

## LEVERINGSBETINGELSER

### NORDIC GALVANIZERS

Hvis ikke annet er skriftlig avtalt, eller er beskrevet i disse leveringsbetingelsene, utføres varmforzinking etter NS-EN ISO 1461, **-Varmforsinkede belegg på produkter av jern og stål, - og etter NL-92, -Alminnelige leveringsbetingelser.**

#### 1. SKADEANSVAR.

- Varmforzinkingsanlegget forplikter seg til å ta godt vare på de innleverte gjenstander, og gi dem en korrekt faglig behandling gjennom hele forzinkingsprosessen.
- Kunden plikter å gi alle relevante opplysninger for bedømmelse av godset.
- Varmforzinkingsanlegget påtar seg ikke ansvar for skader på godset som skyldes at godset i seg selv er av en slik beskaffenhet at det ikke tåler behandlingen.
- Veiledning om hvilke krav som stilles til varmforzinket gods er gitt i NS-EN ISO 1461, og boken «Varmforzinking» utgitt av Nordic Galvanizers

#### 2. OPPHENGMULIGHETER.

- Varmforzinkingsanlegget vil for opphenging, bruke de huller, bøyler, lasker e.l. som finnes på konstruksjonen, dersom de ser ut til å være tilstrekkelig solide.
- Varmforzinkingsanlegget påtar seg imidlertid ikke ansvar for de skader som måtte oppstå på grunn av dette.
- Er det risiko for slike skader må kunden uttrykkelig advare mot slik bruk.

#### 3. SAMMENSATTE KONSTRUKSJONER.

- Konstruksjoner sammensatt av flere deler vil bli varmforzinket som mottatt.
- Hvis dette ikke er ønskelig må ønsket behandling avtales spesielt med varmforzinkingsanlegget.

#### 4. KLARING.

Kunden må passe på at det er tilstrekkelig klaring mellom sammenliggende flater, f. eks. hengsler, gjengede bolter og muttere o.l., hvis disse skal være bevegelige etter varmforzinkingen.

#### 5. RENSING, BØRSTING O.L.

For rensing av hull, gjenger o.l. etter varmforzinkingen vil det bli beregnet ekstra betaling, hvis ikke annet er avtalt på forhånd.

#### 6. RENGJØRING.

- Alle gjenstander må være fri for forurensinger som sand, spon o.l., fett, maling og/eller andre belegg som ikke fjernes ved normal syrebeising. Omkostninger for å fjerne slike beregnes ekstra.
- Eventuell omforzinking av gjenstander, som selv etter forsøk på rensing ikke er blitt tilfredsstillende varmforzinket, beregnes ekstra.

#### 7. SVEISEDE OG ANDRE FORBINDELSER.

- Alle sveisesømmer må være omhyggelig rengjort for slaggrester da disse ikke fjernes ved syrebeising. Slaggrester gir ubelagte partier, flekker, som varmforzinkingsanlegget ikke kan gjøres ansvarlig for.
- Varmforzinkingsanlegget kan heller ikke gjøres ansvarlig for flekker og rustdannelser som skyldes at rester av beisesyre, etter selve forzinkingsprosessen, siver ut fra utette sveiser eller små lommer fra, f.eks. punktsveisede-, boltede-, eller naglede forbindelser.

#### 8. FEIL I GRUNNMATERIALET.

Varmforzinkingsanlegget kan ikke gjøres ansvarlig for feil i zinkbelegget som skyldes valsefeil, slaggrester eller andre feil ved grunnmaterialet, som f.eks. støpesand innsluttet i støpegods, eller revner i støpegods som oppstår ved neddypping i zinkbadet fordi gjenstanden har latente spenninger, eller uensartede godstykkeleser.

#### 9. DEFORMASJONER.

- Varmforzinkingsanlegget er ikke ansvarlig for kastninger og deformasjoner som skyldes at det finnes, eller oppstår spenninger i gjenstanden.
- Det samme gjelder materialforandringer som f.eks. fremskyndet elding eller sprøhet.

#### 10. VARIERENDE ZINKBELEGG.

- Visse stålsorter reagerer sterkere med zink enn andre, og får derved et tykkere belegg. Disse belegg har ofte en mørk farge, og kan være sprø. Varmforzinkingsanlegget har intet ansvar for dette. Det samme gjelder når stålkvaliteten begrenser zinkbeleggets tykkelse.
- Dersom ikke annet er avtalt, kan det beregnes tilleggpris for den ekstra zinkmengde som medgår til varmforzinking av slike stålsorter.
- Varmepåvirkede flater, som flamme- eller laserskjærte, vil på Si-holdige stål, få tynnere belegg enn resten av detaljen.

#### 11. UTLUFTING, AVLØP, BORING.

- Hvis lukkede hulrom nedsenkes i et zinkbad, er det fare for voldsom og livsfarlig eksplosjon. Alle konstruksjoner og gjenstander som f.eks. beholdere, rørkonstruksjoner o.l. må ha hull for lufting og drenering, full gjennomtrekk.
- Om gjenstanden har inneholdt brennbare stoffer, må den renses omhyggelig for dette p.g.a. eksplosjonsfare.
- Plassering av lufter- og dreneringshull krever fagkunnskap, og bør gjøres i samarbeid med varmforzinkingsanlegget.

#### 12. BELEGG PÅ ZINKOVERFLATEN..

Ved lagring hender det at en varmforzinket gjenstand får et lett, hvitt, melkeaktig, stoff på overflaten. Dette «pulveret» vil normalt forsvinne når gjenstanden monteres og eksponeres i friluft, og gir ikke grunnlag for reklamasjon.

#### 13. OVERMALING - DUPLEXSYSTEMER.

Dersom overmaling, eller annen etterbehandling utføres av andre enn varmforzinkeren, er ikke varmforzinkeren ansvarlig for eventuelle skader som oppstår ved disse operasjoner, f.eks. avskalling av zinkbelegget p.g.a. for kraftig sandblåsing.

#### 14. REKLAMASJON, REPARASJON, OMFORZINKING.

- Reklamasjon må skje skriftlig uten ugrunnet opphold, og senest 2 uker etter mottagelse.
- Dersom kontroll ikke kan foretas innen 2 uker, skal ny frist avtales skriftlig.
- Om reklamasjonen er berettiget, dvs større ubelagte flekker enn angitt i NS-EN ISO 1461, vil feil i zinkbelegget normalt bli utbedret ved partiell reparasjon. Dersom dette antas å ikke gi ønsket korrosjonsbeskyttelse vil det bli foretatt omforzinking vederlagsfritt. Utover dette gis ingen erstatning.

#### 15. INNSIGELSER.

Innsigelser mot en, eller flere, av disse betingelser må gjøres skriftlig før godset leveres til varmforzinking. Dette gjelder også hvis innsigelsen angår en eventuell avvikelser fra kundens innkjøpsbetingelser.

#### 16. PRIS.

Alle priser som oppgis i kr. pr. kg gjelder for vekt av gods **etter varmforzinking.**

Mai 2000. Erstatte alle tidligere utgaver. Utarbeidet av Nordic Galvanizers