 ANODOWANIE I BARWIENIE ALUMINIUM	DOKUMENT	Wydanie: 1 Obowiązuje od: 01.10.2023
	D01 - GWARANCJA	Strona 1 Stron: 7


Ogólne warunki gwarancji

I. POSTANOWIENIA WSTĘPNE:

1. ANODAL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA z siedzibą przy ul. Matuszewskiej 14, 03-876 Warszawa, zarejestrowana w rejestrze przedsiębiorców Krajowego Rejestru Sądowego prowadzonym w Sądzie Rejonowym dla m. st. Warszawy w Warszawie XIII Wydział Gospodarczy Krajowego Rejestru Sądowego pod numerem KRS 0000428793, NIP: 1132316410, REGON 017345830 (dalej: „ANODAL”) udziela gwarancji (dalej: „gwarancja”) na warunkach określonych w niniejszych „Ogólnych warunkach gwarancji” (dalej: „OWG”) na świadczone usługi anodowania i barwienia aluminium, jego stopów obróbki mechanicznej i chemicznej (pasywacja).
2. W związku z udzieleniem gwarancji, ANODAL, na podstawie art. 558 § 1 ustawy z dnia 23 kwietnia 1964 r. - Kodeks cywilny wyłącza rękojmię na świadczone usługi.
3. Niniejsze OWG są aktualne na dzień [01.10.2023].

II. OKRES GWARANCJI:

1. Jeżeli OWG nie stanowią inaczej, ANODAL udziela gwarancji na czas jednego roku od dnia dostawy. Za dzień dostawy uznaje się dzień przekazania towaru profesjonalnemu przewoźnikowi bez względu na to, która strona ponosi koszty transportu albo odbiór towaru przez Zamawiającego.
2. Na podstawie odrębnych uzgodnień z Zamawiającym, okres gwarancji może być wydłużony do pięciu lat, w przypadku powłoki o grubości co najmniej 20 µm i materiału w gatunku „do anodowania”.
3. Gwarancja nie ulega przedłużeniu o czas procesu wymiany lub usunięcia wady.

 ANODOWANIE I BARWIENIE ALUMINIUM	DOKUMENT	Wydanie: 1 Obowiązuje od: 01.10.2023
	D01 - GWARANCJA	Strona 2 Stron: 7

III. GWARANCJA DOTYCZY:


1. Anodal udziela gwarancji tylko w zakresie zgodności z dokumentacją techniczną dostarczoną przez Zamawiającego. Zamawiający nie jest uprawniony do wstrzymywania płatności z powodu zgłoszenia reklamacji, chyba ze Strony uzgodnią inaczej.
2. Gwarancja dotyczy:
 - grubości warstwy anodowej ,
 - odporności na korozję ,
 - odporności koloru na zmiany (jasny brąz, ciemny brąz, czarny, złoty).

Zastrzeżenia:

Na końcach profili, traktowanych inaczej niż detale, pozostaną ślady po uchwytach mocujących. Należy przewidzieć 4 cm do odcięcia (po 2 cm z każdego końca), które mogą być później odcięte przez Zamawiającego we własnym zakresie bądź przez ANODAL za dodatkową opłatą na podstawie wyraźnego zamówienia.

ANODAL zawiadamia, że mogą wystąpić lekkie różnice odcienia barwy, wynikające z rozrzutów uwarunkowanych materiałowo lub technologicznie.

Przyjmowane do anodowania detale i profile powinny być gotowe do anodowania tzn. wolne od nadmiernych ilości środków chłodzących, smarnych oraz samoprzylepnych folii ochronnych, których zdejmowanie nie jest wliczone w cenę. Dopuszcza się uszkodzenie bądź utratę materiału powierzonego do 3% ilości z danego zlecenia. W przypadku braku rysunku detalu przekazanego do anodowania ANODAL sam ustala sposób i ślady montażu.

 ANODOWANIE I BARWIENIE ALUMINIUM	DOKUMENT	Wydanie: 1 Obowiązuje od: 01.10.2023
	D01 - GWARANCJA	Strona 3 Stron: 7


IV. WARUNKI GWARANCJI

Gwarancja jest ważna wyłącznie, o ile są spełnione łącznie poniżej wskazane warunki.

- a) Detale/profile zlecane do anodowania będą wykonane ze stopu:
 - Kształtowniki i detale wykonane z aluminium serii EN AW 6060, EN AW 6063, EN AW6082
 - blachy serii 1000, 5000
 - czyste aluminium
 - pozostałe stopy muszą zostać uzgodnione z działem technologicznym.

