

**Załącznik nr 1 do Ogólnych Warunków Umów  
Dostawy**

**WARUNKI GWARANCJI EXTRAL SP. Z O.O.**

**I. Postanowienia wstępne**

Gwarancją na warunkach niniejszych Warunków Gwarancji (dalej **WG**) objęte są wszystkie towary produkowane lub zbywane przez EXTRAL sp. z o.o. z siedzibą w Żorach (dalej **EXTRAL**).

**II. Okres gwarancji**

1. Jeżeli WG inaczej nie stanowią, EXTRAL udziela gwarancji jakości w okresie 1 (jednego) roku od dnia dostawy. Za dzień dostawy uznaje się dzień przekazania towaru profesjonalnemu przewoźnikowi bez względu na to, która strona ponosi koszty transportu
2. Gwarancja jakości nie ulega przedłużeniu:
  - a. o czas procesu wymiany lub usunięcia wad towaru;
  - b. w przypadku wymiany towaru na nowy.

**III. Zakres gwarancji**

1. EXTRAL udziela gwarancji jakości na towary wyłącznie w zakresie zgodności z wymogami zawartymi w Dokumentacji Technicznej i stosownych Norm.
2. Warunkiem udzielenia gwarancji jest spełnienie zaleceń wymienionych poniżej, spełnienie warunków wynikających z treści WG oraz brak zaległości finansowych Klienta względem EXTRAL.
3. EXTRAL w jakimkolwiek stopniu nie zapewnia przydatności towarów zamawianych przez Klienta do jakichkolwiek celów Klienta, nawet jeżeli Klient poinformował EXTRAL o przeznaczeniu towaru. Odpowiedzialność EXTRAL z tytułu rękojmi za wady jest wyłączona.
4. W ramach umowy EXTRAL dostarczać będzie profile aluminiowe surowe; profile aluminiowe lakierowane do przeznaczenia wewnętrznego/zewnętrznego; profile aluminiowe anodowane.

**A. Profile aluminiowe surowe:**

1. W odniesieniu do wszystkich towarów Klient zobowiązany jest stosować się do zasad opisanych w etykiecie znajdującej się na paczce (opakowaniu transportowym) Towaru.
2. Gwarancja wygasa w przypadku:
  - a. przetworzenia, zmieszania lub połączenia towaru w sposób uniemożliwiający stwierdzenie czy powstanie wady nastąpiło z przyczyn tkwiących w towarze w chwili jego wydania Klientowi;
  - b. uszkodzeń mechanicznych lub chemicznych;
  - c. gdy transport, rozładunek lub przechowywanie nastąpiło z naruszeniem wymagań określonych na etykiecie paczki Towaru;

- d. w razie niezgłoszenia wad w terminach i zgodnie z zasadami określonymi w Umowie.
3. Gwarancja nie obowiązuje, gdy ilość wadliwego towaru w dostawie jest mniejsza niż 4% ilości ogółu dostawy.

**B. Profile aluminiowe lakierowane do użytku wewnętrznego/zewnętrznego.**

1. Nie podlegają gwarancji polakierowane profile uszkodzone mechanicznie i chemicznie lub narażone na działanie agresywnego środowiska w trakcie użytkowania
2. Gwarancja obejmuje tylko i wyłącznie elementy użytkowane w środowisku od C1 do C3 włącznie zgodnie z normą PN-EN ISO 12944-2:2001 „Farby i lakiery - Ochrona przed korozją konstrukcji stalowych za pomocą ochronnych systemów malarskich - Część 2: Klasyfikacja środowisk.
3. Wygląd powłoki ocenia się na powierzchni istotnie ważnej, która stanowi część powierzchni całkowitej, istotną z punktu widzenia wyglądu i użyteczności wyrobu. Powierzchnia istotnie ważna powinna zostać określona w Specyfikacji Technicznej przez Klienta, Nie włącza się do powierzchni istotnie ważnych krawędzi, większych wgłębień i powierzchni drugorzędnych. Powłoka na oznaczanej powierzchni nie może mieć żadnych rys sięgających aż do metalu podłoża. Kiedy oznaczana powierzchnia jest oglądana pod kątem około 60° do wierzchniej powierzchni, żaden z podanych niżej defektów nie może być widoczny z odległości 3 m: nadmierna chropowatość, zacieki, pęcherze, wtrącenia, kratery, matowe plamy, pory, wgłębienia, zadrapania lub inne nie do zaakceptowania skazy. Powłoka musi mieć równomierny kolor i połysk z dobrym kryciem. Kryteria te muszą być spełnione przy następujących warunkach oceny:
  - dla elementów używanych na zewnątrz: oglądanie z odległości 5 m.
  - dla elementów używanych wewnątrz: oglądanie z odległości 3 m.
4. Gwarancja nie obejmuje uszkodzeń powstałych w wyniku przechowywania, przeładunku, montażu lub używania przedmiotu umowy w sposób niezgodny z jego przeznaczeniem.
5. Warunkiem udzielenia gwarancji jest założenie użytkowania elementów w odległości powyżej 500 metrów od morza. W przypadku użytkowania elementów poniżej 500 metrów od morza gwarancja jest uznana za nieważną.
6. Gwarancja nie obejmuje elementów lakierowanych, na których wady powstałe w trakcie użytkowania nie przekroczą 5 % powierzchni.
7. Nie stanowią wady różnice w powłoce DEKOR w zakresie tego samego wzoru i tego samego odcienia mniejsze niż 15%.
8. W przypadku kształtowników właściwości procesu technologicznego powodują powstanie ok. 2 cm odpadu technicznego na każdym z końców kształtownika, co nie stanowi wady.

