



ЗАВОДИ ЗА ГОРЕЦО ПОЦИНКОВАНЕ
ZINC GALVANIZING PLANTS

Каспичан, ул. Александър
Стамболийски 34
тел: +359 5327 6300
+359 895 797 781
имейл: marketing_ksp@zgp.bg
office_ksp@zgp.bg
www.zgp.bg

ОБЩИ УСЛОВИЯ ЗА ГОРЕЦО ПОЦИНКОВАНЕ



Настоящите общи условия са съставени, приложими и уреждат общото статукво в отношенията между ЗГП БЪЛГАРИЯ АД и неговите контрагенти, почиващи на действащата относима нормативна уредба, като при липса на специални договорни клаузи, общите условия се прилагат автоматично към всички договорни правоотношения на ЗГП БЪЛГАРИЯ АД.



Общите условия са задължителни за контрагентите на ЗГП БЪЛГАРИЯ АД и са неразделна част от договора, сключен между тях. Тези общи условия са задължителни и стават обвързващи, и за клиентите на ЗГП БЪЛГАРИЯ АД, които нямат сключен договор с ЗГП БЪЛГАРИЯ АД, но ползват услугите на ЗГП БЪЛГАРИЯ АД за извършване на горещо поцинковане.



Доколкото спецификацията и параметрите на конкретните услуги, дефинирани в рамките на договорните клаузи на контрагентите, установят противоречие с общите условия, то специалните условия имат предимство пред общите условия, само по отношение на обстоятелствата касаещи договорните взаимоотношения с контрагента.



За избягване на съмнение във всички случаи на договорни взаимоотношения между ЗГП БЪЛГАРИЯ АД и контрагенти, настоящите общи условия са тези, които са в сила по време на изпълнение на договорните задължения и последните се отказват от правото си да противопоставят на ЗГП БЪЛГАРИЯ АД свои собствени общи условия. Настоящите общи условия не се препоръчват за общо ползване.



Настоящите общи условия са публикувани на интернет страницата на ЗГП БЪЛГАРИЯ АД (www.zgp.bg), като влизат в сила и стават обвързващи между страните от момента на поставяне на подписите на ПОРЪЧКИТЕ за извършване на горещо поцинковане. С подписването на ПОРЪЧКИТЕ, контрагентите приемат, че познават тези Общи условия, и приемат да следят техните актуализации, публикувани на интернет страницата на ЗГП БЪЛГАРИЯ АД.

ЗГП БЪЛГАРИЯ АД може да внася промени в Общите условия по своя инициатива, като промените влизат в сила след публикуването им.

ПОНЯТИЯ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ ПО СМИСЪЛА НА НАСТОЯЩИТЕ ОБЩИ УСЛОВИЯ

Размери на конструкциите: Габаритите на конструкциите са ограничени поради размерите на цинковата вана и са със следните: Д x Ш x В = 6 700 x 1 350 x 2 800. Максимално тегло на единица продукт е 2 500 кг.

Почистване на повърхността на елементи и конструкции: Повърхността на елементите не трябва да има остатъци от боя, грунд, цветни маркировки, мазнини и масла, заваръчни спрейове, парафин, смола и други покрития, които играят ролята на защитен материал. Тръби и ъглови конструкции не трябва да имат следи от струене – пясък, прах или стоманени топчета. Когато се окаже, че материалът няма изискваните характеристики, както е описано в предходните точки, преди поцинковането ще се пристъпи към подготовка и повторно почистване (когато е възможно), като на Клиента ще се начисли цената на тази нова услуга.

Отвори: Всеки елемент или конструкция трябва да имат нужните технологични отвори за окачване, обезвъздушаване и свободно протичане и изтичане на разтопения цинк. (таблица 1)

А) Затворени тръби и ъгли – отворите трябва да са възможно най-близо до горните и долните точки, точно до заварките. Ако конструкцията има някакви невидими отвори за обезвъздушаване и оттичане на цинка, клиентът е задължен да представи чертеж за дадената конструкция. (фиг. 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7)

