I. Ogólne warunki gwarancji

1. BAKS , zwany dalej Producentem udziela Nabywcy gwarancji, że produkt jest wolny od wad materiału i wykonania.

2. Za wadę materiału i wykonania uważa się wadę powodującą funkcjonowanie produktu niezgodne ze specyfikacją Producenta.
- gwarancja obejmuje w szczególności: wytrzymałość mechaniczną wyrobów i odporność korozyjną powłoki cynku, powłoki elementów pokrytych farbą nanoszoną metodą proszkową i elementów wykonanych z blachy nierdzewnej.
- gwarancją objęte są uszkodzenia i wady powstałe z przyczyn leżących wyłącznie po stronie producenta jak np.: pękanie, wyginanie się konstrukcji, łuszczenie się powłoki ochronnej,

3. Za Nabywcę uważa się podmiot, który dokonał zakupu produktu bezpośrednio od Producenta.

4. Producent zobowiązuje się do bezpłatnego usunięcia ujawnionych w okresie gwarancyjnym wad materiału i wykonania, na zasadach określonych w niniejszym dokumencie, poprzez naprawę lub wymianę produktu na produkt wolny od wad. O sposobie usunięcia wady decyduje Producent.

5. Okres gwarancji wynosi 12 miesięcy od daty sprzedaży. W uzasadnionych wypadkach okres gwarancji może zostać przedłużony na wniosek Nabywcy po szczegółowym uzgodnieniu z Producentem warunków przechowywania i eksploatacji produktów. Przedłużenie okresu gwarancji powinno zostać stwierdzone pismem pod rygorem nieważności.

II. Szczegółowe warunki gwarancji

1. Gwarancja jest ważna pod warunkiem korzystania z produktu zgodnie z jego przeznaczeniem, specyfikacją Producenta, warunkami technicznymi i środowiskowymi.
2. Z tytułu gwarancji Nabywcy ani osobom trzecim nie przysługuje wobec Producenta roszczenie o odszkodowanie za jakiekolwiek szkody powstałe w skutek awarii Produktu. Jedynym zobowiązaniem Producenta według tej gwarancji, jest naprawa lub wymiana Produktu na wolny od wad, zgodnie z warunkami niniejszej gwarancji.
3. Producent odpowiada przed Nabywcą wyłącznie za wady fizyczne powstałe z przyczyn tkwiących w sprzedanym Produkcie.
4. Producent w szczególności zastrzega do ważności gwarancji konieczność spełnienia poniższych warunków:

Transport
Transport produktów powinien odbywać się suchymi, krytymi środkami transportu w taki sposób, aby ładunek był zabezpieczony przed przesuwaniem się, uszkodzeniem mechanicznym oraz wpływem warunków atmosferycznych. Jednostki ładunkowe należy umieszczać na środku transportowym ściśle obok siebie i zabezpieczyć przed wzajemnym przesuwaniem. Spięcie ładunku pasami transportowymi należy wykonać w sposób uniemożliwiający uszkodzenie elementów.

Przechowywanie produktów ocynkowanych, ocynkowanych i lakierowanych, wykonanych z blachy nierdzewnej/kwasoodpornej
Elementy powinny być przechowywane w pomieszczeniach suchych, czystych, wentylowanych, wolnych od aktywnych chemicznie par i gazów. Nie wolno dopuszczać do zamoczenia i zawilgocenia wyrobów. W przypadku zamoczenia elementów, niezwłocznie rozpakować zalane opakowania , rozłożyć detale aż wyschną i ponownie złożyć do pomieszczenia, suchego i przewiewnego, chroniącego przed opadami atmosferycznymi. Produkty muszą być składowane na paletach, pojemnikach lub specjalnie przeznaczonych do tego celu podstawach (nie powinny leżeć bezpośrednio na betonie lub ziemi).

