

ZAŁĄCZNIK Nr 1

Nr nabywcy:

1. Informacja dotycząca temperatur, w jakich wykonywane są powłoki BALINIT®

RODZAJ POWŁOKI	MAX. TEMP. PROCESU
BALINIT® FUTURA NANO	500°C
BALINIT® FUTURA NANO TOP	500°C
BALINIT® FUTURA GOLD	500°C
BALINIT® HARDLUBE	500°C
BALINIT® A	500°C
BALINIT® A POL	500°C
BALINIT® A BRILLIANT	500°C
BALINIT® A (LT)	250°C
BALINIT® B	500°C
BALINIT® G	500°C
BALINIT® OPTIMA	500°C
BALINIT® X.CEED	600°C
BALINIT® X.CEEL	500°C
BALINIT® D (MULTILAYER)	400°C
BALINIT® D	400°C
BALINIT® D / CAST	400°C
BALINIT® D BRILLIANT	400°C
BALINIT® C	250°C
BALINIT® ALCRONA PRO	500°C
BALINIT® CROVEGA	270°C
BALINIT® HELICA	500°C

2. Narzędzia/detale powinny być przez Państwa odpuszczane cieplnie wysoko (nawet 3-krotnie dla narzędzi o dużych wymiarach) po hartowaniu narzędzi, powyżej min 30°C od wyszczególnionych powyżej temperatur

3. Z powierzchni narzędzi/detali powinna być przez Państwo usunięta zendra hartownicza (również na powierzchniach, które nie muszą być powlekane), „biała” warstwa po azotowaniu oraz wszelkiego rodzaju kleje, kołki, broki, farba i uszczelniacze

4. Prosimy o zaznaczenie na rysunkach lub detalach powierzchni, które mają być powlekane

5. Reklamacje dotyczące ilości i jakości należy zgłaszać w ciągu 3 dni od daty otrzymania detali po powlekanii.

Jako klient zapoznałem się z w/w warunkami :

.....
(nazwisko i imię)

Pieczęć klienta:

Data:

--