Б) Окачване - Конструкциите могат да бъдат окачвани и на специално заварени уши. За опростени елементи, с дължина до 2 800 мм, е достатъчно да има една точка за окачване на поне 20 мм. от края, за по -дълги конструкции и елементи е нужно да има две или повече точки за окачване. При профили дълги над 6 000 мм., за да се предотврати деформиране е нужно да има поне две точки за окачване и те да са на $\frac{1}{4}$ от двата края/дължината на всяка страна/. (фиг. 8, 9)

В) Обезвъздушаване на затворени обеми между две плоски повърхности, които са напълно заварени помежду си, за да се предотврати експлодиране по време на поцинковането. Отворът може да бъде на само една от плоските повърхности или може да премине през двете повърхности. На площ над 25 см.² е необходимо да се поставят два такива отвора, които са диагонално разположени един на друг и на максимално разстояние. (фиг.10, 11) При необходимост от работи по улесняване на поцинковането (напр. отвори, пръстени, тръбни наставки и др.), които не са предварително подготвени от Клиента, те ще бъдат извършени и фактурирани по себестойност.

Връзки и съединения: При всяко едно съединяване на две плоски повърхности има опасност от последващо оттичане на киселинен разтвор от пространството помежду им, защото не е проникнал и покрил цинка/ било покрито с цинк / .

Заварките не трябва да имат пори, да са завършени, а шлаката и капките да се почистени. При заварките да се използва материал поне със същото съдържание на силиций, за да няма различия в дебелината на цинковото покритие. Като цяло се препоръчва да се използва заваръчен материал с ниско силициево съдържание или нулево такова.

Резбите (при гайки и болтове) се нуждаят от п р е н а р я з в а н е / пренавиване / след горещо поцинковане. Затова е важно да се вземат предвид позволените граници на дебелината на цинковото покритие (50 – 200 микрона). Възможно е резбите да се защитят със специална боя. Като цяло крепежни елементи са подходящи за горещо поцинковане при използването на центрофуга.

Подвижни части и плъзгащи се елементи трябва да бъдат доставяни за горещо поцинковане от клиента отделно и да се свързват след поцинковането. При конструирането е нужно да се предвидят позволените хлабини /граници/ заради дебелината на цинковия слой. В случаи на последователно съединяване на тръби е необходимо да се предвидят поне 3 мм. толеранс. (фиг. 12)

Ковано желязо и студено огъване: Листовите метал не трябва да имат бразди на повърхността като резултат от студено огъване. Тези недостатъци стават много очевидни след горещо поцинковане (покритието е грубо). Отрязаните краища на тръби трябва да се изшлайфат, за да не се получават грапавини или заострени форми, които могат в следствие да нанесат нараняване. Студено огъване след поцинковане наранява покритието особено при елементите със стена по-дебела от 1 мм., защото огъващите им свойства са по-слаби.

Термични деформации: При изработването на елементи и конструкции (огъване, заваряване и пресоване), възниква напрежение в материалите. Под влиянието на високата температура от разтопения цинк това напрежение се освобождава и конструкционните елементи може да се деформират.

Най-чести случаи на деформация:

- тънък лист метал с по-големи размери
- тънък лист метал, поставен в рамка от по-дебели профили
- конструкции заварени от материали с различна дебелина
- мрежи, дълги тръби или профили – стълбове

Деформациите могат да бъдат избегнати чрез:

- използване на крепежни елементи вместо заваряване
- симетрично заваряване възможно най-близо до центъра на тежест и не по-силно от нужното - предварително отгряване / закаляване / , което освобождава напрежението в метала

- изпъване на конструкцията
- поставяне на поддръжки, които трябва да са от същия материал и със същата дебелина
- кръстосано или пирамидално щамповане с височина 20-30 мм. или огъване на металния лист
- окачване на конструкцията на повече отвори, за да се предотврати огъване

Химически състав на стоманата: Химическият състав на стоманата е от изключителна важност за крайната дебелина, естетика и качество на цинковото покритие. Съдържанието на силиций оказва най-голямо влияние и затова стоманата за горещо поцинковане не трябва да се третира със силиций. Най-важните параметри в състава на стоманата за получаване на високо качество при поцинковането са:

Si (силиций) – в границите до 0,03% и от 0,13 до 0,28% (фиг. 13).