Przechowywanie w niewłaściwych warunkach (zawilgoconych) może doprowadzić do kondensacji wilgoci pomiędzy powierzchnią elementów cynkowanych, lakierowanych, wykonanych z blachy nierdzewnej/kwasoodpornej. W przypadku zawilgocenia elementów cynkowanych może powstać tak zwana biała korozja (biało - szare plamy), która nie wpływa na jakość powłoki cynkowej i nie jest podstawą do reklamacji. Wyroby wykonane z blachy nierdzewnej/kwasoodpornej, lub lakierowane mogą być zabezpieczone folią, którą należy bezzwłocznie usunąć po otrzymaniu dostawy. Pozostawanie folii zabezpieczających na wyrobach z blachy nierdzewnej/kwasoodpornej lub lakierowanych na czas składowania przy wysokiej temperaturze otoczenia i dużym nasłonecznieniu , może prowadzić do reakcji chemicznych prowadzących do zespolenia folii z zapakowanymi elementami. W wyniku tej reakcji folia nie da się usunąć bez uszkodzenia powierzchni produktów. Na czas składowania i montażu produktów, należy zapewnić ochronę przed kontaktem powłok z wapnem, cementem i innymi alkalicznymi materiałami budowlanymi. Transport, składowanie i montaż wyrobów musi odbywać się w środowisku odpowiedniej dla zamawianych produktów kategorii agresywności korozyjnej w oparciu o normę PN EN ISO 12944 :2001 (więcej informacji na stronie 4 info).

W przypadku nieprzestrzegania zaleceń ewentualne reklamacje nie będą uwzględniane!
Wyroby magazynować w zadaszonych i suchych pomieszczeniach. Nie dopuścić do zamoczenia!

Zabezpieczenie i konserwacja elementów pokrytych cynkiem
Najczęstszą przyczyną powstawania wad powłok cynkowych jest nieumiejętne obchodzenie się z wyrobem podczas składowania i montażu.
- wyroby w stanie dostawy (tj. w oryginalnych opakowaniach BAKS) należy przechowywać w pomieszczeniach suchych i przewiewnych
- w czasie przechowywania chronić przed szybkimi zmianami wilgotności powietrza i temperatury, które mogą powodować kondensację pary wodnej.
- w przypadku konieczności krótkotrwałego usytuowania wyrobów w otwartej przestrzeni należy zapewnić odprowadzenie wilgoci. Zastosować osłonę zapewniającą przewiewność.
- w przypadku zamoknięcia elementów ocynkowanych może na nich wystąpić zjawisko tzw. białej korozji, które nie powoduje redukcji warstwy ochronnej i nie pogarsza właściwości antykorozyjnych powłoki, ale znacznie pogarsza wygląd oraz estetykę elementów. Jednak z upływem czasu, jeżeli elementy nie zostały wysuszone, następuje całkowita redukcja powłoki cynkowej, aż do powstania korozji. Jeżeli dojdzie do zamoknięcia elementów ocynkowanych i wystąpienia białej korozji, należy postępować wybierając w zależności od możliwości jedno z dwóch rozwiązań:

rozwiązanie 1
• bezzwłocznie wypakować z folii,
• ułożyć tak aby pojedyncze elementy nie miały ze sobą bezpośredniego styku lub jak najmniejszy (przekładając warstwy wąskimi profilami stalowymi ocynkowanymi lub z tworzywa sztucznego, aluminium),
• jeżeli występują stałe zanieczyszczenia (ziemia, zamoczone opakowanie tekturowe itp.) umyć wodą pod ciśnieniem,
• wysuszyć zapobiegając zaleganiu na nich wilgoci,
• składować w pomieszczeniu suchym.
rozwiązanie 2
• bezzwłocznie wypakować z folii,
• ułożyć tak aby pojedyncze elementy nie miały ze sobą bezpośredniego styku lub jak najmniejszy (przekładając warstwy wąskimi profilami stalowymi ocynkowanymi lub z tworzywa sztucznego, aluminium),
• jeżeli występują stałe zanieczyszczenia (ziemia, zamoczone opakowanie tekturowe itp.) umyć wodą pod ciśnieniem,
• zostawić na powietrzu niczym nie przykrywając.

- krawędzie cięcia oraz wiercenia, które powstały podczas montażu należy starannie oczyścić z zadziorów i odtłuścić, usunąć zanieczyszczenia (kurz, olej, smary, ślady korozji).Naprawy należy dokonać przez pomalowanie farbą podkładową bogatą w cynk, pastą cynkową lub materiałem równoważnym technicznie.Grubość powłoki malarskiej powinna być o minimum 30 µm większa, niż wynosi wymagana grubość miejscowa powłoki cynkowej.

