**Технические условия поставки ООО «РЕХАУ»**

**к Договору поставки**

1. Качество Товаров в момент передачи Покупателю должно соответствовать Прайс-листу Поставщика и техническим условиям производителя Товара в той части, которая не противоречит Договору и настоящим Техническим условиям поставки, и отвечать этим требованиями в пределах установленного в Договоре гарантийного срока на Товар.
2. Приведенные ниже термины и понятия, используемые в настоящих Технических условиях поставки, имеют следующее значение:
	1. Предварительное напряжение определяется по прогибу с тыльной стороны кромки, на которую нанесен праймер. Числовым выражение предварительного напряжения является расстояние от верхней точки прогиба до плоскости, на которой расположена кромка (тыльной стороной к плоскости).
	2. Горизонтальная деформация показывает разницу в толщине кромки по центральной оси и на краях.
	3. Плоскостная деформация показывает отклонение кромки влево или вправо от прямой на плоскости.
3. **Кромка «ПВХ/АБС/ПММА/ПП»** **(далее: «Кромка-1»)** имеет следующие показатели:
	1. Ширина Кромки-1:

|  |  |
| --- | --- |
| 3.1.1. Стандартная ширина Кромки-1: | 3.1.2. Покупатель признает, что ширина Кромки-1, поставляемой по Договору, может отличаться на ± 0,50 мм от стандартной ширины Кромки-1, указанной в п. 3.1.1. настоящих Технических условий поставки. |
| от | до |
| 11 мм | 100 мм |

* 1. Толщина Кромки-1:

|  |  |
| --- | --- |
| 3.2.1. Стандартная толщина Кромки-1: | 3.3.2. Покупатель признает, что толщина Кромки-1, поставляемой по Договору, может отличаться от стандартной толщины Кромки-1, указанной в п. 3.3.1 настоящих Технических условий поставки, на следующую величину: |
| от | до |
| 0,40 мм | 0,79 мм | - 0,05 мм | + 0,05 мм |
| 0,80 мм | 1,19 мм | - 0,15 мм | + 0,10 мм |
| 1,2 мм | 2,0 мм | - 0,25 мм | + 0,10 мм |

* 1. Горизонтальная деформация Кромки-1:

|  |  |
| --- | --- |
| 3.3.1. толщина Кромки-1: | 3.3.2. Покупатель признает, что горизонтальная деформация Кромки-1, поставляемой по Договору, может иметь следующие допуски: |
| от | до | до 33,00 мм | от 33,01 мм |
| 0,40 мм | 2,00 мм | макс. 0,05 мм | макс. 0,10 мм |

* 1. Плоскостная деформация Кромки-1:

|  |  |
| --- | --- |
| 3.4.1. толщина Кромки-1: | 3.4.2. Покупатель признает, что плоскостная деформация Кромки-1, поставляемой по Договору, может иметь следующие допуски: |
| от | до |
| 0,40 мм | ≤ 0,80 мм | макс. 20 мм / 2 м | Без нагрузки |
| > 0,80 мм | ≤ 1,70 мм | макс. 10 мм / 2 м | Без нагрузки |
| > 1,70 мм | ≤ 4,00 мм | макс. 8 мм / 2 м | Без нагрузки |

* 1. Количество Кромки-1 в единице упаковки: Количество Кромки-1 в единице упаковки, поставляемой по Договору, может отличаться на +/- 1% от количества Кромки-1, указанной на упаковке.
	2. Обратная сторона Кромки-1 покрыта праймером, применение которого согласовано с ЭВА- и ПУ- клеями-расплавами. Перед приклеиванием на деталь Кромка-1 должна быть выдержана при комнатной температуре (18-20°С) не менее 24 часов. Слой нанесенного праймера контролируется УФ-тестером. Проведенный контроль подтверждается отметкой при каждой поставке.
	3. Рекомендуется Кромку-1, хранящуюся более 12 месяцев, перед приклеиванием протестировать.
1. **Кромка «АБС/ПП» с функциональным слоем (далее: «Кромка-2»)** имеет следующие показатели:
	1. Ширина Кромки-2:

|  |  |
| --- | --- |
| 4.1.1. Стандартная ширина Кромки-2: | 5.1.2. Покупатель признает, что ширина Кромки-2, поставляемой по Договору, может отличаться на ± 0,50 мм от стандартной ширины Кромки-2, указанной в п. 4.1.1. настоящих Технических условий поставки. |
| от | до |
| 15 | 104 мм |