- b) Przyjmowane do anodowania elementy i profile będą wolne od korozji i innych wad materiałowych (patrz punkt VI) uszkodzeń mechanicznych, od nadmiernych ilości środków chłodzących, smarnych oraz samoprzylepnych folii ochronnych, taśm klejących.
- c) Do wykonania konstrukcji aluminiowej nie zostały użyte środki klejące, uszczelniające, czyszczące, powodujące trwałe uszkodzenia struktury warstwy anodowanej (np. zmiana koloru, wżery itp.), w tym ujawniające się po pewnym czasie.
- d) Elementy po obróbce mechanicznej będą wykonane zgodnie z ogólnymi zasadami przyjętymi w branży ślusarki aluminiowej oraz zgodnie z katalogami warsztatowymi producenta ślusarki aluminiowej w zakresie dotyczącym obróbki.
 - Do obróbki mechanicznej używane były środki chłodzące i smarujące nie niszczące powierzchni anodowanej, silikony, masy uszczelniające, kity szklarskie, smary i chłodziwa stosowane do obróbki mechanicznej powinny posiadać atest, obojętne pH (ok.7) i nie zawierać substancji szkodliwych dla powłoki lakierniczej i tlenkowej.
 - Po obróbce mechanicznej powierzchnia aluminium była odtłuszczona i zabezpieczona produktami nie niszczącymi powierzchni anodowej.

- e) W momencie przygotowania oferty strony uzgodnią i zaakceptują ofertę zawierającą cenę, rodzaj anodowania i ślady montażu, ryzyka.


 ANODOWANIE I BARWIENIE ALUMINIUM	DOKUMENT	Wydanie: 1 Obowiązuje od: 01.10.2023
	D01 - GWARANCJA	Strona 4 Stron: 7

- f) Towar został należycie przygotowany do transportu i odpowiednio zabezpieczony przez przewoźnika.
- g) Detale/profile będą zabezpieczone przed łączeniem bezpośrednio z innymi metalami.
- h) Profile i detale będą czyszczone w odpowiedni sposób, łagodnymi środkami do czyszczenia w przedziale pH od 4,5 do 9.
- i) Elementy po procesie anodowania będą użytkowane, konserwowane i przechowywane w standardowych warunkach atmosferycznych w zakresie temperatury i ciśnienia, bez agresywnie oddziałujących czynników.
- j) Zlecający zabezpieczył anodowaną powłokę przed uszkodzeniami mechanicznymi (np. uszkodzeń powłoki poprzez używanie niedozwolonych materiałów tj. papier ścierny, szczotki druciane itp).

V. Wyłączenia gwarancji:

Gwarancja wykonania powłoki anodowej i odporności korozyjnej nie obejmuje:

- Powłoki, na której była wykonana usługa zdjęcia warstwy anodowej („odtrawienie”) i jej ponownego nałożenia.
- Uszkodzeń mechanicznych i chemicznych powłok w szczególności narażonych na działanie agresywnego środowiska np. spowodowanych poprzez kontakt anodowanej powłoki z substancjami alkalicznymi, oraz substancjami agresywnymi chemicznie lub były narażone na działanie agresywnego środowiska (np. środowisko pary wodnej, znaczne zanieczyszczenie tlenkami siarki, węgla, azotu i pyłami.
- Uszkodzeń powłoki powstałych w wyniku niewłaściwego oraz nieostrożnego przewozu, tj. rysy, uszkodzenia mechaniczne elementu na powłoce anodowej.
- Detale, w których zostały zamontowane inne konstrukcje (m.in. śruby, nity, wkrętki), ponieważ uniemożliwiają weryfikację zgłoszenia reklamacyjnego
- Uszkodzeń powłoki powstałych po przekazaniu elementów aluminiowych Zleceniodawcy, w wyniku działania Zleceniodawcy lub osób trzecich, w tym wskutek błędów montażowych lub konstrukcyjnych lub innych powstałych z przyczyn leżących po stronie użytkownika.


