

GAMINIO PRIEŽIŪROS ir EKSPLOATAVIMO REIKALAVIMAI

v1.06 // 2024

1. Paskutinė architektūrai skirtų gaminių, padengtų miltelinių dažų danga, priėmimo vieta – statybų aikštelė, todėl reikia atsižvelgti į dažų dangos pažeidimo galimybę gaminius transportuojant, sandėliuojant ir montuojant.
2. Siekiant išvengti miltelinių dažų dangos pažeidimų, labai svarbu gaminius tinkamai supakuoti ir pritvirtinti transportuojant. Mūsų pakavimo būdas užtikrina tik laikiną gaminių apsaugą transportavimo metu, darant prielaidą, kad gaminiai transportuojami atsargiai ir atsakingai, atsižvelgiant į jų pažeidžiamumą.
3. Nurodome, kad mūsų pasirinktas naudojamas gaminių pakavimo būdas nėra tinkamas supakuotiems gaminiams saugoti lauko sąlygomis. Mūsų pakavimo būdas neužtikrina gaminių apsaugos nuo saulės, lietaus, drėgmės ar kito atmosferos sąlygų poveikio. Svarbu pabrėžti, kad laikant supakuotus gaminius lauko sąlygomis, tarp nudažytų paviršių ir pakavimo medžiagų gali kauptis į dažų dangą įsigerianti drėgmė, dėl to dažų dangoje gali atsirasti pieno baltumo dėmių. Tokios dėmės gali būti pašalinamos tik dar kartą dažų dangą (gaminį) kaitinant aukštoje temperatūroje. Mes neprisiimame atsakomybės už galimą supakuotų gaminių sugadinimą dėl minėtų veiksnių poveikio. Šio neigiamo poveikio galima išvengti laikant gaminius sausai, užtikrinant gerą oro cirkuliaciją supakuotų gaminių viduje ir stengiantis, kad pakavimo plėvelė nesiliestų su gaminių paviršiumi.
4. Architektūrai skirti ekstruduo to aliuminio gaminiai (langų, fasadų, balkonų konstrukcijų profiliai ir panašiai), iš lakštinio metalo pagaminti elementai (palangės, parapetai, kasetės ir panašiai) įprastai dažomi poliesterio dervų pagrindu pagamintais milteliniais dažais, kurie nėra atsparūs mechaniniams pažeidimams, t. y. dangą lengva pažeisti triniant, brėžiant, valant šiuurkščiomis ir (arba) abrazyvinėmis valymo priemonėmis. Be to, jie jautrūs organiniams tirpikliams, koncentruotam alkoholiui, rūgštims, šarminėms medžiagoms ir naftos junginiams – šių medžiagų naudojimas gali nepataisomai sugadinti dažų dangą.
5. Nudažytų gaminių sulituotoms (suvirintoms) vietoms užglaistyti naudojamų medžiagų arba kitų pagalbinių medžiagų (pavyzdžiui: langų glaistai, tepalai ir šaldomosios medžiagos, skirtos pjauti ir gręžti, klijai, lipniosios juostos ir panašiai), turinčių sąlytį su miltelinių dažų danga, pH turi būti neutralus, juse negali būti dažams kenksmingų medžiagų. Saulės spinduliai sustiprina žalingą chemikalų poveikį. Prieš pradedant naudoti chemikalus, reikia patikrinti, ar jie tinkami veikiamai dažų dangai.
6. Dažnai nudažytų gaminių paviršiumi apsaugoti naudojama lipni apsauginė plėvelė. Svarbu pabrėžti – palikus tokią plėvelę priklijuotą ilgą laiką, ypač dėl saulės spindulių ir aukštos aplinkos temperatūros poveikio, gali įvykti cheminė reakcija, dėl kurios plėvelė gali sukibti su dažų danga per daug stipriai. Įvykus tokiai reakcijai, plėvelės negalima bus nuplėšti nepažeidus dažų dangos arba liks klijų pėdsakų.

