

**I. Termenii și condițiile generale ale garanției**

1. BAKS ("Producător") garantează Cumpărătorului că produsul nu prezintă defecte materiale și de manoperă.
2. Un defect de material și de manoperă se înțelege ca un defect care cauzează produsul să funcționeze într-un mod care este inconsecvent cu specificația Producătorului.
  - Garanția acoperă în special: rezistența mecanică a produselor și rezistența la coroziune a stratului de zinc, stratul componentelor acoperite cu pulbere și componente realizate din foi de metal inoxidabil.
  - Garanția acoperă daunele și defectele cauzate de motive care pot fi atribuite exclusiv producătorului, cum ar fi ruperea și îndoirea structurii, exfolierea stratului de protecție.
3. Cumpărătorul va fi înțeles ca entitatea care a efectuat o achiziție direct de la Producător.
4. Producătorul va elimina, în mod gratuit, orice defecte în material și de manoperă descoperite în perioada de garanție cu privire la termenii și condițiile stipulate în prezenta, prin repararea produsului sau înlocuirea acestuia cu un produs care nu prezintă niciun defect. Producătorul are discreție cu privire la alegerea metodei de reparare.
5. Perioada de garanție durează 12 luni de la data vânzării. În cazuri justificate, perioada de garanție poate fi prelungită la cererea Cumpărătorului, după stabilirea condițiilor de depozitare și utilizare a Produselor cu Producătorul. Orice prelungire a perioadei de garanție va fi certificată în scris, în caz contrar este nulă.

**II. Termenii și condițiile specifice ale garanției**

1. Această garanție este valabilă cu condiția ca produsul să fie utilizat în scopurile pentru care a fost proiectat, în conformitate cu specificațiile Producătorului, cu condițiile tehnice și de mediu.
2. Nici Cumpărătorul și nici alte părți terțe nu vor avea nici o revendicare pentru daune din cauza oricărui defecte care provin dintr-o rupere a produsului. Singura răspundere a Producătorului în temeiul acestei garanții este reparația sau înlocuirea Produsului cu unul care nu prezintă niciun defect, în conformitate cu termenii și condițiile din acesta.
3. Producătorul va fi răspunzător față de Cumpărător numai pentru defectele fizice care provin din cauze deja existente în Produsul achiziționat.
4. Pentru ca garanția să fie valabilă și eficientă, trebuie îndeplinite următoarele condiții:

**Transport**

Produsele trebuie transportate în mijloace de transport uscate și acoperite, astfel încât produsele să fie protejate împotriva deplasării, deteriorării mecanice și expunerii la elementele atmosferice. Unitățile de încărcare trebuie să fie amplasate în mijloacele de transport unele lângă altele, strânse și fixate, pentru a se evita deplasarea acestora. Încărcătura trebuie fixată cu centuri de transport pentru a preveni deteriorarea componentelor.

**Depozitarea produselor zincate, zincate și vopsite, precum și a produselor din foi de metal inoxidabil/antiacid**

Produsele trebuie depozitate în încăperi de depozitare uscate, curate și ventilate, fără vapori și gaze reactive chimic. Produsele trebuie să fie ferite de apă sau umezeală. Dacă elementele zincate se udă sau umezesc, îndepărtați-le cât mai repede din ambalajul umed, dezamblați-le și lăsați-le să se usuce, apoi reasamblați-le și depozitați-le într-o cameră uscată și aerisită care asigură protecție împotriva precipitațiilor. Produsele trebuie depozitate pe suporturi din lemn, în containere sau pe suporturi special proiectate (nu trebuie așezate direct pe beton sau podea). Depozitarea în condiții necorespunzătoare (umiditate) poate duce la apariția condensului între suprafața elementelor zincate sau vopsite, sau a celor fabricate din foi de metal inoxidabil/antiacid. Dacă elementele zincate sunt expuse la umezeală, poate apărea așa numita coroziune albă (pete alb-gri), ceea ce nu afectează calitatea stratului de zinc și nu oferă motive pentru revendicarea garanției. Produsele fabricate din foi de metal inoxidabil/antiacid sau produsele vopsite pot fi protejate cu folie, care trebuie îndepărtată fără întârziere la livrare. Lăsând folia protectoare pe produse vopsite sau fabricate din foi de metal inoxidabil/antiacid în timpul depozitării la temperaturi înalte și expunerii prelungite la soare, poate conduce la reacții chimice care fac ca pelicula să fie încorporată în elementele ambalate. Ca rezultat al acestei reacții, este imposibilă îndepărtarea foliei fără deteriorarea suprafeței produselor. Pe durata depozitării și asamblării elementelor, acestea trebuie protejate împotriva contactului cu var, ciment și alte materiale de construcție alcaline. Transportul, depozitarea și asamblarea produselor trebuie efectuate într-un mediu compatibil cu agresivitatea corozivă corespunzătoare bazată pe standardul PN EN ISO 12944: 2001 (info p.4)

