



Informacja techniczna dotycząca wyrobów blaszanych

Niniejszy dokument zawiera techniczne informacje i zalecenia obchodzenia się z produktami z blachy powlekanej. Prosimy o zapoznanie się z nim celem uniknięcia nieporozumień oraz dochowania odpowiedniej dbałości o produkty, niezbędnej do zachowania gwarancji na wyroby.

Uwagi ogólne

Finish Profiles zastrzega, że niżej wymienione okoliczności nie stanowią wady ani umniejszenia wartości produktu i nie mogą być podstawą do zwrotu towaru ani rekompensaty.

1. Występują różnice w odcieniach kolorów różnych partii blach powlekanych, jest to spowodowane technologią produkcji w hutach i nie zależne od Finish Profiles. Co za tym idzie produkty mogą różnić się odcieniami (dotyczy to szczególnie blach płaskich i gąsiorów)
2. Delikatne wgniecenia, niewielkie zarysowania powłoki, szczególnie w miejscach nakrywanych przez inny arkusz mogą wystąpić w trakcie procesu produkcyjnego i nie stanowią wady. Przy montażu należy stosować farbę zaprawkową.
3. W niektórych produktach występuje efekt lekkiego falowania lub wybrzuszenia krawędzi nakrywanej przez inny arkusz lub obróbkę – jest to efekt przetwarzania blachy, nie stanowi wady i nie wpływa estetykę pokrycia.
4. W przypadku produktu płaskiego Panel dachowy na click efekt falowania płaskiej powierzchni zainstalowanego panela jest naturalnym zjawiskiem tego typu produktów, które nie umniejsza jego wartości. Efekt ten ogranicza zamontowanie specjalnej maty dystansowej, dostępnej w Finish Profiles.

Rozładunek

1. Do rozładunku zaleca się stosowanie zawiesi pasowych lub wózków widłowych z odpowiednim rozstawem wideł, aby uniknąć uszkodzeń mechanicznych opakowania i wyrobu.
2. Rozładunek ręczny bądź przekładanie blach powinno być wykonywane przez odpowiednią ilość osób (dłuższe arkusze 4 osoby), tak aby unikać wyginania oraz przesuwania arkuszy po sobie lub podłożu. Długie arkusze winny być zorientowane pionowo i podtrzymywane co około 3 m. Arkusze blachodachówki należy chwytać w miejscu przetłoczenia, gdzie jest największa sztywność blachy. W przypadku blachodachówki modułowej arkusze należy przenosić pionowo. Nie wolno trzymać arkusza wzdłuż, ponieważ boki blachodachówki mogą ulec zniekształceniu.

Składowanie

1. Blachy i wyroby należy przechowywać w pomieszczeniach suchych i przewiewnych. W czasie przechowywania blachy należy chronić przed szybkimi zmianami wilgotności powietrza i temperatury, które mogą powodować kondensację pary wodnej pomiędzy przylegającymi do siebie warstwami blachy, co może być przyczyną powstawania białych plam korozyjnych na blachach ocynkowanych i uszkodzeń powłok lakierniczych.

2. Do przechowywania należy usunąć folię z palety, pozostawiając pryzmę blachy odkrytą. Blachy można tak składować maksymalnie 14 dni.

6. W razie konieczności dłuższego składowania blach należy bezwzględnie usunąć folię ochronną z każdego arkusza, oddzielić od siebie przekładkami, zapewnić pochylenie celem odprowadzenia wilgoci oraz zastosować elementarną osłonę zapewniającą przewiewność. Nie dopuszczać do zawilgocenia.



7. Blachy ocynkowane przeznaczone do dłuższego składowania należy pokryć warstwą oleju konserwującego.

8. W przypadku konieczności krótkotrwałego usytuowania blach na otwartej przestrzeni (na czas robót montażowych), zapewnić pochylenie wzdłuż arkusza w celu odprowadzenia wody. Ochronić blachę przed opadami atmosferycznymi zapewniając cyrkulację powietrza.

7. Produkty pokryte folią ochronną należy przechowywać w zacienionym i zadaszonym miejscu, gdyż poddanie folii ochronnej działaniu promieniowania słonecznego oraz wilgoci może być powodem uszkodzeń powłoki lakierniczej.

8. Folię ochronną należy usuwać w temperaturze nie niższej niż 15°C i trzeba ją usunąć do 28 dni od daty zakupu. W przeciwnym wypadku folia może nie odchodzić lub klej z folii może zostawać na blasze. Przy niższych temperaturach zaleca się stosować elektryczną opalarkę do podgrzania folii przed zdejmowaniem co zapobiega pozostawianiu kleju na powierzchni.

10. Po zakończeniu prac montażowych powierzchnię blach należy dokładnie oczyścić, aby nie pozostały żadne zanieczyszczenia mogące spowodować uszkodzenie powłoki lakieru, na przykład opiłki metalowe, itp.

11. Blachy z powłokami organicznymi zaleca się przetwarzać i giąć przed upływem 30 dni od daty zakupu.

12. Przetwarzanie i gięcie blach z powłokami organicznymi nie może być prowadzone w temperaturach ujemnych. Zalecana temperatura powyżej 15°C.