

OGÓLNE WARUNKI TRANSPORTOWANIA I PRZECHOWYWANIA BLACH ORAZ WYROBÓW OCYNKOWANYCH, ALUCYNKOWYCH LUB POWLEKANYCH POWŁOKAMI ORGANICZNYMI

Odbierając towar należy sprawdzić czy specyfikacja dostawy zgadza się z rzeczywiście dostarczonym towarem. Dostarczony towar należy dokładnie obejrzeć, a w przypadku stwierdzenia braków i/lub widocznych uszkodzeń należy je dokładnie opisać w protokole odbioru lub liście przewozowym i potwierdzić podpisem przewoźnika.

TRANSPORT

W przypadku odbioru własnym środkiem transportu, samochód powinien posiadać otwartą platformę ładunkową umożliwiającą swobodny załadunek jak i rozładunek, dostosowaną do długości zamówionych arkuszy – blachy nie powinny wystawać poza burtę auta. Właściwe umocowanie paczki z blachą na czas transportu pozwoli uniknąć otarć powłoki lakierniczej.

Blachy należy bezwzględnie zabezpieczyć przed zamoczeniem!

Najodpowiedniejszy jest rozładunek w opakowaniach producenta przy użyciu urządzeń mechanicznych. Do rozładunku zaleca się stosowanie zawiesz pasowych lub wózków widłowych z odpowiednim rozstawem wideł, zabezpieczonych przed uszkodzaniem powierzchni blachy (możliwość zarysowania, wgniecenia lub przełamania).

Rozładunek ręczny powinien być przeprowadzony przez odpowiednią liczbę osób tzn. przy długich arkuszach (ok. 6 mb) powinno uczestniczyć 6 osób, po 3 z każdej strony, zwracając szczególną uwagę, aby nie przesuwając po sobie blach, nie odginać bocznych krawędzi oraz nie rozciągać arkusza. Długie arkusze winny być zorientowane pionowo i podtrzymywane co ok. 3 m. Deformacja blach podczas rozładunku i przenoszenia powoduje późniejsze problemy z ich prawidłowym montażem.

PRZECHOWYWANIE

Oliwienie i pasywowanie blach ocynkowanych stanowi zabezpieczenie przed białą korozją jedynie na czas transportu.

Blachy składowane w pakietach i kręgach nie mogą być przechowywane na wolnym powietrzu lub w pomieszczeniach narażonych na działanie wilgoci i zmiennych temperatur. Powłoki cynkowe i alucynkowe, w szczególności niepoddane jeszcze wpływom warunków atmosferycznych, a więc bez zabezpieczającej je strefy ochronnej, są wrażliwe na kondensat wodny przy ograniczonym dostępie powietrza (blacha składowana w sztaplach). Szczególną uwagę należy zwrócić na rozładunek w warunkach zimowych i magazynowanie w ogrzewanych magazynach. Na skutek znacznej różnicy temperatur pomiędzy arkuszami wytrąca się woda.

Blachy zamoczone w czasie transportu lub składowania należy wysuszyć, następnie przełożyć arkusze przekładkami umożliwiającymi swobodną cyrkulację powietrza. Po wysuszeniu blachy ocynkowane (alucynkowe) należy przejrzeć, a następnie pokryć warstwą oleju konserwującego.

Blachy przeznaczone do dłuższego składowania należy przejrzeć, a następnie pokryć warstwą oleju maszynowego (dot. blach ocynkowanych i alucynkowych), a przede wszystkim zabezpieczyć przed wilgocią (dot. wszystkich blach).

Blachy nie wolno przechowywać w pobliżu nawozów, kwasów, ługów itp. oraz w innym agresywnym środowisku.

Efektom nie przestrzegania powyższych zasad jest powstanie stosunkowo szybko (dla blach ocynkowanych i alucynkowych może to być zaledwie kilka dni) korozji cynku – czyli w przypadku blach ocynkowanych białych, luźno związanych z podłożem warstw, nie stanowiących zabezpieczenia przed korozją, a przypadku blach alucynkowych ciemnych plam.

W przypadku konieczności krótkotrwałego usytuowania blach oraz wyrobów na otwartej przestrzeni (podczas wykonywania robót montażowych) zapewnić pochylenie pakietów wzdłuż arkusza celem odprowadzenia wody. Osłonić pakiet przed opadami atmosferycznymi zapewniając swobodną cyrkulację powietrza. Kontrolować stan zawilgocenia.

Blachy powlekane w opakowaniach fabrycznych nie powinny być składowane dłużej niż 3 tygodnie od daty produkcji. Po tym czasie opakowania należy rozciąć, a arkusze przełożyć przekładkami umożliwiającymi swobodną cyrkulację powietrza. Maksymalny czas magazynowania nie powinien być dłuższy niż 3 miesiące licząc od daty produkcji pod rygorem utraty gwarancji.

Zaleca się składowanie paczek jednowarstwowo. Odległość paczek i kręgów od podłoża powinna wynosić minimum 20 cm.

Folie ochronne stosowane są, aby dodatkowo zabezpieczyć blachy powlekane przed uszkodzeniami mechanicznymi. Folie ochronne nigdy nie zwalniają z obowiązku właściwego zabezpieczenia blach podczas magazynowania ani przed szkodliwym działaniem czynników chemicznych podczas procesu ich przetwarzania. Poddanie blach oraz wyrobów z folią ochronną działaniu promieniowania słonecznego oraz wilgoci może być powodem uszkodzeń powłok lakierniczych. Zaleca się stopniowe usuwanie folii z gotowych profili, element po elemencie, na krótko przed zamontowaniem elementów ściennych lub dachowych na budynku. Proces usuwania folii z powierzchni chronionej blachy musi być realizowany w temperaturze wyższej niż **+5°C**. W okresie zimowym zaleca się podgrzanie blachy z folią lub samej folii. Zaleca się usunięcie folii ochronnej w okresie nie dłuższym niż 3 miesiące od daty produkcji.

CIĘCIE I MONTAŻ

Do cięcia blach należy używać nożyc mechanicznych lub elektrycznych z głowicą rotującą. Po zakończeniu prac montażowych powierzchnie blach należy dokładnie oczyścić, aby nie pozostały żadne zanieczyszczenia (zwłaszcza metalowe) mogące spowodować uszkodzenia powłok lakierniczych i cynkowych (zarysowania, rdzawe naloty, perforacja itp.). W przypadku uszkodzenia powierzchni należy jak najszybciej wykonać niezbędny (punktowy) retusz, przy zastosowaniu lakieru zgodnego z oryginalnym kolorem blach.

W przypadku użycia szlifierki reklamacje nie będą uwzględniane.

Temperatura przetwarzania blach powlekanych powyżej 15°C.

UWAGA: Wystąpienie uszkodzeń powierzchni blach w wyniku zawilgocenia oraz uszkodzeń mechanicznych spowoduje oddalenie ewentualnych reklamacji.