Informacja techniczna - GWARANCJA

Zabezpieczenie i konserwacja elementów lakierowanych

Najczęstszą przyczyną powstawania wad powłok lakierniczych są: uszkodzenie mechaniczne (zarysowanie, odprysk) i mycie środkami chemicznymi. Dlatego też należy przestrzegać zasad opisanych poniżej:
- Podczas montażu nie wolno dopuścić do zarysowań i obić lakieru.
- Podczas docinania elementów na odpowiedni wymiar stosować taśmy osłonowe (np. taśmy malarskie)
- Mycie należy przeprowadzać przynajmniej dwa razy do roku.
- Do mycia należy używać delikatnych tkanin nie rysujących powierzchni i czystą wodę ze sprawdzonym detergentem.
- Nie wolno myć powłoki strumieniem pary wodnej.
- Jeżeli do mycia używamy środków innych niż woda przed przystąpieniem do czyszczenia powierzchni należy sprawdzić efekt działania używanych do tego celu środków. W przypadku wystąpienia niepożądanych efektów należy zrezygnować z korzystania testowanego środka.
- Nie wolno stosować mocno kwaśnych lub mocno alkalicznych środków czyszczących (w tym zawierających detergenty).
- Nie wolno stosować soli oraz substancji chemicznych do usuwania oblodzenia w pobliżu elementów lakierowanych.

Zabezpieczanie i konserwacja elementów wykonanych z blach nierdzewnych i kwasoodpornych.

Sposób obróbki oraz właściwy dobór gatunku materiału do panujących warunków atmosferycznych, jest niezwykle istotnym czynnikiem, który ma wpływ na jakość powierzchni podczas procesu eksploatacji.
Odporność korozyjną stali nierdzewnych można utrzymać przez cykliczne czyszczenie powierzchni i dodatkowo polepszyć przez procesy chemiczne obróbki powierzchownej - wytrawianie , pasywacja.
Najczęstszą przyczyną pojawiania się śladów „korozji" jest:
- zanieczyszczenie powierzchni przez cząstki żelaza, stali czarnej (odpryski podczas cięcia szlifierką, spawania)- zarysowania, które powstają w miejscu tarcia ostrym elementem wykonanym z miękkiej stali.
- nieprawidłowe magazynowanie, składowanie i transport.
- niewłaściwy dobór gatunku stali do środowiska atmosferycznego w którym jest zastosowana.

Etapy postepowania i konserwacji w przypadku pojawienia się śladów korozji:
- Czyszczenie mechaniczne. Wyczyścić miejsca z powierzchniową korozją za pomocą włókniny ściernej i przetrzeć je suchą czystą szmatką.
- Czyszczenie chemiczne. Na wyczyszczone powierzchnie nanieść np. za pomocą pędzelka cienką i równomierną warstwę odpowiedniego środka chemicznego. Po ok. 5 minutach (zależy od zastosowanego środka chemicznego) zmyć środek chemiczny wilgotną szmatką. Szmatkę należy regularnie płukać w czystej wodzie lub zmieniać na nową. Należy zwrócić szczególną uwagę, aby nie zostały zachlapane żadne inne elementy występujące w pobliżu czyszczonej trasy kablowej. Następnie wilgotną powierzchnię należy wytrzeć do sucha za pomocą np. ręcznika papierowego.
- Pasywacja. Wyczyszczone suche powierzchnie należy zakonserwować środkiem do pasywacji za pomocą gąbki lub aerozolu, tak aby powstała cienka równomierna warstwa ochronna.

Powyższe czynności należy wykonywać ręcznie bez użycia elektronarzędzi. Jeżeli pod czyszczonymi wyrobami znajdują się inne elementy i zachodzi ryzyko zachlapania ich podczas przecierania wilgotną szmatką, należy je przykryć grubą folią malarską. Do czyszczenia stali nierdzewnej NIE stosować: produktów do usuwania zapraw murarskich ani substancji, które zawierają kwas solny, wybielaczy, środków do czyszczenia srebra.
Nie stosować szczotek drucianych ze stali węglowej, stalowej wełny czyszczącej, stalowych poduszek do szorowania.
W przypadku stosowania żrących środków chemicznych obowiązkowo stosować rękawice ochronne i okulary.