* 1. Толщина Кромки-2:

|  |  |
| --- | --- |
| 4.2.1. Стандартная толщина Кромки-2: | 4.2.2. Покупатель признает, что толщина Кромки-2, поставляемой по Договору, может отличаться от стандартной толщины Кромки-2, указанной в п. 4.2.1 настоящих Технических условий поставки, на следующую величину: |
| 1,0 | - 0,15 мм | + 0,05 мм |
| 1,2 | - 0,15 мм | + 0,05 мм |
| 2,0 | -0,25 мм | + 0,10 мм |

* 1. Толщина функционального слоя Кромки-2:

|  |  |
| --- | --- |
| Толщина функционального слоя (всегда нижняя сторона кромки) | 0,20 +0,03 / -0,07 |

* 1. Горизонтальная деформация Кромки-2:

|  |  |
| --- | --- |
| 4.4.1. толщина Кромки-2: | 4.4.2. Покупатель признает, что горизонтальная деформация Кромки-2, поставляемой по Договору, может иметь следующие допуски: |
| от | до | до 33,00 мм | от 33,01 мм |
| 1,00 мм | 3,00 мм | макс. 0,05 мм | макс. 0,10 мм |

* 1. Плоскостная деформация Кромки-2:

|  |  |
| --- | --- |
| 4.5.1. толщина Кромки-2: | 4.5.2. Покупатель признает, что плоскостная деформация Кромки-2, поставляемой по Договору, может иметь следующие допуски: |
| от | до |
| - | ≤ 1,00 мм | макс. 20 мм / 2 м | Без нагрузки |
| > 1,00 мм | ≤ 1,90 мм | макс. 10 мм / 2 м | Без нагрузки |
| > 1,90 мм | ≤ 3,00 мм | макс. 8 мм / 2 м | Без нагрузки |

* 1. Количество Кромки-2 в единице упаковки: Количество Кромки-2 в единице упаковки, поставляемой по Договору, может отличаться на +/- 1% от количества Кромки-2, указанной на упаковке.
	2. Обратная сторона Кромки-2 покрыта функциональным слоем. Перед приклеиванием на деталь Кромка-3 должна быть выдержана при комнатной температуре (18-20°С) не менее 24 часов. Наличие и прокрас функционального слоя контролируется лупой.
	3. Рекомендуется Кромку-3, хранящуюся более 12 месяцев, перед приклеиванием протестировать.
1. **Качество поверхности**

Проверка качества поверхности должна происходить на расстоянии 50-70 см при нормальном (дневном) освещении и изменяющемся угле зрения. Не должны быть видны любые повреждения и искажения поверхности.

Соответствие исполнения цвета или декора должно сравниваться с эталонными образцами РЕХАУ. В связи с промышленной технологией производства образцы с разными датами производства могут иметь незначительные отклонения по цвету. Точность исполнения тиснения и степени глянца должна сравниваться с эталонными образцами РЕХАУ. Отклонения от установленных образцов определяются визуально с расстояния 0,5-0,7 м.