În cazul nerespectării reglementărilor, revendicările nu vor fi acceptate. Produsele trebuie depozitate în interior, sub acoperiș și într-un mediu uscat. Nu permiteți umezirea sau udarea produselor.



**Protecția și întreținerea elementelor zincate.**

Cea mai frecventă cauză a defectelor în straturile de zinc este manipularea necorespunzătoare a produsului în timpul transportului, depozitării și asamblării. Prin urmare, trebuie respectate următoarele reguli:

- Marginile de tăiere și de găurire care au fost create în timpul asamblării trebuie curățate cu atenție prin îndepărtarea schijelor, a grăsimilor și a murdăriei (praf, ulei, lubrifianți, urme de coroziune). Suprafața trebuie reparată prin aplicarea unui grund bogat în zinc, a unei paste de zinc sau a unui material echivalent din punct de vedere tehnic. Grosimea stratului de vopsea trebuie să fie cu 30 μm mai mare decât grosimea locală necesară a stratului de zinc.

**Protecția și întreținerea elementelor vopsite.**

Cele mai frecvente cauze a defectelor în straturile de vopsea includ: defectele mecanice (zgârieturi, ciobituri) și curățarea cu agenți chimici. Prin urmare, trebuie respectate următoarele reguli:

- Acordați o atenție deosebită în timpul asamblării, pentru a evita zgârirea și ciobirea.
- Folosiți benzi protectoare (de exemplu benzi pentru pictură) atunci când tăiați elementul la dimensiune.
- Curățați produsul cel puțin de două ori pe an.
- Curățați cu materiale delicate, non-abrazive și apă curată cu detergent testat în prealabil.
- Nu curățați stratul de protecție cu jeturi de aburi.
- Dacă intenționați să curățați produsul cu alți agenți de curățare decât cu apă, testați efectele agentului înainte de a curăța suprafața.
- Dacă observați orice reacții adverse, nu utilizați agentul de curățare testat.
- Nu utilizați agenți de curățare foarte acizi sau foarte alcalini (inclusiv cei care conțin detergenți).
- Nu folosiți sare sau substanțe chimice destinate îndepărtării gheții în apropierea suprafețelor vopsite.

### Protecția și întreținerea elementelor fabricate din foi de metal inoxidabil și antiacid.

Metoda de prelucrare și alegerea corectă a calității produsului pentru condițiile climatice sunt factori extrem de importanți care afectează calitatea suprafeței în timpul funcționării.

Rezistența la coroziune a oțelului inoxidabil poate fi menținută prin curățarea regulată a suprafeței și poate fi îmbunătățită în continuare prin prelucrarea chimică a suprafeței - decapare, pasivare.

Cele mai frecvente cauze ale urmelor de "coroziune" sunt:

- Contaminarea suprafeței cu particule de fier, oțel negru (particule rezultate din tăierea cu polizorul, sudarea) - zgârieturi făcute în locul însemnării cu un element moale și ascuțit din oțel moale.
- Depozitarea și transportul necorespunzătoare.
- Selecția incorectă a calității oțelului pentru condițiile meteorologice în care urmează să fie aplicată.