Utrata gwarancji

1.Gwarancja nie obejmuje :
- uszkodzeń mechanicznych i wynikłych z nich wad, w szczególności uszkodzeń powłok ochronnych.
- uszkodzeń wynikających z instalacji i eksploatacji produktów w warunkach lub w sposób niezgodny ze specyfikacją Producenta (przekroczenie dopuszczalnych obciążeń, zniszczenia spowodowane warunkami atmosferycznymi itp.).
- uszkodzeń z powodu niewłaściwego składowania powstałych na produktach (przebarwień, plam, białej korozji).
- uszkodzeń powstałych w przypadku stosowania soli oraz substancji chemicznych do usuwania oblodzenia w pobliżu elementów ocynkowanych, lakierowanych, wykonanych z blach kwasoodpornych/nierdzewnych.
- uszkodzeń powstałych na skutek zmian konstrukcyjnych lub stosowania wyrobów niezgodnie z przeznaczeniem.
- uszkodzeń powstałych z winy lub niewiedzy użytkownika.
- uszkodzeń powstałych podczas transportu z wykorzystaniem zewnętrznych w stosunku do Producenta środków transportu.
- nieprzestrzegania obowiązku dokonywania okresowych przeglądów konserwacyjnych jeśli są one wymagane.
- uszkodzeń wynikłych ze zdarzeń losowych (pożar, zalanie, zniszczenia powstałe na skutek działań terrorystycznych i wojennych, itp.).
- wystąpienia zaległości płatności za Produkt przekraczającej 90 dni od daty wymagalności faktury.

2.Gwarancją nie są objęte normalne czynności obsługi eksploatacyjnej, np. czyszczenie i konserwacja.

Realizacja gwarancji

1. Wady ujawnione w okresie gwarancji usuwane będą bezpłatnie przez firmę BAKS, w możliwie krótkim terminie od momentu zgłoszenia reklamacji.
2. Wady lub uszkodzenia produktu ujawnione w okresie gwarancji powinny zostać zgłoszone Producentowi niezwłocznie, nie później jednak niż 7 dni od daty ich ujawnienia.
3. Procedurze gwarancyjnej podlegają wyłącznie produkty kompletne, zdatne do weryfikacji, pozbawione wad i uszkodzeń mechanicznych będących wynikiem czynników zewnętrznych.
4. Podstawą przyjęcia reklamacji do rozpatrzenia jest spełnienie łącznie następujących warunków:
a. pisemne za pośrednictwem faxu lub poczty e-mail zgłoszenie reklamacji zawierające:
   - podanie nazwy towaru, numeru katalogowego, daty zakupu, nr WZ lub faktury zakupowej,
   - szczegółowy opis uszkodzenia wyrobów i otoczenia zdarzenia wraz z dodatkowymi informacjami dotyczącymi powstania wad produktu oraz zdjęcia wadliwego produktu, oraz otoczenia w jakim jest składowane i zamontowane.
5. Po uznaniu roszczeń gwarancyjnych producent decyduje o sposobie ich realizacji.
6. Producent zastrzega sobie prawo do przeprowadzenia wizji lokalnej w miejscu zamontowania reklamowanego produktu.
7. Producent zastrzega sobie prawo wstrzymania procedury gwarancyjnej w przypadku gdy Nabywca zalega z płatnościami za faktury przeterminowane dłużej niż 14 dni.
8. Szczegółowe uprawnienia Nabywcy i obowiązki Producenta wynikające z gwarancji określa Kodeks Cywilny.

Uwaga: Firma BAKS zastrzega sobie prawo do wprowadzenia zmian danych technicznych i konstrukcyjnych zamieszczonych w katalogu, które uznane będą za niezbędnie do polepszenia wytrzymałości i funkcjonalności wyrobu. Zadaniem katalogu jest przedstawienie podstawowych informacji technicznych o standardowych wyrobach produkowanych przez zakład.