9. Nie podlegają gwarancji powierzchnie gięte po procesie lakierowania; w miejscach gięcia mogą wystąpić przebarwienia, pęknięcia lub odpryski lakieru.
  10. W przypadku braku wskazania w Specyfikacji Technicznej miejsc na wykonanie otworów technologicznych zostaną one wykonane na ryzyko i odpowiedzialność Klienta w miejscach przez wykonawcę usługi.
  11. Gwarancji nie podlegają elementy, których szkody zostały wywołane na skutek działania temperatury powyżej 70°C na lakierowaną powierzchnię.
  12. W przypadku wykonywania usługi lakierowania tzw. profili ciepłych (z przekładką termiczną) powłoka lakiernicza na przekładce ma pogorszoną jakość i właściwości, co nie stanowi wady i nie jest objęte gwarancją.
  13. Usługa wykonana proszkiem dostarczonym przez Klienta podlega gwarancji tylko w przypadku, kiedy proszek jest wyprodukowany przez producenta posiadającego aktualny certyfikat QUALICOAT, opakowanie jest oryginalnie zamknięte i dostawa nie jest przeterminowana, a Klient wraz z proszkiem dostarcza dane techniczne obróbki (czas i temperatura polimeryzacji, napięcie elektrostatyczne napylania).
  14. Gwarancji nie podlegają element, których powierzchnie lakierowane proszkowo nie były poddawane okresowemu myciu przez profesjonalny serwis z potwierdzeniem daty wykonania zabiegu. Do mycia należy używać czystej wody wodociągowej z niewielkim dodatkiem obojętnych środków myjących (konserwację należy przeprowadzać przynajmniej raz w roku).
  15. Nieobjęte gwarancją są uszkodzenia powłoki lakierniczej powstałe na skutek odgazowania powłoki cynkowej.
  16. Gwarancji nie podlegają elementy, na których ciągłość powłoki cynkowej została naruszona.
  17. Nie stanowią wady przebarwienia powłoki lakierniczej na krawędziach materiału poddanego obróbce, w szczególności cięciu laserowemu.
  18. Nie stanowią wady nierówności powłoki lakierniczej wynikające z nierównomiernej struktury materiału.
  19. Nie stanowią wady usługi lakierowania skutki niezapewnienia przez Klienta szczelności spawów zabezpieczających przed wniknięciem do wnętrza elementu ścierniwa i kąpieli chemicznej.
  20. Polakierowane proszkowo elementy uszkodzone mechanicznie, chemicznie lub na skutek działania agresywnego środowiska (np. kwaśne deszcze, wysokie nasłonecznienie itp.) w trakcie ich używania nie podlegają gwarancji.
  21. Folia i inne materiały, w które jest pakowany polakierowany materiał przeznaczone są tylko i wyłącznie do zabezpieczenia na czas transportu i po zakończeniu transportu winny być niezwłocznie usunięte.
  22. Nieobjęte gwarancją są wady powstałe w wyniku nieusunięcia folii ochronnej i innych materiałów oraz powstałe na skutek nieautoryzowanego przez EXTRAL sposobu opakowania i przechowywania polakierowanych elementów.
  23. Nieobjęte gwarancją są wady powstałe w wyniku przechowywania polakierowanych elementów w inny sposób, niż w suchych i przewiewnych pomieszczeniach z wykluczeniem narażenia na działania zewnętrznych warunków atmosferycznych (np. promieniowanie UV, temperatura, gazy, wilgotność, opady atmosferyczne).
  24. Gwarancja nie obejmuje uszkodzeń powstałych w wyniku przechowywania, przeładunku, montażu lub używania przedmiotu umowy w sposób niezgodny z jego przeznaczeniem.
  25. Gwarancja nie obejmuje „zarysowań” mogących powstać na dolnej powierzchni blachy, gdzie styka się ona z rusztem stołu roboczego maszyny.
  26. Usługa obróbki strumieniowo-ścierniej (w szczególności poprzez korundowanie, śrutowanie etc.) jest wykonywana na wyłączną odpowiedzialność i ryzyko Klienta, i nie jest objęta gwarancją.
- C. Profile aluminiowe anodowane**
- EXTRAL udziela gwarancji na produkty anodowane wyłącznie, jeśli spełniają one następujące warunki:
1. Nie podlegają gwarancji profile uszkodzone mechanicznie i chemicznie lub narażone na działanie agresywnego środowiska w trakcie użytkowania;
  2. Gwarancja nie obejmuje uszkodzeń powstałych w wyniku przechowywania, przeładunku, montażu lub używania przedmiotu umowy w sposób niezgodny z jego przeznaczeniem.
  3. Gwarancja nie obejmuje uszkodzeń produktów wykonanych z innych niż wyłącznie zalecanych stopów do anodowania ochronno-dekoracyjnego wymienionych poniżej:
    - kształtownik serii EN AW 6060, EN AW 6063
    - blachy serii 1000, 3000, 5000
    - czyste aluminium.
- Do procesu anodowania, wyroby surowe, mogą być dostarczone w dwóch gatunkach:
- a) materiał w jakości do anodowania,
  - b) materiał w jakości normalnej
4. Zamówienie na usługę anodowania powinno być poprzedzone szczegółowym opisem, co do wymaganej obróbki wstępnej, która ma