Допълнително:

C (въглерод) – в границите до 0,25%

S (сяра) – в границите до 0,04% Mn

(манган) – в границите до 1,8% P

(фосфор) – в границите до 0,04% Cu

(мед) – без съдържание

Цинков окис: Той е резултат от образуването на цинков хидрооксид, върху прясно поцинковани повърхности главно, където е имало високи нива на въглероден диоксид и конденз. Цинковият окис не е основание за рекламация.

УСЛОВИЯ ЗА ПОЦИНКОВАНЕ

ИЗПОЛЗВАНИ СТАНДАРТИ: Заводът за горещо поцинковане изпълнява поръчки по стандарт БДС EN ISO 1461:2009 – ”Покрития чрез горещо поцинковане на готови продукти от чугун и стомана. Технически изисквания и методи за изпитване”/ “Горещо поцинковани покрития върху желязо и стоманени изделия – Спецификация и методи за изпитване”/.

КОНТРОЛНИ ИЗПИТАНИЯ: Като се има предвид, че завода за поцинковане извършва горещото поцинковане, въз основа на нормите, евентуални контролни изпитания трябва да бъдат изрично изискани от КЛИЕНТА преди или едновременно с доставката на стоката за поцинковане. Контролните изпитания ще бъдат извършени на площадката на завода за поцинковане в присъствието на квалифициран персонал.

АВТОМАТИЧНО ПРИЕМАНЕ НА ПОЦИНКОВАНАТА СТОКА: В случай, че липсва изискване за контролно изпитание, стоката се счита за автоматично приета, без никакви резерви с вземането ѝ от завода за горещо поцинковане.

УСЛОВИЯ НА ДОСТАВКА: Предаването и приемането на стоките, след поцинковане, се извършва в завод за горещо поцинковане – гр. Каспичан от КЛИЕНТА или упълномощени от него лица и представител на ЗГП БЪЛГАРИЯ АД, което се удостоверява с подписването на експедиционна бележка или друг, удостоверяващ предаването на стоката, документ, съгласно вътрешния ред на ЗГП БЪЛГАРИЯ АД. От момента на предаване на поцинкованата продукция рискът от случайното погиване или повреждане на поцинкованата стока преминава и се носи от КЛИЕНТА.

При международни доставки се прилага условие на доставка съгласно INCOTERMS 2010, а именно EXW (Ex Works) – ФРАНКО ЗАВОДА – Завод за горещо поцинковане – гр. Каспичан.

ОГРАНИЧАВАНЕ НА ОТГОВОРНОСТТА: Завода за поцинковане отхвърля всяка отговорност във връзка с евентуално изменение на механичните характеристики на стоманата и няма да бъде отговорен за евентуални деформации, усуквания, счупвания и/или задръствания, които се проявяват поради загряването по време на поцинковането, което става при температура от около 450 градуса.

РЕКЛАМАЦИИ: Рекламации относно липси в количеството се извършват в момента на предаването на стоката, като същите се фиксират в двустранно подписан Констативен протокол. При уважаване на рекламацията се намалява общата цена, като намалението е съответно на липсата в количеството, или липсата се допълва със съответната стока, ако е възможно. Рекламации относно скрити недостатъци на поцинкованата продукция се извършват в писмена форма от страна на КЛИЕНТА в срок не по-късно от 10-десет дни от датата на предаване на поцинкованата стока. При неспазване на предвидения срок за извършване на рекламациите, отговорността за недостатъци на ЗГП БЪЛГАРИЯ АД отпада. Предявяването на рекламация не дава право на КЛИЕНТА да забавя или отлага дължимо плащане на услугата – горещо поцинковане.

ОГРАНИЧАВАНЕ НА ОТГОВОРНОСТТА СПРЯМО ТРЕТИ ЛИЦА: Заводът за

поцинковане не поема отговорност спрямо трети лица за преки и/или косвени вреди на лица и/или на вещи, причинени от поцинкования материал, който е бил използван от КЛИЕНТА под негова изключителна отговорност.

ЦЕНИ И НАЧИН НА ПЛАЩАНЕ: Цените се считат за договорени и приети по теглото, получено преди поцинковането. Цените се определят за тон метал, предоставен за поцинковане. Плащането се извършва преди получаване на поцинкованите изделия, в срок не по-късно от 5 /пет/ дни след издаване на фактурата, ако не е уговорено друго.