II. Informacja o materiałach i powłokach ochronnych materiałów z których wykonane są wyroby BAKS

Tabela klas korozyjności wg normy PN EN ISO 12944:2001

Klasa korozyjności	**C1** bardzo mała	**C2** mała	**C3** średnia	**C4** duża	**C5-I** bardzo duża (przemysłowa)	**C5-M bardzo duża (morska)**
Roczna redukcja warstwy ochronnej [µm/rok]	**< 0,1**	**> 0,1 do 0,7**	**> 0,7 do 2,1**	**> 2,1 do 4,2**	**> 4,2 do 8,4**	**> 4,2 do 8,4**
Przykłady środowisk typowych dla klimatu umiarkowanego (tylko informacyjnie)	**Wewnątrz:** ogrzewane budynki z czystą atmosferą np. sklepy, biura **Zewnątrz:** –	**Wewnątrz:** budynki nieogrzewane w których występuje kondensacja np. hale sportowe, magazyny **Zewnątrz:** atmosfery w małym stopniu zanieczyszczone	**Wewnątrz:** pomieszczenia produkcyjne o dużej wilgotności i pewnym zanieczyszczeniu powietrza np. pralnie, browary, mleczarnie **Zewnątrz:** atmosfery miejskie i przemysłowe	**Wewnątrz:** zakłady chemiczne, pływalnie stocznie remontowe **Zewnątrz:**obszary przemysłowe i obszary przybrzeżne o średnim zasoleniu	**Wewnątrz:** budowle lub obszary z prawie ciągłą kondensacją i dużym zanieczyszczeniem **Zewnątrz:** obszary przemysłowe o dużej wilgotności i agresywnej atmosferze	**Wewnątrz:** budowle lub obszary z prawie ciągłą kondensacją i dużym zanieczyszczeniem **Zewnątrz:** obszary przybrzeżne i oddalone od brzegu w głąb morza o dużym zasoleniu

Tabela materiałowa

Materiał	Rodzaj powłoki	Cechy powłoki
Stal	cynkowanie ogniowe met. Sendzimira PN-EN 10346:2015-09	Blachy stalowe do grubości 3 mm będące jeszcze w stanie gorącym są pokrywane metodą zanurzeniową w walcowni warstwą cynku. Powstaje równomierna i mocno przylegająca warstwa cynku o średniej grubości ok.19 µm. Uszkodzenie warstwy przez cięcie, perforowanie, gięcie nie prowadzi do postępującego rdzewienia. Wszystkie typy korytek, drabinek oraz większość elementów nośnych (nie spawanych) pokryte warstwą cynku metodą Sendzimira przeznaczone są do stosowania w pomieszczeniach suchych gdzie nie występują substancje agresywne chemicznie (np. opary: chloru, kwasów, zasad). Zalecamy stosować w kategorii korozyjności C1 i C2.
	cynkowanie ogniowe metodą zanurzeniową PN-EN ISO 1461:2011 F	Całkowicie obrobione części (po procesie cięcia, gięcia, spawania itp.) są zanurzane w roztopionym do temperatury ok. 450-460° C cynku. Proces zabezpieczenia stali przed korozją, realizowany jest skomplikowaną technologią,wykorzystującą zjawisko dyfuzji. Polega ono na wnikaniu atomów cynku w zewnętrzną powierzchnię stali, tworząc w ten sposób, nowy powierzchniowy stop żelazo-cynk. Po wyciągnięciu detalu z kąpieli cynkowej na jego powierzchni powstaje powłoka czystego cynku. W zależności od warunków cynkowania (czasu zanurzenia, procesu chłodzenia, jakości powierzchni materiału podstawowego, i jego składu chemicznego itp.), powierzchnia powłoki cynkowej może być od jasno błyszczącej do matowo ciemnoszarej, nie ma to jednak znaczenia dla jakości warstwy ochronnej. Przez oddziaływanie wilgoci mogą powstawać białe plamy na powierzchni. Jest to wodorotlenek cynku tzw. biała korozja, która nie pogarsza jakości warstwy ochronnej ale wpływa na jakość estetyczną wyrobu. Wszystkie typy korytek, drabinek i elementy nośne pokryte warstwą cynku metodą zanurzeniową zalecamy stosować na zewnątrz pomieszczeń gdzie występują opary substancji agresywnych chemicznie. Wyroby ocynkowane metodą zanurzeniowo-ogniową stosowane są przede wszystkim w środowisku o klasie korozyjności C3, C4, gdzie występuje duże zawilgocenie (piwnice, garaże, kotłownie itp.) i klasie korozyjności C5-I, C5-M, gdzie występują opary substancji agresywnych chemicznie np. woda morska, gazy po spalaniu węgla itp. (stocznie morskie, zakłady przetwórstwa: chemicznego, ropy, gazu, kopalnie).

