

Technické podmínky provedení prací (TPPP)**Tryskání ocelovou drtí v tryskárně**
FK system – povrchové úpravy, s.r.o.*platné od 01. 06. 2022*

Tyto TPPP nenahrazují Všeobecné obchodní podmínky firmy FK system – povrchové úpravy, s.r.o.

1. Přijetí dílu na provedení povrchové úpravy1.1. Předem zaslat objednávku na e-mail fksystem@fksystem.cz, v které musí být uvedeno:

- 1.1.1. identifikace objednatele
- 1.1.2. identifikace dílu(ů) nebo zakázky,
- 1.1.3. číslo naší nabídky nebo dohodnutá cena,
- 1.1.4. požadovaný způsob povrchové úpravy tj, tryskání, případně stupeň přípravy povrchu Sa,
- 1.1.5. druh materiálu (např. uhlíková ocel, nerezová ocel, pozinkovaná ocel apod.),
- 1.1.6. další a speciální požadavky na (například):
 - způsob manipulace u velkých a hmotných dílů,
 - balení,
 - dodání zaslepovacích víček,
 - víčkování trubek,
 - konzervace po otryskání.

1.2. Díly je nutné dodat s dodacím listem odkazujícím na příslušnou objednávku. Na dodacím listu je třeba uvést, mimo jiných údajů, hmotnost dílu je-li větší než 1000 kg.

1.3. Díly na tryskání musí být dodány: - suché

- bez mastnoty
- bez třísek po obrábění a vrtání
- bez mechanických nečistot, polepů, zapečených folií apod.

Dodání dílů v rozporu s výše uvedeným může mít za následek nutné vícepráce a navýšení celkové ceny zakázky.

1.4. Pokud jsou na dílech místa a plochy, které se nesmí tryskat (obrobené plochy, těsnící plochy, dosedací plochy), popřípadě místa a plochy, kam se během prací nesmí dostat abrazivo ani jemný prach (závity, závitové díry), musí na tuto skutečnost objednatel prací výslovně upozornit v objednávce a zároveň musí k dílu dodat výkres, kde budou tyto plochy výrazně a nezaměnitelně označeny (např. barevně zvýrazňovačem).

V případě, že tyto plochy objednatel neoznačí, nenese zhotovitel za otryskání těchto míst nebo i poškození celého dílu zodpovědnost.

1.5. Pokud nebude s technikem zhotovitele domluveno jinak, musí objednatel dodat k dílu pomocný materiál jako jsou zaslepovací víčka k přírubám, venkovním a vnitřním závitům apod. tak, aby se dala určená obráběná plocha či vnitřní prostor ochránit. V opačném případě tento pomocný materiál zajistí zhotovitel a vzniklé více náklady hradí objednatel.

1.6. V období zimní chemické úpravy komunikací (solení), je velmi vhodné díly dopravovat pouze na kryté nákladní ploše (skříň nebo plachta) a to jak díly na tryskání, tak hlavně díly již otryskané. Sůl působí na povrch dílu velice agresivně a ani případné balení do PE folie díly dostatečně neochrání.

Dopravu dílů po otryskání doporučujeme realizovat zakrytými vozidly celoročně.

1.7. Při příjmu se provádí pouze namátková kontrola. Případná poškození dílů přivezených na povrchovou úpravu lze odhalit až po zahájení prací.

1.8. O termínu provedení a dokončení prací rozhodne technik tryskárny.



2. Kvalitativní standardy:

- 2.1. Tryskání je technická operace, při které jsou z povrchu tryskaného dílu odstraněny korozní produkty, okuje, vrstvy nátěrů apod. Tryskáním nelze z povrchu dílu odstranit plastické vrstvy např. pryž.
- 2.2. Otryskaný povrch u ocelových dílů je hodnocen podle ČSN ISO 8501-1, která určuje stupně zarezavění povrchu A, B, C, D a stupeň příprava povrchu otryskáním Sa 1, Sa2, Sa2½, Sa3.
- 2.3. Povrch po otryskání odpovídá požadovanému stupni přípravy povrchu Sa.
- 2.4. Při tryskání dochází vlivem kinetické energie abraziva k vzniku vnitřního pnutí. Tato skutečnost se může v určitých případech projevit deformací – prohnutím tryskané plochy. Tento jev je výraznější u jednostranně tryskaných povrchů a také u oboustranně tryskaných povrchů dílů z materiálu o tloušťce do 3 mm.
Při identifikování takového typu dílů je vhodné odzkoušet případné prohnutí na zkušebním kusu. Pokud za tímto účelem dá zákazník k této zkoušce souhlas a díl se při ní výrazně zdeformuje nebo znehodnotí, nelze náhradu za zničený díl po zhotoviteli tryskání požadovat.
- 2.5. Tryskáním dojde ke zvýšení drsnosti povrchu.
- 2.6. Po otryskání se díly ofukují stlačeným vzduchem. Na povrchu však může zůstat tenká vrstva jemného prachu. Toto není považováno za vadu.
- 2.7. Otryskaný povrch dílu z konstrukční uhlíkové oceli není chráněn proti vzniku koroze. Oxidace, v závislosti na prostředí, v kterém se díl nachází, začne probíhat prakticky okamžitě. Technik tryskání oznámí objednateli čas ukončení tryskání, pro zajištění následné protikorozi úpravy.
- 2.8. Pokud je otryskaný povrch dílu vystaven koroznímu zatížení nebo objednatel nezajistí v co nejkratším čase (max do 8h), provedení protikorozi úpravy, není vzniklá koroze považována za vadu zhotovitele.
- 2.9. Pokud je následná protikorozi úprava povrchu prováděna naší společností, je zajištěno, že následná protikorozi úprava povrchu je provedena bezprostředně po otryskání povrchu.
- 2.10. Před nanášením ochranných vrstev na otryskaný povrch je nutné provést dočištění tohoto povrchu (viz. 2.6) tak, aby odpovídalo požadavkům pro zhotovení konkrétní ochranné vrstvy.

3. Problematická místa z hlediska tryskání

Na tryskaných dílech nesmí být prostory, ve kterých by mohlo zůstat abrazivo bez možnosti jeho vyčištění po ukončení tryskacích prací.

V případě, že se takové prostory na díle vyskytují, musí být na tuto skutečnost prokazatelně upozorněn náš technik. V opačném případě nenese naše společnost za případně uvízlé abrazivo a jeho další působení v dílu či celé sestavě dílů žádnou odpovědnost.

4. Balení

Výrobky se po otryskání běžně nebalí.

Při požadavku na balení se postupuje u každé zakázky individuálně a balení je zpoplatněno.