За избягване на всякакво съмнение, в случай на увеличение на цените на която и да е от стоките, услугите и/или материалите, в това число увеличение цените на цинк, газ, електрическа енергия и други, които са определящи стойността на извършваните дейности/услуги от ЗАВОДА ЗА ГОРЕЩО ПОЦИНКОВАНИЕ, ЗГП БЪЛГАРИЯ АД има право по своя инициатива да промени настоящите Общи условия, включително и цените на извършваните от същото услуги по действащи договори/поръчки, които влизат в сила, считано от датата на публикуването им на интернет страницата на ЗГП БЪЛГАРИЯ АД (www.zgp.bg). Влезлите в сила актуализирани Общи условия се считат за приоритетни спрямо всички действащи договори или поръчки, по които не е извършено 100% авансово плащане към датата на влизането им сила.

КЛИЕНТА СЕ ЗАДЪЛЖАВА: Да спазва технологичните изисквания за проектиране, конструиране и изработка на детайлите, които ще се предават за горещо поцинковане по БДС EN ISO 14713-1, 2 Ръководни принципи и препоръки за защита срещу корозия на чугун и стомана в сгради. Покрития от цинк. Част 1: Общи принципи на проектиране и корозионна устойчивост;

Част 2: Галванизирание чрез горещо потапяне

в това число по повърхността на същите да няма бои, лакове, грунд, грес и други антикорозионни покрития. Да достави мостри преди доставката на основните количества детайли /за/ при уточняване на техническите изисквания към тях.

ГАРАНЦИЯ: Гаранционният срок на поцинкованите изделия е 10 години. при категория на корозивност С1 и С2, съгласно БДС EN ISO 14713.

НЕУСТОЙКИ: Ако КЛИЕНТА не спазва сроковете за плащане, той дължи неустойка на ИЗПЪЛНИТЕЛЯ в размер на 0.1 % /нула цяло и един процент/ върху стойността на неплатената в срок сума за всеки ден забава, считано от датата на просрочие. Плащането на неустойка не лишава ЗГП БЪЛГАРИЯ АД от правото ѝ да търси обезщетение за претърпени вреди и пропуснати ползи над размера на неустойката.

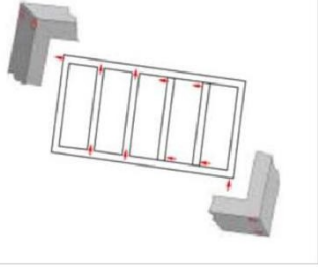
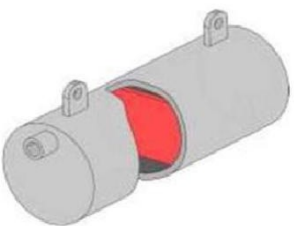
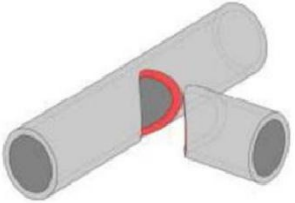
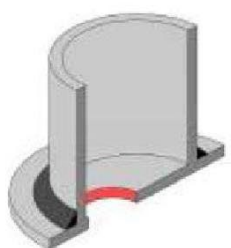
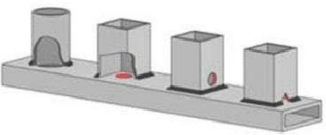
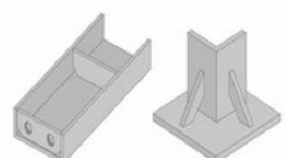
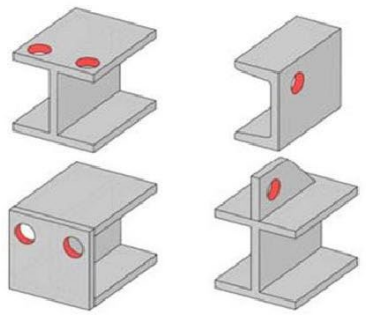
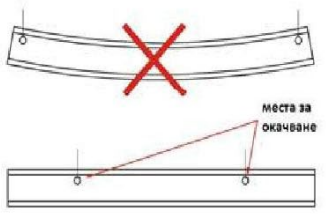
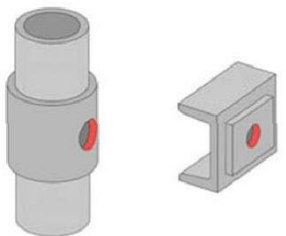
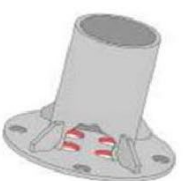
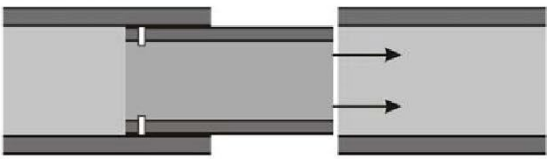
За всички неуредени в настоящите общи условия въпроси ще се прилагат разпоредбите на действащото българско законодателство.

