

1. Allgemeine Gewährleistungsvoraussetzungen (Auszug aus Punkt 7.5. AGBs)

Keine Haftung übernehmen wir ausdrücklich für fehlerhafte Beistellungen. Für den Fall, dass es infolge von fehlerhaften Beistellungen des Kunden zu Schäden oder einer Verletzung der Verpflichtungen unsererseits kommt, stellt der Kunde die Blech-TECH GmbH & Co. KG von etwaigen Ansprüchen frei. Wir weisen ausdrücklich darauf hin, dass eine Wareneingangskontrolle von Beistellteilen im Hinblick auf deren Beschaffenheiten, Maße, Toleranzen und sonstigen Eigenschaften nicht durchgeführt wird. Für beigestellte Waren zur Be- und Verarbeitung haften wir nur für die von uns erbrachte Leistung. Für beigestellte Waren zur Pulverbeschichtung gelten folgende Voraussetzungen: Hitzebeständigkeit bis 240°C, Silikonfreiheit, Rost- und Zunderfreiheit, frei von Stempelungen und Beschriftungen, frei von Etiketten und Signierzeichen, frei von angetrockneten Ölen oder Fetten, frei von sonstigen Verschmutzungen, Laserkanten oxidfrei oder überschleifen, Aufhängemöglichkeiten an Löchern, Bohrungen oder Gewinden, Wasserablaufmöglichkeiten im aufgehängten Zustand. Werden diese Voraussetzungen nicht erfüllt, übernehmen wir generell keine Gewährleistung, weder für Optik, für Haftung noch für Austreten von Rost. Ferner übernehmen wir keine Gewährleistung für die Farbdeckung und für das Austreten von Rost bei tiefen Bohrungen, spitzen Ecken oder sonstigen unzugänglichen Stellen sowie für Blasenbildung durch Ausgasungen bei Gussteilen und bei feuerverzinkten Teilen. Ausdrücklich ausgeschlossen ist auch jegliche Haftung unsererseits für Folgeschäden, für entgangenen Gewinn oder wegen sonstiger Vermögensschäden, soweit dies gesetzlich zulässig ist. Für Mängel, die vor Abnahme bzw. Übergabe des Vertragsgegenstandes aufgetreten sind, übernehmen wir – soweit dies gesetzlich zulässig ist – ebenfalls keine Haftung.

2. Richtlinien, Hinweise, Voraussetzungen zur Pulverbeschichtung

- Geben Sie uns im Rahmen der Angebotsphase bzw. im Rahmen der Auftragserteilung bekannt, in welchem Bereich die Werkstücke verwendet werden (Sichtteile, Außen- oder Innenbereich usw.)
- Das zu beschichtende Werkstück muss statisch aufladbar und hitzebeständig bis 240°C sein. Aluminiumbleche, Edelstahlbleche, Titanbleche und Weichlötungen können in unserer Anlage nicht beschichtet werden.
- Bitte beachten Sie, dass die Laserkanten oxid-/zunderfrei oder überschleifen sind, da auf einer Zunderschicht eine 100%ige Farbhaftung nicht gegeben ist. Bearbeiten Sie die Bleche auf dem Laser durch Verwendung des Schutzgases Stickstoff, Schleifen Sie die Werkstücke oder lassen Sie die Teile Sandstrahlen.
- Achten Sie darauf, dass am Werkstück Aufhänge- und Wasserablaufmöglichkeiten im aufgehängten Zustand vorhanden sind. Bitte berücksichtigen Sie dies bei der Konstruktion der Teile.
- Beachten Sie, dass durch den Beschichtungsprozess, am Werkstück bereits vorhandene Poren, Kratzer, Risse, Strukturfehler, Riefen, Schlagstellen oder starke Verunreinigungen an der Materialoberfläche nicht beseitigt oder eingeebnet werden.
- Verzichten Sie bitte auf jegliche Beschriftung und Signierung der Teile, weder durch Edding-Marker noch durch Filz- oder Fettstifte. Kann auf eine Beschriftung nicht verzichtet werden, ist darauf zu achten, dass die Teile nicht auf der Sichtseite beschriftet werden.
- Verzichten Sie bitte auf Kennzeichnung der Teile durch Klebeband, Schutzfolie oder Aufkleber. Wir übernehmen keine Haftung für dadurch entstehende Flecken oder Blasenbildung beim Beschichtungsvorgang.
- Achten Sie darauf, dass Sie Silikon- oder Klebemittelrückstände und sonstige Verschmutzungen auf den Teilen vor der Anlieferung entfernen. Es wird ausdrücklich darauf hingewiesen, dass Sie für mögliche durch Rückstände und Verschmutzungen auf Ihren Teilen verursachte Schäden an unserer Anlage und für Folgeschäden und entgangenen Gewinn haften.
- Bitte beachten Sie, dass aufgrund der zulässigen Toleranzen bei RAL-Farben, gleiche Farben unterschiedlich ausfallen können. Teilen Sie uns frühzeitig Lieferanten, Farbnamen oder Artikelnummern mit, wenn wir Pulverlacke von bestimmten Herstellern beziehen sollen.
- Wir weisen vorsorglich darauf hin, dass Gussteile und feuerverzinkte Teile beim Einbrennvorgang „ausgasen“, d.h. es können sich Blasen oder Krater bilden. Teilen Sie ihrem Feuerverzinker mit, dass die Teile noch pulverbeschichtet werden, damit er entsprechende Maßnahmen beim Verzinkungsprozess einleiten kann.