

Technické podmínky a doporučení

Vážený zákazník.

Tyto technické podmínky jsou sestaveny na základě zkušeností, které máme s dodávkami perforovaných materiálů. Přečtěte si je prosím, mohou Vám posloužit k pochopení některých detailů důležitých při výběru konkrétního materiálu i při jeho správném použití.

Zákazník objedávající si dopředu již definované provedení se považuje za znalého problematiky užití těchto výrobků. V případě nejasností se na nás obraťte.

Všechny rady a doporučení poskytované zde nebo při konzultaci s námi (dále jen "**Doporučení**") jsou založeny na našich zkušenostech a podmínkách provozu nebo provozu některých našich zákazníků. Tato Doporučení jsou poskytovány pouze jako obecné informace a nelze je považovat za vyčerpávající nebo kompletní.

Neneseme žádnou odpovědnost za správnost Doporučení, pokud jsou provedeny za jiných provozních podmínek, než jsou ty, na kterých jsou Doporučení založeny. Neneseme také žádnou odpovědnost za škodu vzniklou v důsledku provedení Doporučení, pokud jsou provedena nesprávně nebo nedostatečně odbornou osobou.

Při rozhodování o použití Doporučení doporučujeme posoudit konkrétní podmínky provozu a vyhodnotit, zda jsou naše Doporučení vhodná pro danou situaci. Vždy se poraďte s odbornou osobou, pokud máte jakékoli pochybnosti o správnosti nebo úplnosti našich Doporučení.

Potřebujete s čímkoliv poradit?

Napište nám: shop@perfolinea.cz

Děrované plechy

- Děrované plechy jsou vyráběny v souladu s normou DIN 24041.
- Tolerance vnějších rozměrů jsou v souladu s výše uvedenou normou a rozměrovými normami hutního materiálu EN10025, EN10029, EN10051, EN10131, EN10088.
Pro běžné skladové pozice ve standardních formátech 1000x2000 mm, 1250x2500 mm a 1500x3000 mm nejsou vstupní plechy a svitky zastříhávány. Děrované plechy pak mohou být až o 5 mm větší na šířku i délku oproti běžné toleranci vstupního surového materiálu. Toto zvětšení plechu vzniká děrováním a závisí na velikosti otvorů a jejich hustotě, dále na tloušťce a jakosti surového materiálu.
- Zakázkově se plechy stříhají v toleranci +/- 3 mm do tloušťky 2 mm. Plechy s větší tloušťkou než 2 mm jsou stříhány v toleranci +/- 5 mm. V případě jiných požadavků toto prosím uveďte v objednávce nebo dodejte zakótovaný výkres. Musí dojít k oboustrannému odsouhlasení, případně schválení zkušební vzorku.
- Abychom se vyhnuli lámání a praskání nástrojů, zvláště u menších otvorů jsou děrovací raznice vyrobeny obkročným způsobem (mezi razníky je dvojnásobná rozteč). To má za následek, že první a poslední děrovaná řada děr je nekompletní.

- V průběhu děrování se může zlomit razník. Vznikne tak několik chybějících děr. V případě využití děrovaných plechů jako okrasných prvků Vás proto žádáme, abyste na to naši společnost upozornili v objednávce.
- Při děrování ražením vznikají na rubové straně otřepy. Tyto otřepy se mohou během rovnání vtlačit zpět do otvoru. V případě vlivu na funkci děrovaného plechu, nebo pokud tento děrovaný plech bude sloužit jako okrasný prvek, Vás žádáme, abyste na tuto skutečnost naši firmu upozornili v objednávce.

Technická doporučení:

- Děrované plechy vyráběné z předem pozinkovaných plechů mají neošetřené vnitřní střížné hrany otvorů a střížné hrany plechů. Tyto děrované plechy nelze bez další povrchové úpravy použít do venkovního nebo jiného prostředí způsobujícího oxidaci.
- Povrchová ochrana ocelových plechů galvanickým zinkem není také vhodná do venkovního prostředí a jiného prostředí způsobujícího oxidaci. Je nutné provést ve druhé vrstvě nástřik barvou nebo transparentním lakem.
- Povrchová ochrana ocelových plechů jednou vrstvou práškovou vypalovací barvou není vhodná do venkovního prostředí a jiného prostředí způsobujícího oxidaci. Je nutné provést předúpravu zinkováním, kataforézou nebo použít děrované plechy vyrobené z pozinkovaného plechu.
- Povrchová ochrana žárovým zinkem je nejdéle účinná ochrana. Lze ji provádět na děrovaných plechách s otvory většími než 10 mm a v tloušťce plechu 1,5 mm a větší. Tato povrchová úprava slouží čistě k ochraně ocelových plechů. Nelze ji považovat za okrasný prvek. Bílá rez, která vzniká oxidací povrchu zinku, není vadou výrobku. Částečně zalepené otvory, různé nerovnosti a blanky vznikající při zinkování nejsou vadou výrobku.
- Při děrování se standardně používá k mazání a chlazení řezný olej, který neobsahuje látky, které nelze odmastit (silikon). V případě potřeby nemastného povrchu uveďte tento požadavek v objednávce. Plechy budou mazány samo-odpařovacím olejem, který zanechá minimální stopu.
- Při výrobě děrovaných plechů může dojít k poškrábání povrchu vlivem kroucení plechů přímo na stroji při děrování. Jedná se většinou o silnější plechy nad 2mm tloušťky. V případě potřeby bezvadného povrchu objednejte prosím výrobu děrovaných plechů s touto podmínkou. Po dohodě budou plechy opatřeny ochrannou folií, nebo budou v průběhu děrování několikrát rovnány.
- Při použití lemovacích profilů jako ráků pro děrované plechy, tahokovy a sítě doporučujeme při venkovním použití povrchově upravit žárovým zinkováním. Rám z lemovacích profilů a výplně je nutno zinkovat zvlášť a poté zkompletovat a případně nalakovat.