Долуподписаният:.....фирма/физ.лице.....
..... (имена по документ за самоличност) с ЕГН ,тел в
качеството ми на..... (Управител, изпълнителен директор, пълномощник) на
....., с настоящото декларирам, че съм запознат със съдържанието и
получих екземпляр от настоящите Общи условия.

Дата:

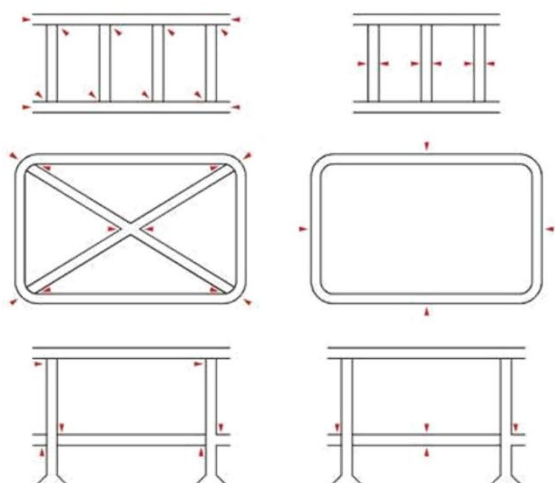
Подпис:

Приложение с фигури и таблици към общите условия за горещо поцинковане

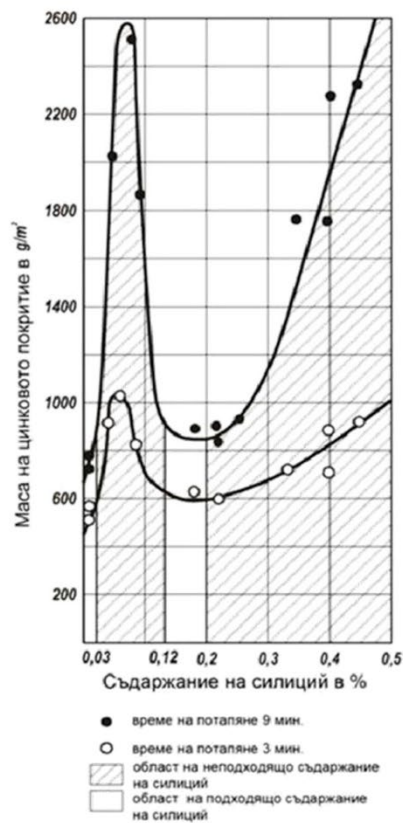
 <p>Фиг. 1</p>	 <p>Фиг. 2</p>	 <p>Фиг. 3</p>
 <p>Фиг. 4</p>	 <p>Фиг. 5</p>	 <p>Фиг. 6</p>
 <p>фиг. 8</p>	 <p>Фиг. 9</p>	 <p>Фиг. 10</p>
 <p>Фиг. 11</p>	<p>Минимална разлика в размерите при свързване на тръби - 3 мм</p>  <p>Фиг. 12</p>	

Правилно

Неправилно



Фиг. 7 Пробиване на отвори за тръбни конструкции



Фиг. 13

Стоманени тръби - размери в mm			Най-малко Φ на отворите в mm
○	□	▭	Отворитв трябва да бъдат в непосредствена до заварката от двете страни на тарбата
15	15	20 x 10	6
20	20	30 x 15	8
30	30	40 x 20	10
40	40	50 x 30	12
50	50	60 x 40	16
60	60	80 x 40	20
80	80	100 x 60	20
100	100	120 x 80	25
120	120	160 x 80	25
160	160	200 x 120	32
200	200	260 x 140	32

Таблица 1. Големина на отворите в зависимост от размера на профила