

1. Pocinkovalnica, d.o.o. izvaja storitve vročega cinkanja jeklenih elementov v skladu s predpisi standarda SIST EN ISO 1461:2009 - Hot dip galvanized coatings on fabricated iron and steel articles.
2. Elementi oz. konstrukcije morajo biti pripravljene v skladu s standardom EN ISO 14713 – 2 oz. dokumenti Pocinkovalnice; Splošnimi in tehničnimi pogoji vročega cinkanja ter Navodili za pravilno konstruiranje pred vročim cinkanjem, objavljenimi na spletni strani www.pocinkovalnica.si
3. Maksimalna teža konstrukcije lahko znaša 7000 kg, maksimalne možne dimenzije cinkanja pa so: 12600 x 1700 x 2900 (mm). Pri dimenzijah elementov, daljših od 10 m ali višjih od 2,5 m, se mora naročnik pred naročilom posvetovati z izvajalcem cinkanja.
4. Kemijska sestava jekla (silicij in fosfor) ter stanje površine jekla vplivajo na izgled, debelino in kakovost cinkove prevleke. Pri naročanju jekla je zato nujno potrebno dobavitelju navesti zahtevano »Kategorijo jekla« za cinkanje. Slednjo definira standard EN ISO 14713-2 v Tabeli 1 (Kategorije A,B,C,D). a Jekla debelina do 3 mm naj bodo Kategorije A (kemijska vsebnost silicija pod 0,03%, fosforja pod 0,02% ter hkrati mora veljati, da je: vsebnost silicija (v %) + 2,5x vsebnost fosforja (v %) manjša od 0,04%). Ker standard EN ISO 1461 zahteva pri jeklih debelin 3-6 mm in nad 6 mm nekoliko večje nanose prevleke, morajo le-ta biti malo bolj reaktivna; in sicer Kategorije B (vsebnost silicija od 0,14% do 0,25%, fosforja največ 0,030%). Debelina cinkovega nanosa – kot posledica difuzije cinka z jeklom – je namreč povezana z vsebnostjo silicija in fosforja v jeklu. Obojna jekla (A in B) imajo v splošnem nizko porabo cinka in zato nižjo ceno pocinkanja, hkrati pa lepšo, kvalitetnejšo prevleko, z dobrim oprijemom in dovolj dolgo življensko dobo. Posledice neustrezne kemijske sestave jekla (Kategorija C ali D iz Tabele 1, EN ISO 14713-2) so: sivost, siva lisavost, intenzivna hrupavost ali celo luščenje cinkove prevleke. V kolikor naročnik naroča cinkanje po DARS predpisu, pa morajo biti vsi deli zvarjenca, ne glede na debelino sten (tudi tanjši od 3mm), sestavljeni iz jekel Kategorije B. Izvajalec pocinkanja ne more vplivati na kemijsko sestavo jekla in zato za posledice njene neustreznosti ne odgovarja in morebitne reklamacije ne priznava. V kolikor so jekla debeline nad 3mm Kategorije A, zahtevane debeline ne bo mogoče doseči. Zaradi tega je lahko izdan certifikat cinkanja pogojno z Opombo.
5. Večje vsebnosti aluminija v jeklih praviloma povzročajo zelo številna mala nepocinkana mesta nekje do premera 5 mm. Vsebnost aluminija v jeklu zato ne sme presegati 0,030%. Nepocinkana mesta niso posledica neustreznega tehnološkega postopka zato Pocinkovalnica ne odgovarja in morebitne reklamacije ne priznava.
6. Jeklo ne sme na površini vsebovati valjalnih napak (standard EN 10163-1).
7. Elementi, pripeljeni na cinkanje, ne smejo vsebovati na površini ostankov barve, barvnih oznak, starih površinskih zaščit in cinkove prevleke. Prav tako ne varilnih sprejev, olj in maščob, neodstranljivih v anorganskih razmaščevalcih.
8. Plamensko rezanje pločevine, rezanje s plazmo ali laserjem, spremeni strukturo površine jekla. Zato so lahko tam debeline nanosa precej manjše - premajhne, na ostrih robovih pa je oprijemljivost cinkove prevleke izredno slaba – luščenje (EN ISO 14713-2). Izdelovalec mora zaradi tega rezane površine pobrusiti, robove pa posneti. V kolikor to ni izvedeno, izvajalec pocinkanja ne priznava reklamacije zaradi luščenja cinka na robovih in premale debeline prevleke na rezanih površinah.
