

REGULAMIN ŚWIADCZENIA USŁUG

CLP-P realizuje usługi w zakresie obróbki strumieniowo – ścierniej, chemicznej oraz malowania proszkowego elementów stalowych, aluminiowych oraz ocynkowanych.

- Podstawą przyjęcia zamówienia do realizacji jest złożenie przez Klienta pisemnego zamówienia na formularzu dostępnym na stronie www.clp-p.pl lub w siedzibie firmy.
- 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.
- 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 nieszczęsne spawy, odpryski spawalnicze, zacieki i nierówna powierzchnia po cynkowaniu.
- Ostre krawędzie muszą zostać usunięte przed dostarczeniem elementów do lakierni.
- Powłoki na elementach przemalowywanych wyłączone są z gwarancji.
- 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.
- Wykonane powłoki lakiernicze zabezpieczane są folią stretch (za dopłatą). W celu zabezpieczenia do transportu dodatkowe materiały do pakowania typu palety, tekturowe przekładki, styropian, itp. zapewnia Klient.
- Ocena powłok lakierniczych może być prowadzona wg poniższych wytycznych:
 - Wygląd: powłoka na oznaczonej powierzchni nie może mieć rys sięgających aż do 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, kraterki, 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).
- Powłoki proszkowe nie są odporne na uszkodzenia mechaniczne oraz są wrażliwe na działanie rozcieńczalników organicznych, stężonych alkoholi, kwasów, zasad i związków ropopochodnych.
- 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.
- 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.
- 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.
- 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 my tą powierzchnią dłużej niż jedną godzinę,
 - po każdym myciu powierzchnia musi być natychmiast spłukana czystą zimną wodą.
- 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.