### Curs de acțiune și de întreținere în cazul în care se observă urme de coroziune:

- Curățarea mecanică. Curățați petele de coroziune de suprafață cu o cârpă tricotată și apoi lustruiți-le cu o cârpă uscată și curată.
- Curățarea chimică. Aplicați pe suprafețele curățate un strat subțire și uniform de agent de curățare adecvat, de ex. cu o pensulă. După aproximativ 5 minute (în funcție de agentul de curățare utilizat), îndepărtați agentul cu o cârpă umedă. Cârpă trebuie clătită în mod regulat în apă curată sau înlocuită cu una curată. Asigurați-vă că nu stropiți alte componente amplasate în apropierea canalului de cabluri curățat. Apoi, uscați suprafața umedă cu de ex. prosop de bucătărie.
- Pasivare. Păstrați suprafețele curățate și uscate cu agent de pasivare care se aplică prin burete sau spray, creând o acoperire subțire și uniformă.

Acțiunile specificate mai sus trebuie să fie efectuate manual, fără a utiliza unelte electrice. În cazul în care sub produsele curățate sunt amplasate alte elemente și există riscul stropirii acestora în timpul curățării suprafeței cu o cârpă umedă, acestea trebuie să fie acoperite cu o cârpă groasă pentru picături. Pentru a curăța oțelul inoxidabil, NU utilizați produse pentru îndepărtarea mortarului sau a substanțelor care conțin acid clorhidric, înălbitor, agenți pentru curățarea argintului.

Nu folosiți perii de sârmă din oțel carbon, lână de oțel sau tampoane de spălare din oțel.

Când folosiți agenți de curățare caustice, folosiți întotdeauna mănuși și ochelari de protecție.

### Pierderea Garanției

#### 1. Garanția nu acoperă:

- orice defecte mecanice sau defecte cauzate de alte defecte, în special defecte de acoperiri de protecție;
- orice defect care rezultă din instalarea și utilizarea produsului în condiții sau într-o manieră incompatibilă cu specificația producătorului (excedent de încărcătura permisă, daune cauzate de condițiile meteorologice etc.);
- orice deteriorare a produsului cauzată ca urmare a depozitării necorespunzătoare (decolorare, pete, coroziune albă);
- orice deteriorare a produsului provocată de utilizarea de sare și substanțe chimice pentru a elimina stratul de gheață din vecinătatea componentelor zincate sau vopsite sau cele fabricate din foi de metal inoxidabil/antiacid;
- orice daune apărute ca urmare a modificărilor în construcția sau utilizarea produselor în scopuri pentru care nu au fost proiectate;
- orice daune care apar din vina sau ignoranța utilizatorului;
- orice daune care apar în timpul transportului care implică mijloace de transport terțe;
- nerespectarea obligației de întreținere periodică, dacă este necesară;
- orice daune cauzate de un act al lui Dumnezeu (incendiu, inundații, daune cauzate de acte teroriste sau de război etc.);
- orice întârziere a plății pentru Produs, care depășește 90 de zile de la data plății facturii.

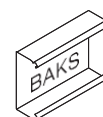
#### 2. Garanția nu acoperă întreținerea normală, cum ar fi curățarea și conservarea.

### Exercitarea Garanției

1. Defectele descoperite în perioada de garanție vor fi reparate gratuit de către BAKS cât mai curând posibil după depunerea cererii revendicare a garanției.
2. Defectele sau daunele produsului descoperite în timpul perioadei de garanție trebuie să fie raportate Producătorului fără întârziere, în orice caz nu mai târziu de 7 zile după descoperirea lor.
3. Procedura de garanție se referă numai la produse complete, verificabile, fără vreun defect mecanic sau daune cauzate de factori externi.
4. Următoarele condiții trebuie îndeplinite pentru a putea fi acceptată o revendicare a garanției:
  - a) Depunerea unei reclamații, în scris, prin fax sau e-mail, precizând:
    - numele produsului, numărul catalogului, data achiziției, numărul documentului de Confirmare a Emiterii Stocului sau factura de achiziție,
    - detalii privind daunele produselor și circumstanțele în care au survenit, cu informații suplimentare despre apariția defectelor în produse inclusiv imaginile produselor defecte și împrejurimile în care sunt montate și depozitate.
  5. După ce a recunoscut reclamația, producătorul decide cum trebuie să fie satisfăcută cererea.
  6. Producătorul își rezervă dreptul de a efectua o inspecție la fața locului în locul unde a fost montat produsul defect.
  7. Producătorul își rezervă dreptul de a suspenda procedura de garanție dacă Cumpărătorul este în întârziere cu plata facturilor pentru mai mult de 14 zile.
  8. Detaliile privind drepturile Cumpărătorului și obligațiile Producătorului în temeiul garanției sunt prevăzute în Codul Civil.