1. **Специальные указания для кромки**
	1. Для чистки кромок из АБС рекомендуются специальные очистители для материалов из пластика. Сильные растворители и спиртовые субстанции не должны применяться для чистки, т.к. это может привести к хрупкости материала и легкому растворению его поверхности.
	2. При работе с кромками ПЭТ и ПММА нужно тщательно проверять, что в применяемых разделяющих и чистящих жидкостях не содержатся спирты и растворители, т.к. они не должны контактировать с прозрачными кромочными материалами. В особенности это относится к антистатикам и охлаждающим жидкостям. Применение спиртосодержащих и содержащих растворители жидкостей может привести к образованию трещин.
	3. Работа с «лазерными» кромками с декорированным слоем из ПВХ возможна только методом горячего воздуха.
	4. Не разрешается обработка «лазерных» кромок с декорированным слоем из ПВХ на кромкооблицовочных лазерных станках.
	5. На кромках с защитной пленкой «принт» только частично устойчив к воздействию растворителей.
	6. Защитная пленка должна удаляться с кромки непосредственно после монтажа изделия.
	7. На кромочных рулонах допускается наличие одного разрыва в рулоне, при одном таком рулоне в коробке.
2. **Указания по обработке**
	1. Параметры обработки сильно зависят от применяемого клея и вспомогательных средств, от окружающей среды, а, также, от применяемого оборудования и инструмента.
	2. Клиент самостоятельно определяет надежность приклеивания путем проведения тестов и экспериментов.
	3. Перед обработкой, кромки должны быть акклиматизированы при нормальной комнатной температуре (от 18 до 25 °С).
	4. Дальнейшие указания по обработке можно найти в рекомендациях по обработке поставщика и в технической информации по продукту.
3. **Хранение**
	1. Кромки РЕХАУ могут храниться при надлежащих условиях не менее 12 месяцев с даты поставки. При хранении более 12 месяцев, кромки, перед началом производства, должны быть протестированы.
	2. Рекомендуемые условия хранения:

- температура хранения в помещении от 18 до 25°С;

- сухое и чистое помещение

- отсутствие испарений растворителей

- защита от света

* 1. Хранение Товара в неотапливаемых помещениях возможно, но необходима последующая акклиматизация в надлежащих условиях (п.8.2.) не менее 48 часов перед обработкой.
1. **Функциональное назначение**
	1. Применение, использование и переработка Товаров происходят вне контроля Поставщика и, поэтому, полностью попадают под ответственность Покупателя. Гарантии Поставщика распространяются на стабильное качество Товаров, выпускаемого и использования в соответствии с настоящими Техническими условиями поставки.
	2. Пригодность Товара для специальных случаев применения Покупатель определяет индивидуально в рамках самостоятельных испытаний перед запуском Товара в серийное производство.
	3. В связи с технологическими особенностями производства РЕХАУ фактический объем произведенного заказа может отличаться до ±15% от заказанного количества при производстве нестандартных позиций (артикулов, не являющихся стандартной складской программой).

1. При транспортировке, хранении, применении, использовании и эксплуатации Товаров Покупатель обязуется выполнять требования, указанные в технической информации по Товару. Актуальная техническая информация по всем Товарам находится в клиентском портале Поставщика. Покупатель подтверждает, что при подписании Договора Покупатель ознакомился с указанной технической информацией и получил экземпляр указанной технической информации.

В случае реализации Товаров Покупателем третьим лицам Покупатель обязуется ознакомить данных третьих лиц с указанной технической информацией.

1. Настоящие Технические условия поставки являются неотъемлемой частью Договора. В случае, если в Договоре предусмотрены иные условия по сравнению с настоящими Техническими условиями поставки, в том числе в случае противоречий между положениями настоящих Технических условий поставки и положениями Договора, действуют и подлежат применению Сторонами положения Договора. Договор имеет приоритет по сравнению с настоящими Техническими условиями поставки.
2. Изменения

Как ответственный Поставщик, в процессе совершенствования и развития, ООО «РЕХАУ» оставляет за собой право вносить изменения в производимые Товары и настоящие Технические условия поставки.

**Настоящие Технические условия поставки, после ознакомления с ними Покупателя, становятся обязательными для Сторон**