

## **Kundenrichtlinien für Transport, Entladung und Lagerung von Aluminiumprofilen (Waren)**

### **§1. Transport/Entladung**

Bei der Entladung ist der Kunde verpflichtet, den Zustand der Verpackung und den Zustand der Ware in Anwesenheit des Fahrers zu überprüfen. Für den Fall, dass Unstimmigkeiten in Bezug auf die Waren festgestellt werden: Beschädigung der Verpackung, Feuchtigkeit der Ware, Menge der Ware, Auftreten von sichtbaren Schäden an der Ware. Der Kunde sollte diese Tatsache auf den dem Transport beigefügten Unterlagen vermerken, wodurch das Reklamationsverfahren eingeleitet werden kann. Das Fehlen eines solchen Protokolls ist gleichbedeutend damit, dass der Kunde die Lieferung als frei von Transportmängeln akzeptiert und berechtigt FINAL S.A., die Reklamation nicht anzunehmen.

Die Entladung erfolgt mit einer Traverse mit einer entsprechenden Anzahl von Transportgurten oder mit einem Gabelstapler mit einem geeigneten (verstellbaren) Gabelabstand. Als geeignet sollte ein solcher Abstand verstanden werden, der keine signifikante Verformung der Profile durch Verbiegen der Verpackung verursacht.

### **§2. Empfehlungen zur Lagerung**

Bei der Lagerung von in Kartonverpackungen verpackten Aluminiumprofilen sind die Stirnseiten zu öffnen, bei Folienverpackungen ist die Folie aufzuschneiden und freizuhalten. Es ist auch zu bedenken, dass eine längere Lagerung von Profilen mit Schutzfolie zu Oberflächenfehlern führen kann, die mit dem Auftreten korrosiver Phänomene verbunden sind.

Der Lagerort sollte trocken sein, mit konstanter Feuchtigkeit und Temperatur, ohne dass sich auf der Oberfläche Staub absetzt. Der Raum sollte belüftet werden (Begrenzung des Einflusses von Feuchtigkeit auf die Profile). Wenn die Profile in einer Produktionshalle gelagert werden, sollten sie vor dem Einfluss von Faktoren geschützt werden, die sich aus den durchgeführten Renovierungs- oder Bauarbeiten ergeben, sowie von Faktoren, die mit den durchgeführten Herstellungsprozessen verbunden sind (z.B. Schweißen, Schleifen usw.).

Besonderes Augenmerk sollte auf die Höhe und die Art der Stapelung der Verpackung gelegt werden, da bei zu hoher Lagerung die Möglichkeit von zufälligen Ereignissen (Herunterfallen der Verpackung) oder Verformung der Profile unter Gewichtseinfluss besteht.

Es ist auch nicht akzeptabel, Profile in Paketen zu schneiden oder irgendeine Art von Verarbeitung durchzuführen, ohne sie auszupacken.

### **§3. Empfehlungen für unbeschichtete Profile (nicht mit einer Schutz- oder Dekorbeschichtung versehen)**

Bei unbeschichteten Profilen können korrosive Veränderungen auftreten, wenn die Profile mit Feuchtigkeit und sauren oder alkalischen Substanzen in Kontakt kommen. Werden die Profile während der Lagerung und des Transports der Witterung in Form von Regen, Schnee oder Kondenswasser ausgesetzt, kann es zu Schlitzkorrosion kommen, die auch zu Verfärbungen (schwarze Flecken) auf der Oberfläche der Profile und zu schwer entfernbaren Fehlstellen führen kann.

Unbeschichtete Profile sollten nicht im Freien gelagert werden, da sie sich unter dem Einfluss von Sauerstoff/Feuchtigkeit verfärben können. Wenn die unbeschichteten Profile Feuchtigkeit ausgesetzt sind, sollten sie sofort ausgepackt und getrocknet und dann mit trockenen Zwischenlagen ausgelegt werden, damit die Luft frei zirkulieren kann.

Unbeschichtete Profile sollten in einem trockenen Raum gelagert werden, in dem es keine signifikanten Änderungen der Umgebungstemperatur gibt, die die Kondensation fördern könnten. Das Berühren von unbeschichteten Profilen ohne die Verwendung von Handschuhen kann zu korrosiven Erscheinungen auf ihrer Oberfläche führen, die mit dem Kontakt von saurem menschlichem Schweiß mit dem Grundmaterial verbunden sind.

### **§4. Wartung / Reinigung von beschichteten Profilen**

Verwenden Sie ein neutrales Reinigungsmittel auf Wasserbasis, um die Oberflächen der beschichteten Profile zu reinigen. Im Falle einer anhaltenden Verschmutzung kann ein Lösungsmittel verwendet werden (es wird empfohlen, einen Test früher durchzuführen). Es ist verboten, alkalische Lösungen oder Mittel mit abrasiven Substanzen zu verwenden, da die Möglichkeit besteht, die Profilbeschichtung zu beschädigen.