PRODUCT PROCESSING AND MAINTENANCE REQUIREMENTS

v1.06 // 2024

1. The final point of receiving the powder coated products for architecture shall be the construction site; therefore, a potential damage to coating during transportation, storage and assembly should be considered.
2. In order to avoid any damage to powder coating, the packaging of parts and their fastening during transportation is extremely important. Our packing method ensures only a temporary protection during transportation, assuming that products are transported with care and responsibility, with due consideration to their vulnerability.
3. We state that the method used by us for the packing of products is not suitable for the storage of packed products outdoors. Our packing method does not protect the product from sun, rain, humidity or other exposure to weather. It must be emphasised that the storage of packed products outdoors may lead to the accumulation of humidity between the coated surface and the packaging materials, which is absorbed by the coating and in turn may cause the formation of milk-white spots. These spots may be removed only by repeatedly subjecting the coating (products) to the treatment in high temperatures. We shall not be liable for the potential damage of packed products as a result of the said factors. Such negative effects may be avoided by storing products in dry conditions with good air circulation inside the packed products and by preventing the contact of the packaging film with the product surface.
4. Extruded aluminium products for architecture (profiles of window, façade, balcony structures, etc.), sheet metal elements (windowsills, parapets, assemblies, etc.) are usually coated with polyester resin-based powder coating, which is not resistant to mechanical damaging, i.e. the coating can be easily damaged when rubbing, scratching, cleaning with coarse cleaning materials and/or abrasives. Furthermore, they are sensitive to organic solvents, concentrated alcohol, alkaline substances and oil compounds: the use of such substances can irreparably damage the coating.
5. The pH of materials used for puttying of soldered/welded spots of coated products or the pH of other auxiliary materials (such as sash putties, lubricants and coolants for cutting and drilling, glues, adhesive tapes, etc.) in contact with powder coating, must be neutral, and such materials must be free of substances harmful to the coating materials. The sun intensifies the harmful effect of the chemicals. Before using the chemicals, please check whether they can be applied on the affected coating.
6. Protective adhesive film is often used for the protection of the surface of coated products. It is important to note that the prolonged presence of such film may cause chemical reactions, especially if exposed to sun and high ambient temperature, and this may lead to too strong adhesion of the film to the coating. If such reaction occurs, the film cannot be removed either without damaging the coating or without leaving adhesive

Rekomenduojame tokią apsauginę plėvelę nuimti ne vėliau nei nurodo plėvelės gamintojas.

