

1. Metal-cinkara d.o.o. pruža usluge toplog cinkovanja čeličnih konstrukcija u skladu sa standardom EN ISO 1461 : 2009 - Hot dip galvanized coatings on fabricated iron and steel articles.
2. Elementi, odnosno konstrukcije moraju biti pripremljene u skladu sa standardom EN ISO 14713: opšti i tehnički uslovi za toplo cinkovanje i uputstvo za pravilno konstruisanje pre toplog cinkovanja koji su prikazani na internet stranici www.metalcinkara.co.rs
3. Maksimalna težina konstrukcije može iznositi 10 000 kg, a moguće dimenzije su dxšxv: 13800x1700x3200 (mm).
4. **Cena usluge, izgled i kvalitet prevlake cinka zavisi od kvaliteta materijala koji se toplo cinkuje.** Prilikom naručivanja materijala, dobavljaču obavezno navedite sledeću napomenu: **"Čelik pogodan za toplo cinkovanje."** Važni su hemijski sastav i stanje površine čelika. Sadržaj silicijuma u materijalu mora biti ispod 0,02%, kao i fosfora. U isto vreme mora važiti da **sadržaj silicijuma (u%) + 2,5 x fosfora (u%) iznosi manje od 0,04%. Budući da ovakvi čelici imaju nižu potrošnju cinka, imaju nižu cenu cinkovanja, a istovremeno lepši i kvalitetniji premaz uz jednako trajanje.**
Takođe, zadovoljavajući **sadržaj silicijuma iznosi 0,13% i 0,20%**. Posledice drugačijeg hemijskog sastava čelika su: sivoća, siva flekavost, intenzivna hrapavost i čak ljuštenje cinkove prevlake. Izvršilac usluge cinkovanja ne može uticati na svojstva hemijskog sastava čelika i stoga nije odgovorna za posledice i neće priznati eventualnu reklamaciju.
5. Elementi koji su dopremljeni na cinkovanje **ne smeju na površini sadržati ostatke boja, obojene oznake, ostatke starih površinskih zaštita i cink prevlaka, kao ni sprejeve za zavarivanje, ulja i masti koji se ne mogu ukloniti neorganskim odmašćivačima.**
6. Konstrukcije moraju imati - u skladu sa standardom EN ISO 14713 - otvore za izlaz vazduha i isticanje cinka iz svih cevi, zatvorenih uglova ili džepova. Svaka cev mora se odzračiti dva puta - tesno uz var na vrhu i na dnu, odnosno levo i desno. Otvori se moraju međusobno nalaziti u dijagonalnoj liniji cevi, njihova veličina mora odgovarati tabeli za dimenzije otvora. Zatvoreni prostor između dve potpuno zavarene površine mora biti odzračen. Konstrukcija, cev ili profil moraju omogućiti kačenje na držač (otvori, rupe, ...). Primeri su prikazani u standardu EN ISO 14713, u Uputstvu za pravilno konstruisanje i u Mali priručnik za pripremu elemenata (videti: www.metalcinkara.co.rs). U slučaju "skrivenih" otvora, naručilac mora potvrditi u pisanom obliku da su svi otvori izbušeni.
7. Varovi moraju biti neporozni, zatvoreni i bez grešaka. U suprotnom slučaju, ovakva mesta ostaju nepocinkovana i kasnije iz njih može isticati kiselina (rđa), na šta izvršilac usluge cinkovanja ne može uticati i eventualnu reklamaciju neće priznati.
8. Toplo cinkovanje je postupak potapanja u rastopljeni cink pri čemu se oslobađaju unutrašnja naprezanja u materijalu i stoga mogu, u većoj ili manjoj meri, dovesti do deformacije konstrukcija. Veće toplotne deformacije javljaju se u tankim pločama većih dimenzija, kućištima od tankog lima, okvirima, okvirima sa mrežom, cevima koje su sastavljene zavarivanjem nekoliko delova, kliznim vratima, ogradama sa mrežom, poklopcima, stubovima, itd. Izvršilac usluge cinkovanja ne može uticati na toplotne deformacije, ne može ih predvideti i stoga nije odgovoran za posledice i eventualnu reklamaciju neće priznati.
9. U slučaju posebnih zahteva za debljinu nanosa (npr. za autoputeve), naručilac o tome mora pravovremeno obavestiti izvršioca usluge cinkovanja, tražiti njegovo mišljenje i na narudžbenici napisati posebne zahteve. Izvršilac usluge cinkovanja izvodi u skladu sa zahtevima EN ISO 1461 i eventualnu reklamaciju neće priznati.
10. Navoje je potrebno nakon cinkovanja ponovo prerezati ili i predhodno zaštititi.
11. Konstrukcije sa šarkama i kliznim elementima moraju se pocinkovati nesastavljeni. Ne preporučuje se cinkovanje elemenata sa tolerancijom i strugarski obrađenih elemenata.
12. Na ogradama sa zakivcima spojevi moraju biti zavareni jer se u suprotnom mogu spustiti i deformisati iz dijagonale tokom toplog cinkovanja.
13. U slučaju naknadnog farbanja nakon cinkovanja stranka mora računati na dodatni rad i troškove za dorađivanje cinkove prevlake. U takvom slučaju prevlaka mora biti puno glatkija, kao što to zahteva norma za toplo cinkovanje.
14. Nakon cinkovanja, hladno ili vruće oblikovanje nije dopušteno jer se cinkova prevlaka može trajno oštetiti.
15. Sveže pocinkovana površina vrlo je osetljiva na stvaranje bele rđe. Naručilac može naručiti uslugu pasivizacije koja sprečava nastanak bele rđe. Usluga se naplaćuje prema cenovniku. U suprotnom slučaju do trenutka eksploatacije preporučuje skladištenje elemenata u pokrivenom, suvom prostoru. Ako pasivacije nije naručena, ne priznaje se reklamacija bele rđe.
16. Ako su nakon cinkovanja elementi namenjeni farbanju, potrebno je izvestiti izvršioca usluge cinkovanja da pasivizacija površine nije potrebna, osim ako je prethodno sproveden i pozitivno potvrđen test prijanjanje boje na pasivirano mesto.
17. Elementi koji dolaze na cinkovanje moraju biti ispravno pakovani na paletama, što omogućava manipulaciju viljuškarom, bez oštećenja elemenata.
18. Rok za reklamaciju vidljivih nedostataka je 8 dana nakon isporuke, ali se ne odnosi na mehanička oštećenja.
19. Metal-cinkara d.o.o. zadržava pravo na izradu otvora, bez kojih sprovođenje toplog cinkovanja ne bi bilo moguće. Bušenje otvora i dodatni radovi naplaćuju se prema važećem cenovniku.
20. Neodzračeni šuplji delovi jedne ili obe krajnje tačke prilikom cinkovanja uzrokuju eksploziju. Ako bi ove tačke trebale biti "skrivenne", a nema ih, može doći do eksplozije. U takvom slučaju, sve troškove snosi naručilac cinkovanja.
21. Za pošiljku koja nije preuzeta u roku od 14 dana od datuma izdavanja računa, obračunaće se dnevna ležarina u iznosu od 1,00 EUR / 100 kg.
22. Za više tehničkih informacija obratite se na e-adresu: prodaja@metalcinkara.co.rs ili na tel. +38163 1059914, za komercijalne informacije na tel +38163 381906.