DĖMĖSIO!

GAMINIUS NEDELSDAMI IŠPAKUOKITE!

1. Pakuotė, kurioje supakuoti gaminiai, skirta tik šiems gaminiams apsaugoti transportuojant. Į objektą (saugojimo vietą) pristatyti gaminiai turi būti nedelsiant išpakuojami ir sudaromos tinkamos sąlygos jiems sandėliuoti.

2. Lauke trumpai laikomus plieninius gaminius (pvz., kol vyksta jų montavimo darbai) rekomenduojama sudėti nuožulniai, kad ant jų paviršiaus ilgesniam laikui nesikauptų vanduo. Būtina užtikrinti, kad gaminiai neturėtų nuolatinio sąlyčio su drėgnomis medžiagomis (pvz., žeme, žole). Atstumas tarp sandėliuojamų plieninių gaminių ir žemės pakuotėje turi būti ne mažesnis kaip 100 mm. Taip pat būtina užtikrinti jų elementarią apsaugą nuo vėjo gūsių.

3. Jei gaminius sandėliuosite ilgesnį laiką, venkite aplinkos, kuriai būdingi staigūs oro drėgmės ir temperatūros svyravimai. Tokioje aplinkoje susidaro vandens garų kondensatas. Taip pat būtina reguliariai (keičiantis oro sąlygoms, šylant ar vėstant, ypač kai iškrinta rasa) tikrinti, ar ant gaminių ir tarp jų neatsirado kondensato.

4. Sudrėkusius (nuo lietaus ar atsiradus kondensatui dėl drėgmės ar temperatūros svyravimų) plieninius gaminius būtina atskirti vieną nuo kito ir išdėlioti atskirai, kad jų paviršius galėtų tinkamai nudžiūti.

5. Nesilaikant 1–4 punkte pateikiamų nurodymų cinko turintys gaminiai negali laiku tinkamai nudžiūti, todėl:

A) dėl ant produkto atsiradusio vandens (H_2O) ir anglies dioksido (CO_2) trūkumo (nepakankamo vėdinimo) gali atsirasti perteklinio cinko hidroksido ($ZN(OH)_2$). Tai pasireiškia iš gaminio ant jo paviršiaus išsiskiriančiomis į baltus miltelius panašiomis apnašomis ($3ZN(OH)_2 \bullet ZnCO_3 \bullet H_2O$). Jei tokie gaminiai netinkamai sandėliuojami tik neilgą laiką (iki ~1–2 sav.), ši reakcija iš esmės neturi įtakos gaminio tarnavimo ilgaamžiškumui, nes tai yra normali cinko reakcija – taip susidaro apsauga nuo drėgmės, ant atvirų plieno pjūvio vietų užkertamas kelias korozijai. Dažniausiai gaminio estetinis vaizdas savaime susitvarko per 1–12 mėn. (priklauso nuo netinkamo sandėliavimo laiko), kai perteklinis cinko hidroksidas visiškai pasišalina iš gaminio vidinių sluoksnių.

B) nesant pakankamo vėdinimo ir oro srauto, gaminio vidiniuose apsauginiuose sluoksniuose esantis cinkas negali veikti kaip anodas ir sąveikauti su katodiniu atviru plienu, todėl ant atvirų plieno pjūvių (susidariusių gamybos metu) ar pažeidimų (atsiradusių transportuojant, montuojant, eksploatuojant) nesusidaro cinko hidroksido ($ZN(OH)_2$) patina ir neužkertamas kelias geležies oksido (Fe_2O_3, t. y. rūdžių) atsiradimui. Atkūrus tinkamą gaminio vėdinimą, cinkas, esantis ne toliau nei 5 mm nuo pažeistos (atviros) plieno vietos, suformuoja apsauginį antikorozinį sluoksnį ir sustabdo deguonies reakcijas su geležimi (tolesnį rūdžių susidarymą).

6. Venkite plieninių gaminių sąlyčio su chemiškai agresyviomis izoliacinėmis medžiagomis, impregnuota mediena, bitumine danga ar kitais koroziją sukeliančiais produktais.