9. Konstrukcije morajo biti - skladno s standardom SIST EN ISO 14713 - opremljene z izvrtinami za izhod zraka in iztok cinka iz vseh cevi, zaprtih kotov in žepov. Vsaka cev mora biti odzračena dvakrat: tik ob zvaru zgoraj in spodaj oz. levo in desno. Izvrtini sta med seboj v diagonalni liniji cevi, njihova velikost mora odgovarjati tabeli izvrtin. Zaprti prostori med dvema popolnoma zavarjenima ploskvama morajo biti odzračeni. Konstrukcija, cev ali profil morajo imeti možnost obežanja (izvrtine, ušesa, ...). Primeri so prikazani v standardu EN ISO 14713, v Navodilih za pravilno konstruiranje ter v Malem priložniku priprave elementov (glej: www.pocinkovalnica.si). V primeru »skritih« izvrtin, mora naročnik pisno potrditi, da so vse opravljene.
10. Zvarji morajo biti neporozni, zaključeni in brez varilne škaže. V nasprotnem primeru so ta mesta nepocinkana in lahko iz njih naknadno izteka kislina (rja), na kar izvajalec pocinkanja ne more vplivati, zato reklamacije ne priznava.
11. Dve pločevini oz. profila, ki nalegata ploskovno eden na drugega, tvorita zaprti prostor. Tja cink ne pride, pride pa predpocinkovalni medij (tekočine). Te notranje površine zato ostanejo nepocinkane. Ne glede na to, ali sta ploskvi med sabo popolnoma ali delno zvarjeni, lahko iz njih - v nekaj dneh po pocinkanju – izteče v obliki rjavih madežev predpocinkovalni medij. Ker ne gre za napako pri cinkanju, mora rjave madeže odstraniti naročnik cinkanja (z ustrezno krtačo).
12. V votlih profilih in posodah ostane v notranjosti večkrat ujet cinkov pepel. Tega izvajalec cinkanja ne odstranjuje. V kolikor je moteč, mora zahtevno odstranjevanje izvesti naročnik. Priključki na posodah ne smejo segati v njeno notranjost.
13. Vroče cinkanje je postopek potapljanja v talino s temperaturo, pri kateri se sproščajo notranje napetosti v materialih in lahko zato v manjši ali večji meri termično deformirajo konstrukcijo. Večje termične deformacije se pojavljajo pri tanjših pločevinah večjih dimenzij, ohišjih iz tankih pločevin, okvirjih, okvirjih z mrežo, ceveh, zavarjenih iz več delov, drsnih vratih, ograjah z mrežo, pokrovih, drogovich, itd. Na termične deformacije izvajalec cinkanja ne more vplivati, jih ne more zagotovo predvideti ali napovedati, zato za njihove posledice ne odgovarja in reklamacije ne priznava.
14. V primeru posebnih zahtev glede debeline nanosa (npr. za avtoceste), mora naročnik o tem pravočasno obvestiti izvajalca cinkanja, se z njim posvetovati in na naročilnico tudi vpisati posebne zahteve. Izvajalec cinkanja sicer izvrši storitev po zahtevah EN ISO 1461 in morebitne reklamacije ne priznava. V kolikor se bo zahteval certifikat cinkanja z meritvami debeline prevleke, mora naročnik podati zahtevo na Naročilnici cinkanja – kasneje certifikata ni mogoče pridobiti. Posebne zahteve glede embalarjanja ali načina skladiščenja morajo biti zapisane na naročilnici.
15. Navoje je potrebno po cinkanju ponovno porezati ali predhodno zaščiti.
16. Konstrukcije s tečajji in drsnimi elementi se cinkajo v razstavljeni izvedbi. Ne priporoča se cinkanje struženih ali rezkanih elementov.
17. Ograje, ki so sicer kovčene, morajo imeti povarjene stike, sicer se pri vročem cinkanju lahko povesijo ali padejo iz diagonale.