Typ atmosfery	Nieznaczne obciążenie korozyjne	Małe obciążenie	Umiarkowane obciążenie korozyjne	Duże obciążenie korozyjne	Bardzo duże obciążenie korozyjne
Kategoria agresywności korozyjnej	C1	C2	C3	C4	C5-I, C5-M
Możliwość wydłużenia gwarancji	do 5 lat	do 5 lat	do 5 lat	do 5 lat	do 2 lat

Tabela zależności grubości powłoki cynkowej od grubości wyrobów

Części i ich grubość	Grubość miejscowa powłoki (wartość minimalna µm)	Grubość średnia powłoki (wartość minimalna µm)
Stal >6mm	70	85
Stal >3mm do<6mm	55	70
Stal >1,5mm do<3mm	45	55
Stal <1,5mm	35	45

	cynkowanie elektrolityczne PN-EN ISO 2081:2011 G	Korytka siatkowe wraz z osprzętem, śruby, nakrętki, podkładki pokrywane są w kąpielach elektrolitycznych cienką i równomierną warstwą cynku. Grubość warstwy wynosi ok. 5 - 20 µm, jest jasna i błyszcząca. Zalecamy stosować w kategorii korozyjności C1 i C2.
	cynkowanie met. cynku płatkowego PN-EN ISO 10683:2014-09 F	Powłoka bazowa w technologii cynku płatkowego to rodzaj lakieru zawierającego „płatki" cynku i aluminium. Całość reaguje z powierzchnią stali, tworząc po wygrzaniu dobrze przylegającą, przewodzącą i nietoksyczną powłokę cynk-aluminium. Metoda ta charakteryzuje się bardzo wysoką odpornością korozyjną - do 1000 godz. w komorze solnej wg ISO 9227 do chwili powstania czerwonej korozji. Jest akceptowana przez wiodących producentów branży motoryzacyjnej, energetycznej i lotniczej na świecie i popularnie stosowana do elementów gwintowanych, ze względu na bezproblemowe skręcanie.
Stal nierdzewna/ kwasoodporna	E	Bardzo dobrym materiałem w zakresie ochrony przed korozją są stale kwasoodporne np. 1.4301 (norma amerykańska 304, stara polska norma 0H18N9). W środowisku bardzo agresywnym stosuje się stale kwasoodporne, które zawierają powiększoną ilość pierwiastków takich jak nikiel, chrom i molibden 1.4401(norma amerykańska 316, stara polska norma 0H17N12M2T) i 1.4404 (norma amerykańska 316L, stara polska norma 0H17N14M2). Instalacje wykonane ze stali kwasoodpornych bardzo często przewyższają alternatywne konstrukcje wykonane z tworzyw sztucznych. Elementy ze stali kwasoodpornej stosuje się przede wszystkim w środowisku silnie agresywnym chemicznie (rafinerie, oczyszczalnie,zakłady tworzyw sztucznych), w przemyśle spożywczym (zakłady mięsne, mleczarnie itd.). Źle pojęta oszczędność może z czasem doprowadzić do przerw w funkcjonowaniu obiektu przemysłowego w związku z koniecznością wymiany konstrukcji nośnej instalacji elektrycznej. Produkcja tras kablowych wykonanych z blach kwasoodpornych jest procesem o wiele bardziej skomplikowanym i pracochłonnym w porównaniu z produkcją standardowych elementów z blachy ocynkowanej metodą Sendzimira. Te same elementy wykonane z blachy ocynkowanej i kwasoodpornej muszą być produkowane na oddzielnych narzędziach. Podczas ostatniej operacji praktycznie gotowe elementy wykonane z blachy kwasoodpornej poddawane są procesowi śrutowania (nie dotyczy produktów wykonanych z blachy o grubości elementów poniżej 1 mm), który ma na celu usunięcie wszelkich zabrudzeń i pozostałości z procesów produkcyjnych. Po operacji śrutowania powierzchnia jest jednolita, w szarym matowym kolorze. Elementy o grubości poniżej 1 mm wykonane są z blachy zabezpieczonej folią ochronną. Zastosowanie poszczególnych gatunków: 1.4301 (304) – główne zastosowanie to przemysł spożywczy, zbiorniki gazowe, wyposażenie do elektrowni jądrowych, konstrukcje pracujące w niskich temperaturach. 1.4401 (316) – główne zastosowanie to oczyszczalnie ścieków, środowisko morskie, przemysł rafineryjny. 1.4404 (316L) – główne zastosowane tak jak stale powyżej, poza tym zastosowanie w środowiskach kwasów organicznych (odporność na większość kwasów), zakłady nawozów sztucznych 14571 (316Ti) – zastosowanie jako surowiec do tras kablowych w tunelach transportu drogowego.
Stal + Stal nierdzewna/ kwasoodporna	lakier proszkowy L	Lakierowanie proszkami poliestrowymi i epoksydowymi (na pokrycia wew.). Grubość powłoki zawiera się w granicy 60 µm - 120 µm. bez stosowania farb podkładowych i rozpuszczalników. Powłoki wykonane przez malowanie proszkowe detali wykonanych z blachy czarnej przed malowaniem poddawane są procesowi fosforanowania, który stanowi podkład pod lakier proszkowy i znacznie wydłuża trwałość powłoki lakierniczej. Powłoki wykonane przez malowanie proszkowe detali wykonanych z blachy ocynkowanej metodą Sendzimira, dają powierzchnie gładkie, bez spękań, zacieków oraz zmarszczeń. Powłoki wykonane przez malowanie proszkowe detali wykonanych z blachy w ocynku zanurzeniowym nie mają tak idealnie gładkiej powierzchni ponieważ elementy ocynkowane zanurzeniowo posiadają zwiększoną chropowatość powierzchni w porównaniu do cynku Sendzimira. Elementy ocynkowane zanurzeniowo są przed lakierowaniem poddawane obróbce śrutowania, po to by jak najbardziej zwiększyć przyczepność lakieru do ścianek ocynkowanych elementów oraz usunąć tlenek cynku, którego obecność na elemencie przed lakierowaniem mogłaby spowodować odpryski powłoki lakierniczej. Powłoki lakierowane charakteryzują się dużą odpornością antykorozyjną, chemiczną, bardzo dobrymi własnościami mechanicznymi i odpornością na działanie wody. Stosujemy je tam gdzie chcemy podnieść wytrzymałość antykorozyjną (stosując malowanie proszkowe na blachy ocynkowane), podnieść estetykę wnętrza poprzez zastosowanie kolorów, które współgrałyby z jego wyposażeniem, oznaczenia instalacji w zależności od jej funkcji. Trwałość powłoki zależna jest od: przestrzegania zasad transportu, przechowywania, sposobu montażu, środowiska chemicznego w którym będzie zamontowana konstrukcja i konserwacji. W standardzie oferowane jest 14 kolorów (paleta poniżej). Istnieje możliwość zamówienia lakierowania w niestandardowym kolorze, ale związane jest to z podwyższoną ceną usługi i wydłużonym czasem realizacji zamówienia. Farbę nanosi się bezpośrednio na metal. **RAL1015** kremowo-beżowy · **RAL1023** traffic yellow · **RAL2004** pomarańczowy · **RAL5012** niebieski lekki · **RAL5015** niebieski średni · **RAL7016** szary antracytowy · **RAL7024** szary grafitowy · **RAL7032** szary beżowy · **RAL7035** szary jasny · **RAL9002** biały karpacki · **RAL9003** biały sygnałowy · **RAL9005** czarny głęboki · **RAL9006** srebrny aluminiowy · **RAL9010** biały alpejski