#### Limitarea răspunderii:

BAKS are o politică de dezvoltare continuă a produselor și își rezervă dreptul de a schimba sau modifica specificațiile, dacă este necesar, fără o notificare prealabilă prezentată în această publicație. Acest catalog este conceput pentru a furniza numai informații tehnice preliminare care se referă la produsele standard fabricate de BAKS.



## II. Informații despre materialele din care sunt fabricate produsele BAKS

Clasa de coroziivitate	C1 foarte scăzută	C2 scăzută	C3 medie	C4 ridicată	C5-I foarte ridicată (grad industrial)	C5-M foarte ridicată (grad maritim)
Reducerea stratului de protecție (μm)	< 0.1	> 0.1 până la 0.7	> 0.7 până la 2.1	> 2.1 până la 4.2	> 4.2 până la 8.4	> 4.2 până la 8.4
Exemple de medii tipice pentru climatul moderat (doar pentru referință)	<b>În interior:</b> clădiri încălzite atmosferă curată, de ex. magazine, birouri de sport, depozite <b>În exterior:</b> -	<b>În interior:</b> clădirile neîncălzite în care poate să apară condens, de ex. săli de sport, depozite <b>În exterior:</b> atmosfere cu un grad scăzut de poluare	<b>În interior:</b> Spații de producție cu un nivel ridicat de umiditate și o anumită poluare a aerului, de ex. spălătorii, fabrici de bere, fabrici de lapte <b>În exterior:</b> atmosferă urbană și industrială	<b>În interior:</b> fabrici chimice, piscine, șantiere de reparații <b>În exterior:</b> zonele industriale și zonele litorale cu salinitate medie	<b>În interior:</b> clădiri sau zone cu condensare aproape constantă și poluare ridicată <b>În exterior:</b> zone industriale cu umiditate ridicată și atmosferă agresivă	<b>În interior:</b> clădiri sau zone cu condensare aproape constantă și poluare ridicată <b>În exterior:</b> Zonele litorale și zonele mai departe în mare, cu salinitate ridicată