bezpośredni wpływ na wygląd dekoracyjny wyrobu finalnego.

5. Anodowaniu może być poddany półwyrob w jakości normalnej, aczkolwiek nie można stawiać wymagań, co do jego wyglądu dekoracyjnego, jak dla kształowników w jakości do anodowania, nawet gdy, zastosuje się obróbkę wstępną E-2, E-6 lub E-2+E-6. Zamawiając u producenta wyrobów aluminiowych należy zaznaczyć, w jakiej jakości winien być wykonany oraz jakie będzie jego późniejsze zastosowanie, ponieważ od tego zależy wygląd dekoracyjny elementu po procesie anodowania. Powłoka anodowa na wyrobie będzie dobrej jakości bez względu na sam wygląd dekoracyjny.
6. Po procesie anodowania, na każdym z końców profilu, mogą być widoczne ślady po mocowaniu, na odcinku do 3 cm. W przypadku blach aluminiowych ślad ten może pozostać w każdym z rogów elementu, na szerokości do 2 cm.
7. Do najczęstszych wad materiałowych na surowych kształownikach aluminiowych, a także na blachach i wyrobach aluminiowych, widocznych również po procesie anodowania wyłączających uprawnienia z niniejszej gwarancji, zalicza się:
  - 1) Wypukłość na całym przekroju poprzecznym.
  - 2) Popękania poprzeczne spotykane na krawędziach.
  - 3) Zatarcia, zadarcia.
  - 4) Małe zadarcia i wypukłości mniej lub bardziej zagęszczone.
  - 5) Liniowe porysowania materiału ciągnionego.
  - 6) Bąble powierzchniowe występujące wzdłuż kierunku ciągnięcia.
  - 7) Lekkie powierzchniowe wybrzuszenia. Wada ta uwidacznia się po procesach szrotkowania i trawienia.
  - 8) Bąble głębokie (widoczne gołym okiem) znacznie uwypuklają się po procesie anodowania.
  - 9) Ślady prostowania, szeregi równoległych bardzo błyszczących odcinków, skośnie ustawionych do osi ciągnięcia materiału.
  - 10) Zadymienia, prążki i smugi. Wada nie widoczna na kształowniku surowym, po anodowaniu szczególnie uwidacznia się w postaci ciemniejszych lub jaśniejszych pasm.
  - 11) Otarcia powstałe w miejscach tarcia kształowników podczas transportu oraz uszkodzenia mechaniczne, zadarcia, zarysowania. Po anodowaniu wady pozostają.
  - 12) Materiał po anodowaniu ma szarą barwę. Przyczyną jest zbyt duża obecność w stopie aluminium metali (krzemu,

magnezu, żelaza, manganu), których składniki mają tendencję do pozostawiania w całości w warstwie tlenku. Stop nieodpowiedni do uzyskania dekoracyjnego wyglądu powierzchni po anodowaniu.

- 13) Plamy o różnym odcieniu, kształcie i wielkości występujące na po anodowanym elemencie z pewną regularnością, są wynikiem niejednorodnego rozkładu materiału surowego.
- 14) Korozja widoczna na surowym kształowniku po procesie anodowania jest również widoczna. Wada ta jest często nie widoczna na materiale surowym, podczas gdy silnie uwidacznia się po anodowaniu. Korozja może mieć charakter miejscowy, rozległy, powierzchniowy lub wgłębny.