18. Po cinkanju, hladno ali vroče preoblikovanje ni dovoljeno, ker se cinkova prevleka trajno poškoduje.
19. Sveža cinkova prevleka je zelo občutljiva na tvorbo bele rje. Naročnik lahko naroči storitev pasivacije, katera tvorbo bele rje zmanjša, ne pa čisto prepreči. Storitve se zaračuna po ceniku. V nasprotnem primeru je do trenutka eksploatacije dobro skladiščiti elemente v pokritem zunanjem prostoru. V kolikor pasivacija ni bila naročena, reklamacija na intenzivno belo rjo ni upravičena.
20. V kolikor so elementi po cinkanju namenjeni barvanju, mora naročnik vkalkulirati dodatno delo in stroške za glajenje in sweeping cinkove prevleke. Slednja mora biti v tem primeru mnogo bolj gladka, kot jo zahteva standard za vroče cinkanje. Sweeping pripomore odstraniti bele rje ter naredi hrupavost za nujen oprijem. Bela rja in reaktivno jeklo (debelejša prevleka) praviloma povzročita mehurjenje lakirnega premaza na cinkovi prevleki. V primeru naknadnega barvanja, se naj zato naročnik posvetuje s Pocinkovalnico glede izvedbe pasivacije, katera zmanjša tvorbo bele rje, lahko pa škoduje oprijemu barve. Prav tako se s Pocinkovalnico posvetuje oz. ji prepove popravo nepocinkanih mest s cinkovo pasto, katera lahko premazu onemogoči zadosten oprijem.
21. Pocinkovalnica, d.o.o. je imetnik certifikata DAST 022. Zato zahteva, da jo kupec ob naročilu informira, v kolikor njegova pošiljka podlega zahtevam te smernice oz. da je bil opozorjen od projektanta ali naročnika, da spoštuje njena navodila.
22. Pošiljke, prispele na cinkanje, morajo biti pravilno paletizirane tako, da je možno razlaganje z vilicarjem, ne da bi se elementi lahko poškodovali. Med težkimi ali ostrimi deli elementov morajo biti lesene deščice ali morali, da se prepreči drgnjenje ali luščenje prevleke, predvsem na robovih. V primeru slabe paletizacije, lahko pride kasneje med transportom na elementih do poškodb. Pocinkovalnica paletizira pocinkano pošiljko tako, kot je bila pripeljana oz. kot jo je paletiziral naročnik. V teh primerih Pocinkovalnica za poškodbe prevleke ne odgovarja.
23. Rok za reklamacijo vidnih napak je 8 dni po prevzemu pošiljke, za mehanske poškodbe pa isti dan, ko je bila prevzeta od izvajalca.
24. Pocinkovalnica, d.o.o. si pridržuje pravico do izdelave odprtin, brez katerih vročega cinkanja ne bi bilo možno izvesti. Izvrtine in dodatna dela se zaračunavajo po veljavnem ceniku.
25. Neodzračeni zaprti votli profili na obeh koncih ali na enem in prostori dveh ploskovno polno zvarjenih pločevin lahko povzročijo eksplozijo pri cinkanju. Takšna eksplozija povzroči materialno škodo in lahko predstavlja nevarnost za hudo delovno nezgodo. V kolikor bi izvrtine naj bile »skrite«, a manjkajo, nosi vse posledice eksplozije naročnik cinkanja.
26. V kolikor je do zamude storitve prišlo zaradi stanja jekla ali tehnološke priprave elementov (ustreznost slednjih pa zavisi od naročnika), Pocinkovalnica, d.o.o. ne priznava morebitnih zamudnih penalov. Ti se ravno tako ne priznajo v primeru zamude, ko vrši prevoz logistika Pocinkovalnice, d.o.o.. Prevoz vršimo v skladu z CMR konvencijo.
27. Za pošiljko, ki ni prevzeta v 14 dneh od dneva fakturiranja, zaračunavamo dnevno ležarino 1,00 EUR/100 kg.
28. Pocinkovalnica, d.o.o. obračunava strošek stojnine lastnih kamionov pri stranki ali na objektu, v kolikor pretovarjanje traja več kot 2 uri. Strošek stojnine znaša 50,00 EUR za vsako naslednjo uro.
29. Za več tehničnih informacij se obrniti na e-naslov: info@pocinkovalnica.si ali na tel. 051 653 972, 051 370 991, za komercialne informacije na tel. 03 426 32 28 in informacije o realizaciji cinkanja vaše pošiljke na www.pocinkovalnica.si.