

## Warunki gwarancji na powłoki anodowane Aliplast Extrusion Sp. z o.o.

### 1. Przedmiot i zakres gwarancji

1. Przedmiotem gwarancji są właściwe parametry powłoki anodowanej, a w szczególności: grubość warstwy anodowej (w rozumieniu Qualanod), odporność na korozję włącznie z korozją nitkową, odporność koloru na zmiany, w tym na promieniowanie ultrafioletowe (w rozumieniu Qualanod).
2. Gwarancja obejmuje należyte wykonanie powłoki anodowanej w zakresie:
  - 5 - letnia gwarancja na zgodność grubości warstwy anodowej (w rozumieniu Qualanod),
  - 5 - letnia gwarancja na zabezpieczenia powierzchni elementów aluminiowych w zakresie korozji i korozji nitkowej,
  - 5 - letnia gwarancja na odporność koloru na zmiany.

### 2. Ważność gwarancji

Gwarancja jest ważna wyłącznie, gdy spełnione są poniżej przedstawione warunki. Jeżeli jeden z nich nie jest spełniony, wszelkie prawa z tytułu gwarancji wygasają. Ciężar dowodu, że poniższe warunki zostały spełnione, spoczywa na stronie, która powołuje się na gwarancję.

### 3. Warunki:

1. Dla utrzymania poprawności funkcjonowania produktów należy je użytkować, konserwować i przechowywać w standardowych warunkach atmosferycznych w zakresie temperatury i ciśnienia, bez agresywnie oddziałujących czynników.
2. Konstrukcja lub element aluminiowy został wykonany zgodnie z ogólnymi zasadami przyjętymi w branży ślusarki aluminiowej oraz zgodnie z katalogami warsztatowymi producenta ślusarki aluminiowej w zakresie dotyczącym obróbki.
3. Do produkcji 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.
4. W trakcie produkcji, transportu i wbudowania przestrzegane były przepisy dotyczące zabezpieczenia powierzchni:
  - 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,
  - powierzchnie elementów aluminiowych były zabezpieczone przed kontaktem z substancjami żrącymi, kwasami, zasadami a w przypadku powierzchni anodowanych unikano bezpośredniego kontaktu z wapnem, cementem i innymi alkalicznymi materiałami budowlanymi,
  - oklejanie powłok dekoracyjnych na potrzeby obróbki, transportu lub montażu wykonano wyłącznie przy zastosowaniu specjalistycznych taśm (przetestowanych na powierzchniach niewidocznych),
  - powierzchnie aluminium były starannie zabezpieczone w trakcie transportu i montażu.

5. Powierzchnia konstrukcji i elementów aluminiowych była fachowo i regularnie konserwowana zgodnie z zasadami Qualanod oraz punktem 6 niniejszej gwarancji.

#### 4. Wyłączenia gwarancji

Gwarancją wykonania powłoki anodowej i odporności korozyjnej nie objęte są:

1. O ile strony nie ustalą inaczej, uszkodzenia mechaniczne i chemiczne powłok narażonych na działanie agresywnego środowiska określonego w kategoriach 3,4,5 korozyjności (zał. nr 4) w trakcie ich użytkowania.
2. Uszkodzenia powstałe w wyniku niewłaściwego oraz nieostrożnego przewozu, tj. rysy, uszkodzenia mechaniczne elementu na powłoce anodowej.
3. Konstrukcja lub element aluminiowy, który został wykonany niezgodnie z zasadami przyjętymi w branży ślusarki aluminiowej.
4. Wady powstałe po przekazaniu elementów aluminiowych Zleceniodawcy, w wyniku działania Zleceniodawcy lub osób trzecich, w tym wskutek błędów montażowych lub konstrukcyjnych.
5. Wady wynikające z okoliczności pozostających poza kontrolą, tj. na skutek działania siły wyższej, klęsk żywiołowych, wywołane gwałtownymi zmianami temperatury (szokiem termicznym).
6. Wady wynikające z niewłaściwego użytkowania elementów aluminiowych, uszkodzenia powierzchni w wyniku nieprzestrzegania wyszczególnionych warunków konserwacji.
7. Zużycia lub normalnego procesu starzenia.
8. Odkształceń powierzchni powstałych na skutek nadmiernych naprężeń spowodowanych niedopuszczalnym obciążeniem elementów aluminiowych lub w wyniku obróbki mechanicznej lub plastycznej wykonanej po procesie anodowania.
9. Uszkodzenia powierzchni poprzez używanie niedozwolonych materiałów tj. papier ścierny, szczotki druciane itp.
10. Występowanie plam i przebarwień, które są naturalnym elementem narażenia elementów aluminiowych na promieniowanie ultrafioletowe lub innych czynników atmosferycznych.
11. Gdy materiał aluminiowy został użyty przez osoby, które nie zostały przeszkolone przez Kupującego lub użytkownika materiałów w zakresie ich produkcji bądź konserwacji.
12. Gdy elementy aluminiowe zostały zamontowane w połączeniu z materiałami takimi jak niektóre metale np. miedź i ołów, które powodują korozję galwaniczną.
13. Gdy elementy aluminiowe zostały zamontowane w połączeniu z niektórymi gatunkami drewna np. dąb i orzech.
14. Gdy elementy aluminiowe zostały uszkodzone poprzez kontakt z substancjami alkalicznymi, oraz agresywnymi chemicznie lub były narażone na działanie agresywnego środowiska (np. środowisko pary wodnej, znaczne zanieczyszczenie tlenkami siarki, węgla, azotu i pyłami).
15. Gdy elementy aluminiowe nie zostały należycie zabezpieczone podczas przechowywania ich (np. narażone na czynniki atmosferyczne: deszcz, gradobicie itp.) oraz podczas prac budowlanych.
16. Wad, które nie wpływają na normalny estetyczny wygląd elewacji.
17. Roszczeń, wynikających ze skutków niebezpośrednich, a będących następstwem wad objętych gwarancją, takich jak, utrata zadowolenia z konstrukcji, czasowe unieruchomienia działalności, utrata klientów itp.
18. Roszczeń wynikających z niewłaściwego sposobu konserwacji elementów aluminiowych zgodnie z pkt. 8 niniejszych warunków.
19. Usługa zdjęcia powłoki anodowej („odtrawienie”) i ponownego jej nałożenia.

## 5. Warunki przechowywania

Elementy aluminiowe muszą być magazynowane w miejscach suchych, nie narażonych na wilgoć i nasłonecznienie.

## 6. Tolerancja jakości powłoki

1. Wygląd powłoki ocenia się na powierzchni istotnie ważnej. Zleceniodawca musi określić powierzchnię istotnie ważną (oceniając po wykonaniu usługi), która stanowi część powierzchni całkowitej, istotną z punktu widzenia wyglądu i użyteczności wyrobu. Nie zalicza się do powierzchni istotnie ważnych krawędzi, większych wgłębień i powierzchni drugorzędnych.
2. Ocena powłoki anodowanej i klasyfikacja wad odbywa się zgodnie z obowiązującym systemem tolerancji wykonania oraz wytycznymi Qualanod. Powłokę anodowaną profili aluminiowych dostarczanych do Zleceniodawcy należy oglądać z odległości 6m, przy oświetleniu 300 lx, pod kątem 60°.
3. W wyniku działania promieniowania ultrafioletowego i czynników atmosferycznych na konstrukcji mogą występować naturalne plamy i przebarwienia, nie objęte gwarancją.
4. Elementy aluminiowe, skierowane w różne strony świata zmieniają swój wygląd niejednorodnie.

## 7. 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. Agresywne środki czyszczące, takie jak preparaty na bazie kwasów (np. do zapraw budowlanych i szkła) mogą powodować uszkodzenia w postaci plam, przebarwień, które z kolei mogą zapoczątkować proces korozji na powierzchniach pokrytych warstwą anodowaną.
4. Stosowanie rozpuszczalników organicznych do czyszczenia lub prac konserwacyjnych jest niedozwolone.
5. 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 ścierki. Profile anodowane po umyciu należy wypłukać czystą wodą i wytrzeć miękką szmatką do sucha.
6. Do czyszczenia powierzchni anodowanych nie wolno stosować kwaśnych lub/i alkalicznych środków chemicznych.
7. Usługę konserwacji mogą wykonywać tylko firmy lub osoby, które posiadają odpowiednią wiedzę i doświadczenie w konserwacji w/w powierzchni.

## 8. Okres ważności warunków gwarancji

Niniejsze warunki gwarancji mają zastosowanie dla detali wykonywanych przez Zleceniobiorcę i obowiązują do ich odwołania lub zmiany. Okres gwarancyjny biegnie od dnia wydania towaru Zleceniodawcy i nie podlega wydłużeniu z tytułu napraw gwarancyjnych.