## **B. Gwarancja anodowanych elementów spawanych**

1. Anodowanie elementów spawanych z profili otwartych niesie ze sobą możliwość powstania następujących dodatkowych wad i zagrożeń wyłączających uprawnienia z niniejszej gwarancji:
  - a) z powodu zmian strukturalnych i nieciągłości w obrębie spoiny powstają zmiany w przepływie prądu powodujące wady powłoki anodowej w obrębie tej spoiny, w ekstremalnych wypadkach powłoka w ogóle się nie tworzy.
  - b) skład chemiczny spoiny powoduje różnicę jej koloru w porównaniu do koloru materiału bazowego (skład chemiczny drutu do spawania musi być jak najbardziej zbliżony do składu chemicznego elementów spawanych)
  - c) zły przetop spoiny może spowodować trwałe jej uszkodzenie podczas procesu trawienia przez co może dojść do trwałego uszkodzenia elementu spawanego
  - d) w miejscach mikro-szczelin, które działają jak kapilary pozostałości kąpeli powodują w późniejszej eksploatacji krystaliczne wykwyty, co świadczy o stałej obecności resztek kąpeli i powoduje niszczenie elementu.
2. Anodowanie elementów spawanych z profilu zamkniętych niesie ze sobą możliwość powstania dodatkowych wad i zagrożeń, oprócz tych wymienionych powyżej:
  - a) nieszczelność spoiny penetrujące właściwości kąpeli trawiącej na bazie wodorotlenku sodu powoduje przedostawanie się tej kąpeli do wnętrza elementu spawanego. Przy braku technologicznych otworów umożliwiających dokładne wypłukanie po

procesie trawienia następuje uwięzienie kąpieli wewnątrz i narastanie tego efektu w następnych fazach procesu, gdzie element narażony jest na uwięzienie się kąpieli anodującej na bazie kwasu siarkowego. Znajdujące się wewnątrz pozostałości kąpieli powodują niszczenie elementu spawanego i osłabienie jego wytrzymałości mechanicznej

- b) dotatkowo substancje chemiczne znajdujące się wewnątrz elementu stwarzać zagrożenie dla osób związanych z montażem i dalsze eksploatacji takiego elementu

3. Ustalenie miejsca i wielkości otworów technologicznych musi następować indywidualnie do każdego kształtu elementu spawanego.

### **C. Konserwacja produktów anodowanych**

**Niniejszą gwarancją objęte są jedynie produkty konserwowane w sposób wskazany poniżej:**

1. Produkty przeznaczone do zastosowania wewnętrznego:
  - a) Elementy zamontowane we wnętrzach należy systematycznie wycierać miękką ścierką.
  - b) Jeśli nie były czyszczone przez jakiś czas, może być użyty obojętny płyn czyszczący i miękką ścierką, następnie płukać czystą zimną wodą.
  - c) Można potem elementy polerować miękką, suchą ścierką dla otrzymania wyglądu zbliżonego do nowego.
2. Produkty przeznaczone do zastosowania zewnętrznego
  - a) Dla zewnętrznych zastosowań, gdzie dekoracyjny wygląd i funkcja ochronna są szczególnie ważne, np. portale, wejścia, fronty sklepowe, etc, zaleca się cotygodniowe czyszczenie.
  - b) Przy regularnym czyszczeniu, możliwe jest używanie do czyszczenia wody i irchy (zamszu), następnie wycierać z góry do dołu elementy miękką suchą ścierką.
  - c) Ramy okienne, parapety i fasady muszą być czyszczone regularnie, częstotliwość zależy od agresywności środowiska i konstrukcji fasady.
  - d) Najlepiej wykonać to neutralnym, syntetycznym płynem czyszczącym i ściereczką gąbką irchą lub miękką szczotką. Potem płukać czystą wodą i wycierać do całkowitego wysuszenia.
  - e) Uporczywy brud można usunąć lekko ściernymi środkami czyszczącymi lub tkaniną pokrytą drobnym proszkiem polerskim.
  - f) Jeśli po czyszczeniu elementów strukturalnych stosowany jest środek ochronny, należy zwrócić szczególną

uwagę na usunięcie cienkiej warstewki resztek wody. Środek ten nie może powodować żółknięcia, nie przyciągać pyłu i brudu i nie wywoływać efektu opalizowania. Woski, wazelina, lanolina i podobne środki nie są odpowiednie.

- g) Uniwersalne środki czyszczące muszą spełniać te same wymagania.
- h) Należy zawsze unikać roztworów sody, alkaliów i kwasów.
- i) Nie należy również stosować materiałów ściernych, ścierek z włóknem metalicznym, druczianych szczotek.