

WARUNKI TECHNICZNE ODBIORU POWŁOK MALARSKICH

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) 6,10 x 1,45 x 1,95 m
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 pomalowana żadną farbą, 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. Nie stanowi to wady pomalowanej powierzchni. Klient może zlecić zaprawienie tych miejsc, każdorazowo koszty ustalone są indywidualnie.
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. 60-120 mikronów, zależnie od nakładanej farby i jej struktury)
10. Gwinty, otwory i inne miejsca, które nie mogą być pomalowane, należy zaznaczyć w dostarczonej do malarni dokumentacji.
11. Dla wyrobów wcześniej cynkowanych ogniowo 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 jakkolwiek farbą w tym wysokocynkową
- elementy ocynkowane powinny być pozbawione ostrych sopli, śladów powstałych podczas wynurzania z kąpieli cynkowej i śladów po drutach od zawieszenia.
- elementy ruchome względem siebie nie mogą być zalane cynkiem.

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 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, tylko na powierzchni istotnej. Grubość powłoki: średnia arytmetyczna wyników pomiarów dla całego elementu nie może być niższa niż ustalona w zamówieniu, 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).

5. Przyczepność powłoki musi spełniać wymagania normy EN ISO 2409. Kryterium stanowi pomiar metodą siatki nacięć krzyżowych, odległość między nożami 2 mm. Rezultat 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.