Tabel de materiale

Material	Tipul de acoperire	Proprietățile acoperirii													
Oțel	Galvanizare Sendzimir PN-EN 10346:2015-09	Foi de oțel (cu grosimea de 3 mm) încă în stare fierbinte sunt zincate prin scufundare la laminor. Ca rezultat, se obține un strat de zinc uniform și puternic aderent cu grosimea medie de aproximativ 19 μm. Acoperirea deteriorărilor prin tăiere, perforare, îndoire nu duce la ruginirea progresivă. Toate tipurile de jgheaburi de cabluri, rafturi și cele mai multe elemente portante (nu sudate) care sunt zincate conform metodei Sendzimir aplicate sunt destinate camerelor uscate, în care sunt absente substanțe chimice agresive (de exemplu, vapori de clor, acizi, baze) Recomandat pentru categoriile de coroziune C1 și C2.													
	Galvanizare la cald PN-EN ISO 1461: 2011	Componentele prelucrate complet (după tăiere, îndoire, sudare etc.) sunt scufundate în zinc, care este topit la o temperatură de aprox. 450 ° C până la 460 ° C. Procesul protejează oțelul împotriva coroziunii. Procesul implică o tehnologie complicată bazată pe difuzie. Procesul implică faptul că atomii de zinc penetrează în suprafața exterioară a oțelului pentru a crea un nou aliaj de fier-zinc pe suprafață. Odată ce piesa este în afara băii de zinc, se obține o acoperire de zinc pur pe suprafață. În funcție de condițiile de acoperire cu zinc (timp de înmuiere, răcire, calitatea suprafeței de bază, compoziția chimică a materialului de bază etc.), suprafața zincului poate varia de la gri deschis lucios la gri închis mat; totuși, acest lucru nu afectează calitatea stratului de protecție. Este posibil să existe efectul de umiditate care are ca rezultat pete albe pe suprafață. Acesta este hidroxidul de zinc, așa-numita coroziune albă, care nu afectează calitatea stratului de protecție, dar are un efect asupra calității estetice a produsului. Toate tipurile de jgheaburi de cabluri, rafturi și cele mai multe elemente portante, care sunt zincate prin scufundare la cald, sunt recomandate pentru utilizare în exterior, unde sunt prezenți vapori de substanțe chimice agresive. Produsele supuse acoperirii în zinc fierbinte sunt utilizate în cea mai mare parte în medii de categoria C3 și C4, unde există o umiditate ridicată (subsol, încăperi de garaj, cazan etc.) și categorii de coroziune C5-I și C5-M, unde apar vapori de substanțe chimice agresive, de ex. apa de mare, fumul de la arderea cărbunului etc. (șantiere navale, fabrici de procesare chimică/a petrolului/a gazelor, mine).													
	F	Tipul de mediu	Coroziuni foarte scăzută	Coroziuni scăzută	Coroziuni e medie	Coroziuni ridicată	Coroziuni foarte ridicată								
	Categoria de coroziune	C1	C2	C3	C4	C5-I, C5-M									
	Posibilitate de extindere a garanției	până la 5 ani	până la 5 ani	până la 5 ani	până la 5 ani	până la 2 ani									
Acoperiri galvanice de zinc PN-EN 12329	G	Jgheaburile cu ochiuri împreună cu fittinguri, șuruburi, piulițe, șaibe sunt acoperite în băi electrolitice pentru a obține o acoperire zincată uniformă subțire. Grosimea stratului de acoperire variază de la aprox. 5 μm până la 20 μm; este de culoare deschisă și lucioasă. Recomandat pentru categoriile de coroziune C1 și C2.													
Șerardizare PN-EN 13811	T	Produsele sunt acoperite cu un amestec de pulbere de zinc special, la o temperatură cuprinsă între 360 ° C și 450 ° C. Acoperirea cu zinc are loc într-un cuptor cu un tambur rotativ în care se adaugă elemente pentru zincare împreună cu o cantitate măsurată de pulbere de zinc cu aditivi. Prin difuzarea particulelor de zinc în oțel se obține o acoperire foarte rezistentă la coroziune. Spre deosebire de straturile anterioare de zinc, suprafața obținută poate fi mată, de la o culoare gri deschis la gri închis. Grosimea stratului de acoperire cu zinc variază de la 45 μm la 120 μm. Avantaje: Rezistență la coroziune comparabilă cu acoperirea cu zinc prin cufundare la cald, forma exact reprodusă (fără adunări și spălări ale deschiderilor), aplicată pentru protecția corozivă a firelor, grosime uniformă a stratului aplicat, rezistență bună la abraziune. Dezavantaje: diferite nuanțe de gri pentru același lot de acoperire cu zinc, acoperire cu zinc numai pe piese mici până la 40 cm lungime.													
acoperiri cu fulgi de zinc PN-EN ISO 10683:2014-09	F	Acoperirea de bază se aplică sub formă de fulgi de zinc și aluminiu. Toți fulgii reacționează cu suprafața de oțel pentru a forma o acoperire bine-aderentă conductoare și netoxică de zinc-aluminiu după încălzire. Această metodă se caracterizează printr-o rezistență foarte mare la coroziune - până la 1.000 de ore într-o cameră de sare conform ISO 9227, după apariția coroziunii roșii. Metoda este acceptată la nivel mondial de către producătorii de vârf în industria de automobile, sectorul energetic și aviație; se aplică în mod obișnuit pentru elementele filetate datorită lipsei problemelor de înșurubare a elementelor.													