 ANODOWANIE I BARWIENIE ALUMINIUM	DOKUMENT	Wydanie: 1 Obowiązuje od: 01.10.2023
	D01 - GWARANCJA	Strona 5 Stron: 7

- Uszkodzeń powłoki wynikające z okoliczności pozostających poza kontrolą, tj. na skutek działania siły wyższej, klęsk żywiołowych, wywołane gwałtownymi zmianami temperatury (szokiem termicznym).
- Uszkodzeń powłoki które powstały w wyniku naturalnego zużycia powłoki lub normalnego procesu starzenia.
- Odkształceń powierzchni powstałych na skutek nadmiernych naprężeń spowodowanych niedopuszczalnym obciążeniem elementów aluminiowych lub w wyniku obróbki mechanicznej lub plastycznej wykonanej po procesie anodowania.
- Występowania plam i przebarwień, które są naturalnym elementem narażenia elementów aluminiowych na promieniowanie ultrafioletowe lub innych czynników atmosferycznych.
- Wad powłoki spowodowanych zamontowaniem elementów aluminiowych w połączeniu z materiałami takimi jak niektóre metale np. stal, miedź i ołów, które powodują korozję galwaniczną.
- Wad powłoki spowodowanych zamontowaniem elementów aluminiowych w połączeniu z niektórymi gatunkami drewna np. dąb i orzech.
- Uszkodzeń powłoki związanych z korozją galwaniczną spowodowaną zastosowaniem niewłaściwych stopów materiałów.
- Wad powłoki związanych z niewłaściwą konserwacją elementów (właściwa konserwacja, patrz punkt Y).

VI. WADY MATERIAŁOWE

Do wad materiałowych na surowych kształtownikach aluminiowych, a także na blachach i wyrobach aluminiowych, widocznych również po procesie anodowania wyłączających uprawnienia z gwarancji, zalicza się:


- 1) Wypukłość na całym przekroju poprzecznym.

 ANODOWANIE I BARWIENIE ALUMINIUM	DOKUMENT	Wydanie: 1 Obowiązuje od: 01.10.2023
	D01 - GWARANCJA	Strona 6 Stron: 7

- 2) Popękania poprzeczne spotykane na krawędziach.
- 3) Zatarcia, zadarcia.
- 4) Małe zadarcia i wypukłość bardziej zagęszczone.
- 5) Liniowe porysowania materiału ciągnionego.
- 6) Bąble powierzchniowe występujące w kierunku ciągnięcia.
- 7) Lekkie powierzchniowe wybrzuszenia. Wada ta uwidacznia się szorstkowania i trawienia.
- 8) Bąble głębokie(widoczne gołym okiem) znacznie uwypuklają się anodowania.
- 9) Ślady prostowania, szeregi równoległych bardzo błyszczących odcinków,
- 10) Zadymienia, prążki i smugi. Wada nie widoczna na kształtowniku surowym, po anodowaniu szczególnie uwidacznia się w postaci ciemniejszych lub jaśniejszych pasm.
- 11) Otarcia powstałe w miejscach tarcia kształtowników podczas transportu oraz uszkodzenia mechaniczne, zadarcia zarysowania.
- 12) Materiał po anodowaniu ma szarą kolorystykę, gdzie przyczyną jest zbyt duża ilość w stopie aluminium metali (krzemu).

VII KONSERWACJA POWŁOKI

1. Aby zapobiec gromadzeniu się brudu na powierzchni zaleca się mycie elewacji/ elementów stolarki otworowej z częstotliwością przynajmniej cztery razy do roku. Część konstrukcji, do których nie dociera deszcz powinny być myte z częstotliwością mycia okien. Elementy, które nie były czyszczone przez kilka lat wymagają na ogół czyszczenia przy pomocy materiałów ściernych, które mogą spowodować uszkodzenia powłoki.
2. Na terenach, gdzie powłoka może wchodzić w kontakt ze stężonymi zanieczyszczeniami atmosferycznymi (chemicznymi itp.), na terenach przemysłowych i morskich konieczne będzie zwiększenie częstotliwości czyszczenia, np. raz w miesiącu.
3. Stosowanie rozpuszczalników organicznych do czyszczenia lub prac konserwacyjnych jest niedozwolone.
4. Do mycia anodowanych profili aluminiowych, używać należy wyłącznie płynów o neutralnym pH, z uwzględnieniem zaleceń producenta co do możliwości zastosowania używanego preparatu. Do czyszczenia można używać wyłącznie miękkiej ściěrki. Profile anodowane po umyciu należy wypłukać czystą wodą i wytrzeć miękką szmatką do sucha.
5. Do czyszczenia powierzchni anodowanych nie wolno stosować kwaśnych lub/i alkalicznych środków chemicznych.

 ANODOWANIE I BARWIENIE ALUMINIUM	DOKUMENT	Wydanie: 1 Obowiązuje od: 01.10.2023
	D01 - GWARANCJA	Strona 7 Stron: 7

Reklamacje można złożyć wysyłając wiadomość mailową na adres: handlowy@anodal.pl ze szczegółowym opisem wady oraz załączoną dokumentacją zdjęciową. W terminie 14 dni ANODAL zajmuje stanowisko, czy reklamacja zostanie uznana albo odrzucona.