Tahokov

- Tahokov je vyráběn v souladu s normou DIN 791.
- Tolerance vnějších rozměrů jsou v souladu s výše uvedenou normou a rozměrovými normami hutního materiálu EN10025, EN10029, EN10051, EN10131, EN10088.

- Pro běžné skladové pozice ve standardních formátech 1000x2000 mm, 1250x2500 mm a 1500x3000 mm nejsou vstupní plechy a svitky zastříhávány. Tabule tahokovu pak mají následující tolerance:
 - Šířková tolerance + 20 mm / -10 mm
 - Délková tolerance + 100 mm / - 0 mm

Zakázkově se tahokov stříhá v toleranci +/- 3mm do tloušťky plechu 2 mm. Tahokovy vyrobené z větší tloušťky plechu než 2mm jsou stříhány v toleranci +/- 5mm. V případě jiných požadavků uveďte prosím v objednávce nebo dodejte zakótovaný výkres.

Technická doporučení:

- Tahokov vyráběný z předem pozinkovaných plechů má neošetřené vnitřní střížné hrany děr. Tento tahokov nelze bez další povrchové úpravy použít do venkovního nebo jiného prostředí způsobujícího oxidaci.
- Povrchová ochrana ocelových tabulí tahokovu galvanickým zinkem není také vhodná do venkovního prostředí a jiného prostředí způsobujícího oxidaci. Je nutné provést ve druhé vrstvě nástřik barvou nebo transparentním lakem.
- Povrchová ochrana ocelových plechů jednou vrstvou práškovou vypalovací barvou není vhodná do venkovního prostředí a jiného prostředí způsobujícího oxidaci. Je nutné provést před-úpravu zinkováním, kataforézou nebo použít tahokov vyrobený z pozinkovaného plechu.
- Povrchová ochrana žárovým zinkem je nejdéle účinná ochrana. Lze ji provádět na tahokovu s otvory většími než 8 mm a v tloušťce plechu 1 mm a větší. Nejmenší oko vhodné k zinkování je například TR22x12 mm, TR28x10 mm, TQ20x15 mm a větší. Tato povrchová úprava slouží čistě k ochraně ocelových tabulí tahokovu. Nelze ji považovat za okrasný prvek. Bílá rez, která vzniká oxidací povrchu zinku, není vadou výrobku. Částečně zalepené otvory, různé nerovnosti a blanky vznikající při zinkování nejsou vadou výrobku.
- Při výrobě tahokovu dochází vlivem skládaných nástrojů k drobným výstupkům, které se opakují na každém oku. Pokud se budou z tahokovu vyrábět podhledové kazety, nebo jiné okrasné prvky, které nebudou dále opatřeny povrchovou úpravou, uveďte tento záměr v optávce, nebo objednávce. Jedná se zvláště o nerezové a hliníkové tahokovy.
- Tahokov lze ohýbat do kazet a dalších tvarů. Bohužel tvar a velikost oka zapříčiňují posouvání ohybu do místa nejmenšího odporu. Tolerance ohybu mohou proto být až +/- 5mm. Při nutnosti přesnějších rozměrů zhotovíme vzorek a změříme reálné hodnoty.

Podlahové rošty a schodišťové stupně

- Výroba roštů je v souladu s normou DIN 24 537, schodišťových stupňů s normou DIN 24 531. Rozměrové tolerance dle směrnice RAL-GZ 638.

- Rošty a stupně se vyrábějí z většinou z konstrukční oceli S235 (lze nabídnout i z nerezové oceli 1.4301 / 1.4571, z hliníku a materiálu Corten apod.)