Oțel inoxidabil/antiacid	E	Pentru protecția la coroziune, oțelurile rezistente la acizi se dovedesc a fi materiale foarte bune, de ex. 1.4301 (codul US 304, Standardul Polonez învechit 0H18N9). Într-un mediu foarte agresiv, se utilizează oțeluri rezistente la acizi deoarece conțin mai multe elemente chimice, cum ar fi nichelul, cromul și moliบดีn - 1.4401 (codul US 316, Standardul Polonez învechit 0H17N12M2T) și 1.4404 (codul US 316L, Standardul Polonez învechit 0H17N14M2). Sistemele din oțeluri rezistente la acizi adesea depășesc ca performanță structurile alternative din plastic. Elementele de oțel rezistent la acizi sunt utilizate în principal în medii agresive din punct de vedere chimic (rafinării, instalații de tratare, instalații de prelucrare a materialelor plastice) în industria alimentară (fabrici de prelucrare a cărnii, lăptării etc.). Economii făcute prost pot conduce uneori la întreruperea funcționării instalației industriale datorită necesității de a înlocui structura portantă a sistemelor electrice. Fabricarea traseelor de cabluri din foi rezistente la acid este mult mai complicată și consumatoare de muncă, în comparație cu elemente standard de fabricație realizate din foi zincate, în conformitate cu metoda Sendzimir. Aceleași elemente fabricate din foi zincate și rezistente la acizi trebuie să fie fabricate folosind instrumente separate. În timpul ultimei operațiuni, elemente finisate din tablă rezistentă la acid au fost supuse unei curățări prin sablare (cu excepția produselor fabricate din foi a căror grosime este sub 1 mm) pentru a îndepărta toate murdăria și reziduurile după procesele de fabricație. După finalizarea sablării, suprafața este uniformă; culoarea este gri mat. Elementele a căror grosime depășește 1 mm sunt realizate din foi prevăzute cu folie de protecție. Aplicarea calității individuale: 1.4301 (304) – Principalele aplicații includ industria alimentară, rezervoarele de combustibil, echipamentele din centralele nucleare, structurile operate la temperaturi scăzute. 1.4401 (316) – Principalele aplicații includ instalații de tratare a apelor reziduale, medii maritime, industria de rafinare. 1.4404 (316L) – Aplicații principale pentru oțelurile menționate și, în plus, în medii cu acid organic (rezistență la cei mai mulți acizi), plante de îngrășământ. 14571 (316Ti) – Utilizat ca materie primă pentru rutele de cablu în tunelurile rutiere.													
Oțel + Oțel inoxidabil/antiacid	L	Poliester și acoperire cu pulbere epoxidică (pentru acoperire internă). Grosimea stratului de acoperire variază de la 60 μm la 120 μm; nu se utilizează grund sau solvent. Înainte de vopsire, acoperirea cu pulbere a pieselor din tablă de metal negru este supusă unei acoperiri cu fosfat, care servește ca grund înainte de acoperirea cu pulbere; se extinde considerabil durabilitatea acoperirii. Acoperirea cu pulbere pe piese din foi, care sunt zincate conform metodei Sendzimir, asigură suprafețe netede, fără crăpături, scurgeri și creștături. Acoperirea cu pulbere pe piese din tablă zincată prin cufundare caldă nu asigură suprafețe netede, deoarece elementele zincate prin cufundare caldă prezintă o rugozitate crescută a suprafeței, comparativ cu stratul de zinc aplicat conform metodei Sendzimir. Înainte de vopsire, elementele zincate prin cufundare caldă sunt supuse unei operații de sablare pentru a spori aderența vopselei la pereții elementelor zincate și pentru a elimina oxidul de zinc, a cărui prezență pe elementul anterior vopsirii ar putea avea ca rezultat exfolierea stratului de zinc. Acoperirea cu pulbere se caracterizează prin rezistență ridicată la coroziune/chimică, proprietăți mecanice foarte bune și rezistență la apă. Soluția se aplică atunci când se impune îmbunătățirea rezistenței la coroziune (prin acoperirea cu pulbere pe foi zincate), îmbunătățirea esteticii prin adăugarea de culori pentru a se armoniza cu accesorile, scopul sistemului (în funcție de funcția sa). Durabilitatea acoperirii depinde de respectarea normelor privind transportul, depozitarea, metoda de instalare, mediul chimic, locul în care urmează să fie instalată structura și întreținerea. Oferta standard include 14 culori (vezi paleta mai jos). Este posibil să se comande vopsea de culoare diferită de standard; totuși, acest lucru este mai scump și este necesar un timp mai îndelungat pentru finalizarea comenzii de achiziție. Vopseaua este aplicată direct pe metal.													
		RAL1015 fideș deschis	RAL1023 galben rutil	RAL2004 portocaliu pal	RAL5012 albastru deschis	RAL5015 azuriu	RAL7016 albastru gri	RAL7024 gri grafit	RAL7002 gri petric	RAL7035 gri deschis	RAL9002 alb gri	RAL9003 alb semnal	RAL9005 negru	RAL9006 alb aluminiu	RAL9010 Alb pur