ślady po zawieszkach nie są wadą powłoki lakierniczej.
5. 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 nierówności powierzchni po cynkowaniu.
6. Ostre krawędzie muszą zostać usunięte (zfazowane) przed dostarczeniem elementów do lakierni.
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 uniemożliwić wykonanie prawidłowej powłoki proszkowej.
8. Wykonane powłoki lakiernicze zabezpieczane są folią stretch. Dodatkowo materiały do pakowania typu palety, tekturowe przekładki, styropian, itp. w celu zabezpieczenia do transportu zapewnia Klient.
9. Powłoki proszkowe nie są odporne na uszkodzenia mechaniczne oraz są wrażliwe na działanie rozcieńczalników organicznych, stężonych alkoholi, kwasów, zasad i związków ropopochodnych.
10. 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.
11. Nie rekomenduje się zaginania elementów po nałożeniu powłok proszkowych, zaginanie detalu po nałożeniu powłoki musi być poprzedzone testami potwierdzającymi zachowanie szczelności nałożonej powłoki. Ryzyko tej operacji ponosi zamawiający. Nawet małe pęknięcia powłoki proszkowej mogą prowadzić do powstania ognisk korozji.
12. Materiały wykorzystane podczas montażu elementów pomalowanych typu masy od 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.
13. Mycie po montażu jest często przyczyną powstania wad powłok należy więc 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.
14. 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 3 m – nadmierna chropowatość, zacieki, pęcherze, wtrącenia, kratery, 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 3 m.
 - Grubość powłoki: średnia arytmetyczna wyników pomiarów 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 60 µm graniczną dolną dopuszczalną wartością zmierzoną jest 48 µm).
15. We wszystkich przypadkach, w których pojawiają się wątpliwości co do właściwego wykonania elementów lub konstrukcji przeznaczonych do lakierowania proszkowego prosimy o kontakt z naszym przedstawicielem.
16. Zleceniobiorca nie posiada wiedzy dotyczącej przeznaczenia oraz miejsca montażu przedmiotu zamówienia i nie odpowiada za niewłaściwy dobór technologii malowania (chyba, że szczegółowe warunki techniczne zamówienia i oferta stanowią inaczej).
17. Utrata przyczepności lub jej osłabienie na elementach stalowych w następstwie działania korozji lub kondensacji pary wodnej wewnątrz profili wyłączona jest z gwarancji.
18. Powłoki na elementach przemalowywanych wyłączone są z gwarancji.
19. Odpowiedzialność Zleceniobiorcy ograniczona jest wyłącznie do kwoty wartości zlecenia. Dochodzenie należności przewyższającej wartość zlecenia malowania jest niedopuszczalne.
20. Strony zgodnie postanawiają, że wszelkie reklamacje dotyczące świadczonych usług winny być składane niezwłocznie na piśmie, nie później, niż w terminie 7 dni od daty wykrycia wady.
21. Sądem właściwym dla rozstrzygania sporów pomiędzy stronami jest sąd właściwy miejscowo ze względu na miejsce prowadzenia działalności przez Zleceniobiorcę.