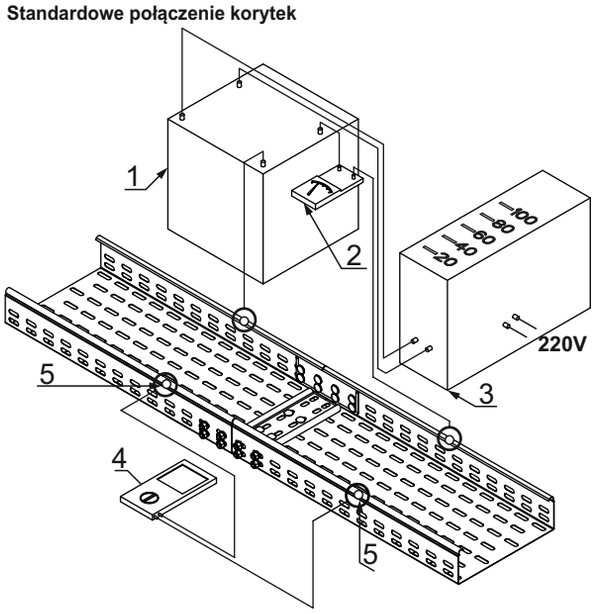
Ciągłość elektryczna

Systemy tras kablowych spełniają wymogi ciągłości elektrycznej, które poprzez prawidłowy montaż i uziemienie zapewniają zachowanie bezpieczeństwa w funkcjonowaniu trasy kablowej wraz z okablowaniem.

