

1. Pocinkovalnica, d.o.o. izvaja storitve vročega cinkanja jeklenih elementov v skladu s predpisi standarda SIST EN ISO 1461:2022 - Hot dip galvanized coatings on fabricated iron and steel articles.
2. Elementi oz. konstrukcije morajo biti pripravljene v skladu s standardom EN ISO 14713-2:2019 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. Naročnik mora ob naročilu posredovati vse podatke, ki jih navaja standard EN ISO 1461 v Aneksu A, sicer ne more oporekati izgledu in debelini prevleke.
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 debeline 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 debeline 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 dovoljo dolgo življensko dobo. Posledice neustrezne kemijske sestave jekla (Kategorija C ali D iz Tabele 1, EN ISO 14713-2) so: intenzivna sivost, siva lisavost, intenzivna hrapavost ali celo luščenje cinkove prevleke. V kolikor naročnik naroči 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 številna mala nepocinkana mesta nekje do premera 5 mm. Vsebnost aluminija v jeklu ne sme presežati 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 EN ISO 14713-2, 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 – min. 2 izvrtini v diagonalnih ogliščih, v primeru daljših ploskev pa na vsaka pol metra. Pri »skritih odprtinah« morajo biti; v primeru ravninskega elementa izvedene po 2 odprtini v diagonalnih kotih, na vsakem spoju, v primeru 3D elementa pa po 4 izvrtine v vsakem oglišču spoja. Še boljši je popoln izrez prehodnega spoja. Konstrukcija, cev ali profil morajo imeti možnost obešanja (izvrtine, ušesa, ...). Primeri so prikazani v standardu EN ISO 14713, v Navodilih za pravilno konstruiranje ter v Malem priručniku priprave elementov (glej: www.pocinkovalnica.si).
10. Neodzračeni zaprti votli profili na obeh koncih ali na enem in prostori dveh ploskovno polno zavarjenih pločevin lahko povzročijo eksplozijo pri cinkanju. Takšna eksplozija povzroči ogromno materialno škodo izvajalcu in lahko predstavlja nevarnost za hudo delovno nezgodo. V kolikor so izvedene »skrite« odprtine, a manjkajo, nosi vse posledice eksplozije naročnik cinkanja. V primeru takšne izvedbe, mora naročnik predložiti pisno potrdilo (skico s podpisom) o pravilni izvedbi odprtini in imeti sklenjeno zavarovanje za povzročitev škode pri izvajalcu.
11. Zvari morajo biti neporozni, zaključeni in brez varilne škode. 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.
12. Dve pločevini oz. profila, ki nalegata ploskovno eden na drugega, tvorita zaprti prostor. Tja cink ne pride, pride pa predpocinkovalni medij (tekočina). 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).
13. V votlih profilih in posodah ostane v notranjosti večkrat ujet cinkov pepel. Tega izvajalec cinkanja ne odstranjuje. V kolikor je moteč, mora zahtevno odstranjanje izvesti naročnik. Priključki na posodah ne smejo segati v njeno notranjost.
14. 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, ohlajenih iz tankih pločevin, okvirjih, okvirjih z mrežo, ceveh, zavarjenih iz več delov, drsnih vratih, ograjah z mrežo, pokrovih, drogovih, 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.
15. 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 na zahteve glede embalarjanja ali načina skladiščenja morajo biti zapisane na naročilnici.
16. Navoje je potrebno po cinkanju ponovno porezati ali predhodno zaščititi.
17. Konstrukcije s tečaji in drsnimi elementi se cinkajo v razstavljeni izvedbi. Ne priporoča se cinkanje struženih ali rezanih elementov.
18. Ograje, ki so sicer kovičene, morajo imeti povarjene stike, sicer se pri vročem cinkanju lahko povesijo ali padejo iz diagonale.
19. Po cinkanju, hladno ali vroče preoblikovanje ni dovoljeno, ker se cinkova prevleka trajno poškoduje.
20. Sveža cinkova prevleka je zelo občutljiva na tvorbo bele rje. Naročnik lahko naroči storitev pasivacije, katera zmanjša verjetnost za nastanek bele rje. Storitve se zaračuna po ceniku. V nasprotnem primeru je do trenutka eksploatacije dobro skladiščiti elemente v pokritem zunanem prostoru. V kolikor pasivacija ni bila naročena, reklamacija na belo rjo ni upravičena.
21. V kolikor so elementi po cinkanju namenjeni barvanju, mora naročnik vkalkulirati dodatno delo in stroške za gladenje in sweeping cinkove prevleke. Slednja mora biti v tem primeru mnogo bolj gladka, kot jo zahteva standard za vroče cinkanje. Sweeping pripomore odstranitvi bele rje ter naredi hrapavost 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 z Pocinkovalnico glede izvedbe pasivacije, katera zmanjša tvorbo bele rje, lahko pa škoduje oprijemu barve. Prav tako se s Pocinkovalnico posvetuje oz. ji prepove popravilo nepocinkanih mest s cinkovo pasto, katera lahko premaza onemogoči zadosten oprijem.
22. 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.
23. Pošiljke, prispele na cinkanje, morajo biti pravilno paletizirane tako, da je možno razlaganje z vilicarjem, ne da bi se elementi lahko poškodovali. Da bi se preprečilo drgnjenje ali luščenje prevleke, predvsem na ostrih robovih težkih elementov, mora naročnik poskrbeti za ustrezno podlaganje z deščicami ali morali. V primeru slabo izvedene paletizacije, lahko pride kasneje med transportom do poškodb elementov.
24. Pocinkovalnica ne izvaja storitev komisioniranja, npr. zlaganje elementov v enote na osnovi posebnih navodil, načrtov ali fotografij oz. ko je iz ene enote potrebno zložiti elemente v več enot ali zložiti elemente na osnovi njihovih identifikacijskih ploščic. V okviru ene dobave z več naročili, morajo biti naročila ločena. Naročila bodo zložena ločeno, ne moremo pa jih zložiti po enakem vrstnem redu v enoto, kot so bila zložena pri dobavi. Enako velja za elemente znotraj naročila.
25. Rok za reklamacijo vidnih napak je 8 dni po prevzemu pošiljke, za mehanske poškodbe pa isti dan, ko je bila prevzeta od izvajalca, ob priloženih fotografijah.
26. 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.
27. V kolikor je do zamude storitve prišlo zaradi stanja jekla ali tehnološke priprave elementov (ustreznost slednjih pa zavisi od naročnika), izvajalec ne priznava morebitnih zamudnih stroškov. Ti se tudi ne priznajo v primeru zamude, ko vrši prevoz logistika Pocinkovalnice, d.o.o.. Prevoz se vrši v skladu z CMR konvencijo.
28. Za pošiljko, ki ni prevzeta v 14 dneh od dneva fakturiranja, zaračunavamo dnevno ležarino 1,00 EUR/100 kg.
29. 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.
30. 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.