

1. Malarnia proszkowa Dask świadczy usługi w zakresie przygotowania chemicznego powierzchni przed malowaniem oraz malowania proszkowego elementów stalowych, aluminiowych oraz ocynkowanych.
2. Zamówienie usługi jest składane przez klienta za pomocą pisemnego zamówienia na Formularzu zamówienia lub za pomocą strony internetowej bądź wiadomości e-mail.
3. Technologia malowania proszkowego wymaga zawieszenia elementów malowanych na specjalnych zawieszkach. Ślady po zawieszkach nie są wadą powłoki lakierniczej, a szczególne preferencje dotyczące sposobu zawieszania elementów do malowania należy wpisać w Zamówieniu oraz załączyć rysunki techniczne. Otwory technologiczne klient wykonuje we własnym zakresie.
4. Przygotowanie powierzchni do malowania ma zapewnić właściwą przyczepność farby do podłoża i nie jest wykonywane w celu usunięcia wad powierzchniowych. Klient we własnym zakresie weryfikuje i usuwa wady typu: zarysowania powierzchni, nieprzeszlifowane lub nieszczelne spawy, odpryski, zacieki i nierówności, żuźle, krople, popioły cynku po ocynkowaniu. Przebijanie podłoża na ostrych krawędziach detalu nie jest wadą.
5. Powłoki na elementach przemalowywanych wyłączone są z gwarancji.
6. Skład chemiczny cynku niespełniający wymagań procesu malowania proszkowego może uniemożliwić właściwe wykonanie powłoki malarskiej, dlatego należy poinformować cynkownię przed procesem cynkowania, że elementy będą malowane proszkowo.
7. Kryteria odbioru powłok proszkowych:
 - a. Wygląd powłoki:
 - i. Powłoka proszkowa na oznaczonej powierzchni nie powinna mieć żadnych rys sięgających do materiału podłoża. Kiedy oznaczona powłoka jest oglądana pod kątem 60st. żaden z podanych defektów nie może być widoczny z odległości 3m: nadmierna chropowatość, zacieki, pęcherze, wtrącenia, krater, plamy, pory, wgłębienia, zadrapania lub inne nie do zaakceptowania skazy.
 - ii. Powłoka powinna mieć równomierny kolor i połysk. Kryteria te muszą być spełnione przy ocenie z odległości 3m (dla elementów użytkowanych wewnątrz) oraz z odległości 5m (dla elementów użytkowanych na zewnątrz).
 - b. Grubość powłoki – oceniana zgodnie z normą EN ISO 2360:1995. Średnia wartość powłoki powinna wynosić co najmniej 60 mikronów dla jednej warstwy lub co najmniej 110 mikronów dla dwuwarstwowej powłoki proszkowej, przy czym żadna z mierzonych wartości nie może być mniejsza niż 80% minimalnej wartości wymaganej.
8. Na czas transportu elementy malowane zabezpieczamy folią stretch. Dodatkowe materiały do pakowania (np. palety, przekładki, odboje) dostarcza klient. Folia jest ochroną tylko na czas transportu. Zbyt długie przechowywanie w folii może doprowadzić do powstania plam lub (szczególnie przy wysokiej temperaturze bądź ekspozycji na promienie słoneczne) do zespolenia folii z powłoką. W wyniku takiej reakcji folii nie da się usunąć bez uszkodzenia powłoki.
9. Powłoki proszkowe nie są odporne na uszkodzenia mechaniczne oraz są wrażliwe na działanie rozcieńczalników organicznych, stężonych alkoholi, kwasów, zasad i związków ropopochodnych.
10. Zaginanie detalu po nałożeniu powłoki musi być poprzedzone testami potwierdzającymi zachowanie szczelności nałożonej powłoki. Nawet małe pęknięcia powłoki proszkowej mogą prowadzić do powstawania ognisk korozji.
11. Materiały wykorzystywane podczas montażu elementów pomalowanych typu masy do uszczelniania, kity, kleje, smary, chłodziwa, zaprawy, taśmy klejące itp. Mające kontakt z powłoką muszą mieć pH obojętne i nie mogą zawierać żadnych substancji szkodliwych dla nałożonej farby.
12. Mycie pomalowanego detalu:
 - a. Mycie powłoki jest często przyczyną powstawania wad powłok, dlatego do mycia zaleca się używać czystą wodę, do której można dodać niewielką ilość neutralnych lub lekko alkalicznych detergentów.
 - b. W czasie mycia temperatura powłoki jak i stosowanej do mycia mieszaniny nie może przekraczać 25°C.
 - c. Do mycia nie wolno stosować mocno kwaśnych lub mocno alkalicznych detergentów jak również środków powierzchniowo czynnych mogących reagować z powłoką proszkową.
 - d. Nie należy stosować ściernych środków czyszczących ani czyścić powierzchni przez tarcie.
 - e. Powierzchnie tłuste, oleiste, pozostałości kleju, gumy, taśm należy usuwać za pomocą ropopochodnych rozpuszczalników wolnych od związków aromatycznych.
 - f. Użyte do mycia detergenty nie mogą mieć kontaktu z mytą powierzchnią dłużej niż 1 godzinę.
 - g. Po myciu powierzchnię należy natychmiast spłukać czystą, zimną wodą.
13. W przypadku wątpliwości co do prawidłowego wykonania elementów lub konstrukcji przeznaczonych do malowania proszkowego prosimy o wcześniejszy kontakt z Naszym przedstawicielem.
14. Wysokość roszczenia podczas wystąpienia ewentualnych wad powłoki ograniczona jest do wartości wadliwie wykonanej części zlecenia.
15. Wszelakie zmiany warunków współpracy wymagają formy pisemnej i akceptacji przez obie ze stron.