7. Miltelinių dažų dangų valymas. Netinkamas nudažytų paviršių valymas dažnai pakenkia dažų dangai, todėl reikia laikytis valymo nurodymų ir valymo darbų intervalų, kuriuos nustato dažų gamintojai. Svarbu, kad šie nurodymai būtų perduoti pastatų, kurių konstrukcijoms dažyti buvo naudoti milteliniai dažai, savininkams, valdytojams, valymo paslaugas teikiančioms įmonėms.
 8. Svarbu atkreipti dėmesį, kad skirtingų dažų gamintojų miltelinių dažų dangų valymo būdai ir nustatyti valymo darbų intervalai skiriasi, todėl tikslūs dažų gamintojo nurodymai gali būti pateikti Užsakovui nurodžius užsakymo numerį ir (arba) sąskaitos faktūros numerį už atliktas Paslaugas. Pagal tai mes nustatome, kokio gamintojo dažais buvo nudažyti gaminiai ir pateikiame gamintojo nurodytus miltelinių dažų dangų valymo būdus ir valymo darbų intervalus.
 9. Laikiniai, kol bus pateikti dažų gamintojo nurodymai dėl dažų dangų valymo būdų ir valymo darbų intervalų, galima naudotis šiomis valymo rekomendacijomis:
 1. miltelinių dažų dangos valymo darbai atliekami ne rečiau kaip vieną kartą per 12 mėnesių;
 2. reikia plauti švariu vandeniu, į kurį galima įpilti nedidelį kiekį neutralių arba lengvai šarminių ploviklių. Plovimas bus efektyvesnis, jeigu miltelinių dažų dangai valyti naudosite švelnų nebraižantį audinį;
 3. plaunant miltelinių dažų dangos temperatūra negali būti didesnė kaip 25 °C;
 4. plauti naudojamo vandens ir ploviklių mišinio temperatūra negali būti didesnė kaip 25 °C. Miltelinių dažų dangos negalima plauti vandens garų srove;
 5. negalima valyti stipriais rūgščių, stipriais šarminiais, su aliuminio paviršiaus reaguojančiais plovikliais;
 6. negalima valyti šiurkščiomis ir (arba) abrazyvinėmis valymo priemonėmis, negalima trinti paviršių. Leidžiama naudoti tik pramoninio valymo švelnius medvilninius audinius;
 7. negalima valyti organiniais skiedikliais, kuriuose yra esterių, ketonų, alkoholių, kvapiųjų junginių, esterių glikolių, chloruotų angliavandenilių ir panašiai;
 8. negalima valyti nežinomos kilmės plovikliais;
 9. riebalų, aliejaus ir dervos medžiagos nuo valomų paviršių gali būti šalinamos iš naftos pagamintais valikliais, kuriuose nėra kvapiųjų junginių. Taip pat reikia valyti klijų, silikoninės gumos, lipniųjų juostų likučius;
 10. naudojamų ploviklių ant plaunamų paviršių negalima palikti ilgiau kaip vieną valandą. Po kiekvieno valymo miltelinių dažų danga tuojau pat turi būti nuplaunama švariu šaltu vandeniu;
 11. jeigu būtina, pakartotinai valyti galima po 24 valandų.
- traces. We recommend that such protective film be removed within the time-period specified by the film manufacturer.
7. Cleaning of powder coating. Improper cleaning of coated surfaces often causes damage to the coating; therefore, cleaning instructions and intervals stated by manufacturers of coating materials must be followed. It is important to pass these instructions to the owners and managers of buildings the structures of which are powder coated, and to companies providing cleaning services.
 8. It is important to note that the methods and intervals of cleaning surfaces coated with powder coating materials manufactured by different manufacturers differ; therefore, the precise instructions may be provided after the Customer states the number of the order and/or the invoice for rendered Services. This information will allow us to identify the manufacturer of the coating materials used for the coating of products and to indicate precise methods and intervals of cleaning powder coated surfaces stated by the manufacturer.
 9. The following recommendations for cleaning may be followed until the instructions for the methods and intervals of cleaning coated surfaces issued by the manufacturer of coating materials shall be provided:
 1. Powder coated surfaces must be cleaned at least once in 12 months;
 2. Surfaces must be cleaned with clean water to which a little amount of neutral or slightly alkaline detergents may be added. Cleaning will be more efficient if a soft and non-abrasive cloth is used for cleaning the powder coated surface;
 3. When cleaning, the temperature of the powder coated surface may not exceed 25° C;
 4. The temperature of the mixture of water and detergents used for cleaning may not exceed 25° C. Powder coated surface cannot be cleaned with a water steam jet;
 5. No highly acidic or highly alkaline detergents, or detergents that react with aluminium surfaces can be used;
 6. No coarse cleaning materials and/or abrasive detergents can be used, and no surface can be cleaned by rubbing. Only soft cotton cloth used for industrial cleaning can be employed;
 7. No organic solvents containing esters, ketones, alcohols, aromatic compounds, glycol esters, chlorinated hydrocarbons, etc., can be employed for cleaning.
 8. No detergents of unknown origin can be used;
 9. Grease, oil and resin can be removed from cleaned surfaces using oil-based detergents free of aromatic compounds. The same way applies to the cleaning of any traces of glue, silicone rubber or adhesive tapes;
 10. Detergents used for cleaning cannot remain on the surfaces being cleaned for longer than one hour. The powder coating must be washed with clean cold water after each cleaning.
 11. If required, cleaning may be repeated in 24 hours.