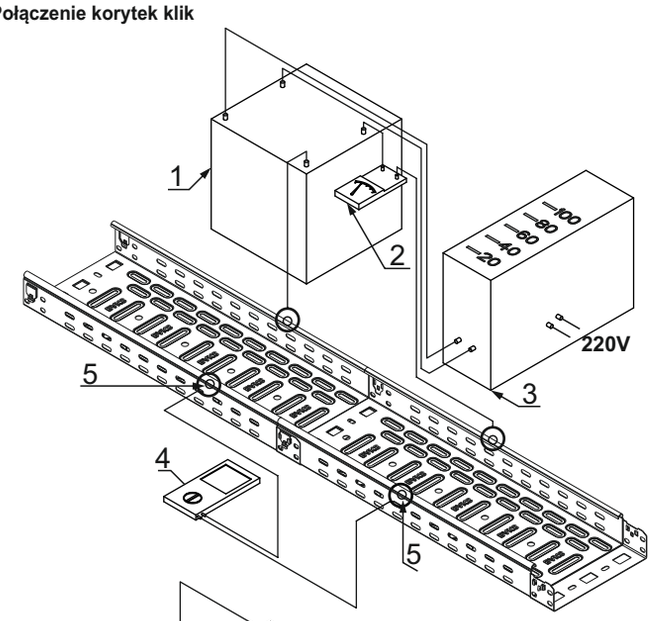
Norma PN-EN 61537: 2007 przedstawia metodologię prowadzenia badań wytrzymałościowych koryt i drabin kablowych, wysięgników, wsporników i pozostałych akcesoriów. Oprócz wymogów mechanicznych Norma określa także metodologię badania ciągłości elektrycznej i wskazuje także parametry elektryczne jakie muszą spełniać trasy kablowe i łączniki. Impedancja nie może przekraczać Z ≤ 50 mΩ z łącznikiem i Z ≤ 5 mΩ/m bez łącznika.

Układy pomiarowe do badania ciągłości obwodu elektrycznego

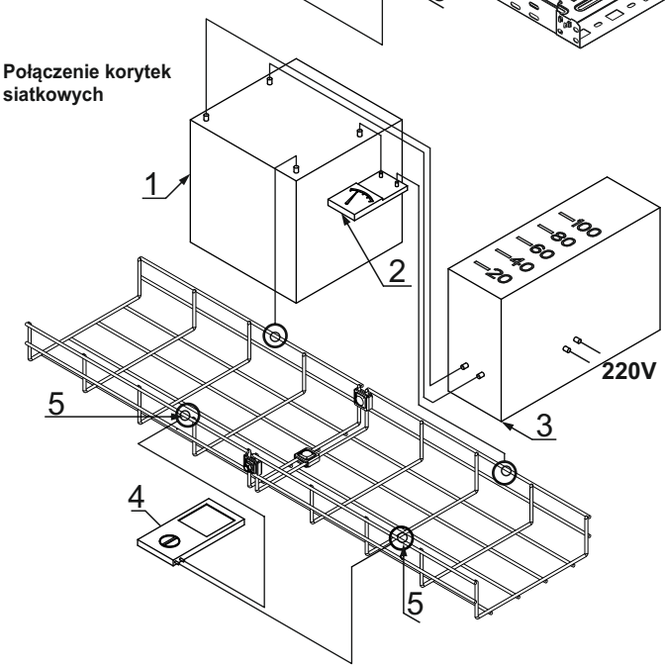
Standardowe połączenie korytek



Połączenie korytek klik



Połączenie korytek siatkowych



1. transformator 220V/12V
2. amperomierz
3. autotransformator
4. woltomierz
5. elektrody pomiarowe

Uzyskany Certyfikat nr. TM 61000061.001 wydany przez TÜV Rheinland Polska, oraz Certyfikat VDE odnoszący się do raportu z badań nr: 5018795-5430-0001/219753, potwierdzają spełnienie wymogów normy PN-EN 61537: 2007 w zakresie mechanicznym jak i elektrycznym.
Firma BAKS przeprowadziła dodatkowe badania na ciągłość elektryczną w laboratorium badawczym w Instytucie Techniki Budowlanej w Warszawie. Raporty z badań przedstawione są na stronie internetowej firmy BAKS.