

OGÓLNE WARUNKI TECHNICZNE ODBIORU POWŁOK MALARSKICH MPG MALOWANIE PROSZKOWE GDAŃSK

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) 2,4 x 1,8 x 2,2 m
2. Ciężar pojedynczego wyrobu nie powinien przekraczać wagi: 150 kg
3. Wyrób malowany powinien być wykonany ze stali konstrukcyjnej o podobnym składzie chemicznym lub aluminium.
4. Powierzchnia wyrobu nie może być pomalowana żadną farbą, powierzchnia detalu musi być surowa (zalecane jest wcześniejsze wypiaszkowanie).
5. Powierzchnia detalu nie może być ocynkowana; malowanie detali ocynkowanych jest możliwe wyłącznie na podstawie odrębnych ustaleń i uzyskaniu pisemnej zgody Wykonawcy.
6. Powierzchnia detalu musi być wolna od jakichkolwiek zanieczyszczeń, takich jak np. kleje, silikony, niezmywalne w roztworach wodnych uszczelniacze itp.
7. Powierzchnia detalu musi być wolna od zanieczyszczeń typu rdza, zendra, zgorzelina itp.
8. 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 itp.).
9. Dla konstrukcji spawanych, zgrzewanych, nitowanych istotne jest:
 - spoiny powinny być ciągłe, bez porowatości i bez 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
10. Klient weryfikuje i usuwa we własnym zakresie wady typu zarysowania powierzchni, nieszczelne spawy, odpryski spawalnicze, zacieki i nierówności powierzchni po cynkowaniu. Detal musi być wolny od wszelkich uszkodzeń mechanicznych typu rysy, wgniecenia, odkształcenia itp. Przygotowanie i lakierowanie powierzchni nie niweluje wad powierzchniowych.
11. Detale muszą posiadać otwory technologiczne umożliwiające zawieszenie detali do malowania. Każdy pojedynczy wyrób podczas malowania musi być zawieszony lub podparty, dlatego należy przewidzieć miejsca zawieszenia lub otwory, które będą niedomalowane i zostaną zaprawione. Ślady po otworach technologicznych nie są uznawane za wady powłoki lakierniczej.
12. Jeśli w procesie lakierowania konieczne jest wykonanie otworów technologicznych należy wpisać w zamówieniu oraz załączyć rysunki techniczne szczegółnego sposobu zawieszania i/lub miejsca, w których otwory można wykonać.

13. Wszystkie ostre krawędzie i otwory powinny być ogradowane przed malowaniem.
14. Dla elementów pasowanych należy uwzględnić luz technologiczny powiązany z grubością farby (od ok. 60-120 mikronów, zależnie od nakładanej farby i jej rozwinięcia)
15. Gwinty, otwory i inne miejsca, które nie mogą być pomalowane, należy zabezpieczyć termoodpornymi zatyczkami/ taśmami lub zaznaczyć w dostarczonej do malarni dokumentacji.
16. Dla wyrobów wcześniej cynkowanych ogólnie 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.

Wykonawca może na żądanie Klienta przyjąć detale, które nie spełniają wymagań OWT. Klient zobowiązany jest w takim przypadku złożyć stosowne pisemne oświadczenie

B. Warunki odbioru powłok malarskich.

1. Wygląd powłoki ocenia się na powierzchni istotnie ważnej, która powinna być uzgodniona z Klientem. 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 5 m.
 - dla elementów używanych wewnątrz: oglądane z odległości 3 mUwaga: 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.
4. Grubość powłoki powinna być mierzona w 5 obszarach pomiarowych. Dla farb proszkowych nie powinna być mniejsza niż: 60 μ m - dla elementów używanych na zewnątrz 50 μ m - dla elementów używanych wewnątrz.
5. Przyczepność powłoki - Kryterium stanowi pomiar metodą siatki nacięć krzyżowych, odległość między nożami 2 mm. Wynik musi być 0

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 poliestrowej. Ilość warstw zależna jest 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.

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. Sprzedawca nie bierze odpowiedzialności za prawidłowość doboru zamówionego wyrobu w konkretnym zastosowaniu przez Klienta lub jego dalszych kontrahentów.