7. Griežtai draudžiama cinko turinčius gaminius pjaustyti kampiniu šlifuokliu ar kitu įrankiu, kuris gali smarkiai padidinti pjaunamos briaunos temperatūrą, nes taip nudeginamas apsauginis cinko sluoksnis.

8. Sumontavus plieninius gaminius, nuo jų paviršių būtina pašalinti gręžimo vietose atsiradusias metalo drožles. Taip pat reikia nuvalyti pieštukų ir žymeklių žymes, nes jose gali būti cheminių medžiagų, galinčių turėti įtakos dažytos dangos paviršiui.

Jei nebuvo laikomasi aukščiau pateiktų nurodymų, UAB „SPgrupe“ neatsako už korozijos ar kitokio pobūdžio skardos pažeidimų atsiradimą. Ši instrukcija parengta pagal Europos šalių metalo apdirbimo pramonės pateiktas rekomendacijas.

Jei išpakuodami (pristatymo dieną) pastebėjote ryškius 5 punkte išvardintus požymius, prašome iš karto apie tai informuoti gaminius jums pardavusį asmenį.

EKSPLOATACINIŲ SAVYBIŲ DEKLARACIJA

Nr. 202207/SPT1LT

Metalinių profilių gamintojas UAB SPgrupe deklaruoja:

1. **Gaminio pavadinimas:**
Tvoralentė EVA, EVA3
Tvoralentė DIJA

2. **Gaminio gamintojas, gamybos adresas:**
UAB SPgrupe, Žibuoklių g. 8, Kėdainiai, LT-57126, Lietuva

3. **Statybos produkto naudojimo paskirtis:**
Gaminiai gali būti naudojami tvorų sistemoms.

4. **Produkto standartas Lietuvoje:**
Darnusis standartas nurodytai prekių grupei nepriskiriamas.

5. **Deklaruojamos eksploatacinės savybės:**
5.1. Plieno šerdis atitinka DX51D, DX52D, S250GD, S280GD markę, pagal EN 10346:2009
5.2. Plieno tipas: karšto mirkymo galvanizuotas anglies plienas. Techninių parametrų tolerancijos pagal EN 10143:2006 standartą.
5.3. Plieno storis: 0.40 – 0,60 mm, pagal EN 10143:2006.
5.4. Tempiamasis stipris: 270-500 MPa, pagal EN 10346:2009. Gaminys skirtas naudoti apdailai, kaip priedas.
5.5. Apsauginės ištisinės lydalinės dangos tipas: cinkas, svoris: 100-275 g/m², pagal EN 10346:2009
5.6. Organinės dangos storis: 25-50 µ išoriniame sluoksnyje, 6-50 µ vidiniame sluoksnyje, pagal EN 10169:2012
5.7. Matmenų kitimas: anglies plieno šiluminio plėtimosi koeficientas - 12 x 10^{-8} K-1

6. **Eksploatacinių savybių pastovumo vertimas ir tikrinimas vyksta pagal 4 sistemą:**
- gamintojas UAB SPgrupe atlieka pagrindinius produkto tipo bandymus.
- gamintojas UAB SPgrupe vykdo gamybos kontrolę, pagal plieno gamintojo reikalavimus.

Ši eksploatacinių savybių deklaracija išduota tik 2 punkte nurodyto gamintojo atsakomybe.

Žibuoklių g. 8, Kėdainiai, LT-57126, Lietuva
2022-07-20

UAB SPgrupe įgaliotas asmuo
gamybos vadovas

Giedrius Mančas

Užsakymo Nr. ..... duomenys:

Estetinių savybių garantija (metai) *..... Eksploatacinių (techninių) savybių garantija (metai) *.....
*** išplėstinė garantija galioja tik išsaugojus ir pateikus šį dokumentą!**

Tvoralentės faktinis storis (mm) .....

Ritinio numeris, pagal plieno gamintoją .....

Užsakymo gamybos data .....

Užsakymą gamino .....