

Uwagi o powłokach lakierniczych i anodowanych

- Powłoki na naszych profilach wykonywane są w standardzie QUALICOAT, QUALIDECO, QUALANOD

- W kolorach drewnopodobnych próbki stanowią charakter pogładowy, ponieważ niewielka powierzchnia wzornika odzwierciedla jedynie przykładowe ułożenie słoii oraz zbliżoną barwę koloru. Ze względu na swoją specyfikę kolory drewnopodobne mogą wykazywać nieznaczną rozbieżność w strukturze imitacji drewna i odcieni.

- Odcienie kolorów w stosunku do wzorników, mają charakter pogładowy, z przyczyn technologicznych oraz produkcyjnych mogą odbiegać od rzeczywistości. W szczególności tyczy się to wszelkich lakierów z dodatkami metalicznymi i perłowymi, które nie mają jednolitych kryteriów produkcji i norm obligujących producentów tych farb proszkowych do trzymania się określonego wzorca, co może skutkować niejednorodnym rozłożeniem wtrąceń metalicznych / perłowych na powierzchni profilu.

- Matowienie koloru oraz utrata połysku są naturalnymi procesami fizycznymi.

- Przekładka termiczna w profilach zespolonych ze względu na brak właściwości przewodzenia ładunków elektrostatycznych może być niejednolicie zaprószona farbą lub całkowicie zamalowana. W przypadku profili zespalanych po lakierowaniu przekładka jest całkowicie czarna.

- Przekładka termiczna w profilach zespolonych podlega wyłączeniu z gwarancji na przyczepność powłoki lakierniczej.

- W przypadku, gdy wykonywane konstrukcje lakierowane bądź anodowane mają być montowane w środowisku o podwyższonych parametrach korozyjnych tożsamych z klasami korozyjności C4,C5 na podstawie normy PN-EN 12944-2, czyli:

- wybrzeża morskiego
- narażenia na oddziaływanie emisji przemysłowych
- narażenia na oddziaływanie środków chemicznych
- narażenia na oddziaływanie wilgoci (baseny laboratoria itp.),

informacja taka powinna zostać przekazana w momencie składania Zamówienia, pod rygorem utraty gwarancji.

- Powłoki proszkowe i anodowane nie są odporne na mechaniczne uszkodzenia spowodowane przez ostre narzędzia i materiały ścierne. Są wrażliwe między innymi na działanie rozcieńczalników organicznych, stężonych alkoholi, kwasów, zasad i związków ropopochodnych.

- Zbyt długie pozostawienie taśm zabezpieczających na powierzchni konstrukcji aluminiowych, szczególnie w warunkach dużego nasłonecznienia i wysokiej temperaturze otoczenia, może spowodować reakcję chemiczną prowadzącą do zespolenia folii z powierzchnią profili. W wyniku tej reakcji folii nie da się usunąć bez uszkodzenia powłoki ozdobnej profilu.

- Gotowych wyrobów zabezpieczonych stretch folią nie można magazynować w miejscach nasłonecznionych, ponieważ jest bardzo duże prawdopodobieństwo powstania zjawiska kondensacji pary wodnej, co będzie skutkowało powstawaniem na powierzchni lakierowanej

plam (najczęściej powstają na powierzchni w ciemnych kolorach), które nie są wadami lakierniczymi.

- Konstrukcje w ciemnych kolorach montowane w mocno nasłonecznionych miejscach, narażone są na powstawanie naprężeń termicznych, wynika to z właściwości fizycznych materiału.

- Masy uszczelniające mające bezpośredni styk z powierzchniami konstrukcji muszą mieć pH obojętne i nie zawierać substancji szkodliwych dla powierzchni lakierowanej i anodowanej.

- Powierzchnie konstrukcji aluminiowych wymagają czyszczenia przy użyciu nieagresywnych środków czyszczących, takich jak letnia woda z nieagresywnym detergentem o neutralnym pH (6-8), bez octu i amoniaku, najlepiej korzystać z dedykowanego asortymentu produktów.

- W wyniku działania promieniowania ultrafioletowego i czynników atmosferycznych na konstrukcji anodowanej mogą występować naturalne plamy i przebarwienia.

- Profile aluminiowe anodowane, skierowane w różnych kierunkach stwarzają złudzenie różnych odcieni, jest to spowodowane specyfiką powstawania tych kolorów.

- Oceny koloru i połysku powłoki lakierniczej dokonuje się dla elementów używanych na zewnątrz z odległości 5m, dla elementów używanych wewnątrz z odległości 3m

- Oceny defektów takich jak nadmierna chropowatość, zacieki, pęcherze, wtrącenia, matowe plamy, pory, wgłębienia, zadrapania lub inne nie do zaakceptowania skazy dokonuje się z odległości 3m pod kątem 60 stopni

- Ocena powłoki anodowanej dokonuje się z odległości 6m, przy oświetleniu 300 lx, pod kątem 60°.