Technická doporučení:

- Povrchové úpravy výrobků z konstrukční oceli:
 - o Bez povrchové úpravy (surové) – může se objevit povrchová koroze – v případě požadavku čisté oceli je nutno na tuto skutečnost upozornit v objednávce!
 - o Žárové zinkování – nejpoužívanější provedení – velmi dobrá ochrana proti korozi. Nelze je považovat za designové provedení, jedná se pouze o ochranu proti degradaci materiálu – drobné nerovnosti, květ, blanky či bílá rez, není vadou výrobku.)
- Povrchové úpravy výrobků z nerez oceli:
 - o Bez povrchové úpravy (přírodní) – takto nabízené rošty jsou vhodné pro další zpracování u zákazníka (např. další sváření, řezání) – předpokládá se, že konečnou povrchovou úpravu si zhotoví odběratel sám po ukončení všech svářečských a zámečnických operací (hnědé skvrny po svarech, střižené/broušené hrany dříve či později začnou černat!)
 - o Moření – konečný výrobek – obnovení antikoroziční vrstvy, stejnoměrný matný povrch.
 - o Elektrochemické leštění – designové a vysoce chemicky odolné provedení – stejnoměrný lesklý povrch.

Svařované sítě a pletiva

Svařované sítě a pletiva, nabízejí široké spektrum využití. Jsou vhodné pro výrobu přepravních palet, ochranných a bezpečnostních krytů, jako dělicí stěny v šatnách, ohrazení strojů ve výrobních provozech, pro výrobu dekorací interiérů, jako oplocení pozemků, pro výrobu klecí a voliér pro zvířata.

Svařované sítě

- Skladové pozice svařovaných sítí, jsou vyráběny z hladkého, surového drátu, materiál tř. 11.
- Standardní skladové formáty, mají rozměry 2000 x 1000 mm a 3000 x 1500 mm.
- Svařované sítě mají volné konce, neboli přesahy.
- Rozměry ok svařovaných sítí, jsou měřeny na střed drátů.
- Tolerance u skladových pozic, svařovaných sítí, jsou +/- 3mm

- Svařované sítě, je možné vevařit do rámu a nebo využít námi nabízený speciální lemovací profil „WE30-3“, šířka štěrbin 3mm; materiál ocel DD11-DD14/S235; formát 1,5x30x30x3100mm.
- Svařované sítě, lze vyrobit i v jiném provedení a formátech, než jsou standardní skladové pozice. Jedná se například o zakázkovou výrobu z nerezového, nebo z pozinkovaného drátu.
- U svařovaných sítí z pozinkovaného drátu, dochází vlivem technologie výroby k narušení povrchové vrstvy drátu. Nelze očekávat, stejnou životnost jako u žárového zinkování. Povrch pozinkovaného drátu nelze považovat za konečnou úpravu, ale používá se pouze jako podklad pro další povrchovou úpravu. Svařované sítě z pozinkovaného drátu nejsou vhodné pro použití designově náročnějších aplikací - nepoužívá se jako "pohledová záležitost". Povrch sítí z pozinkovaného drátu může být šedý, zoxidovaný, mít bílý květ a pod. V místech křížení jsou zahnědlé zápaly po svarech.
- Při žárovém zinkování svařovaných sítí, mohou vzniknout nerovnoměrné vrstvy zinku. V rozích mohou být oka zalitá, mít tzv. blanky apod.. Povrch žárově zinkovaných sítí, může být šedý, zoxidovaný, mít bílý květ apod., což není závadou. Není vhodné pro designově náročnější použití - není pohledová záležitost. Žárový zinek není pohledová povrchová úprava, pouze ochrana proti korozi, bílá rez není závadou.
- Kvalita žárového zinkování dle normy DIN EN ISO 1461.
- Nerezové svařované sítě, jsou vyrobené z nerezů přírodního. Jsou matné a v místech křížení jsou zahnědlé zápaly po svarech.
- Tolerance u svařovaných sítí, vyráběných na zakázku, jsou volné. To znamená, dle možností výroby.
- Svařované sítě nejsou „dozorované“. To znamená, že nejsou podrobeny technickým zkouškám, jelikož se jedná pouze o polotovary, které jsou určeny k dalšímu zpracování zákazníkem.

Pletiva

- Typy pletiv: žebérkové pletivo a lisované pletivo.
- Rozměry ok pletiv, jsou měřeny na světlost.
- Pletiva se vyrábějí z ocelového drátu, materiál tř. 11, z pozinkovaného drátu, nebo z nerez. Jedná se výhradně o výrobu na zakázku, není to skladový sortiment.
- U pletiv z pozinkovaného drátu dochází vlivem technologie výroby (krypováním) k narušení povrchové vrstvy drátu. Povrch pozinkovaného drátu nelze považovat za konečnou úpravu, ale pouze jako podklad pro další povrchovou úpravu. Pozinkovaná pletiva nejsou vhodná pro použití designově náročnějších aplikací, nepoužívají se jako tzv. "pohledová záležitost". Povrch pletiv z pozinkovaného drátu může být šedý, zoxidovaný, mít bílý květ apod.
- Pro pletiva je žárové zinkování nevhodné, protože vlivem vysokých teplot, dochází k jeho deformaci.

- Tolerance u pletiv jsou volné, to znamená dle možností výroby.
- Pletiva nejsou dozorovaná. To znamená, nemají žádné technické zkoušky, protože jsou to pouze polotovary, které jsou určeny k dalšímu zpracování.