

1.- General:

a) Rimex/In-metals sigue los estándares industriales y Condiciones Técnicas detalladas reflejadas en el reglamento BS EN 10088.2 y BS EN 9445.2 para el acero inoxidable. Esta regla se aplica en Rimex/In-metals a los trabajos realizados como norma general en los aceros inoxidables austeníticos de tamaños que van desde 2.000 mm a 3.000 mm de longitud y entre de 0,5 mm a 2,0 mm de grosor.

b) A menudo es posible fabricar en tolerancias más estrechas que las citadas en este documento. Para que esto sea posible, aplicable y vinculante, esta condición necesita ser emitida antes por escrito, y reflejada por el cliente antes de realizar el pedido.

Para los productos fuera de los parámetros establecidos en este documento incluyendo: aceros inoxidables ferríticos, metales que no sean de acero inoxidable, otros grosores, longitudes menores a 2.000mm, longitudes de mayores de 3.000mm, cortes a medida para los requisitos de longitud, material de la bobina etc. las tolerancias son más flexibles. En todo caso, estas condiciones tienen que estar confirmadas por escrito en el pedido, para que sean aplicables y vinculantes por Rimex/In-metals.

En un determinado proyecto o trabajo realizado bajo contrato, Rimex/In-metals puede acordar fabricar material bajo unas tolerancias específicas que regirán el suministro de materiales para un fin particular. Estas tolerancias servirán de modelo en los parámetros estándar de fabricación y todos los demás documentos asociados al citado contrato.

2.- Requisitos no estándar:

a) Los requisitos no estándar, incluyendo el corte a medida en longitud, están disponibles bajo petición. En caso de requerir unas tolerancias diferentes al estándar, deben ser acordadas y confirmadas por escrito en la confirmación de pedido para que sean vinculantes para Rimex/In-metals.

b) Para los pedidos que requieren tolerancias no estándar, pueden exigirse cantidades mínimas de pedido y /o el requisito de que el cliente acepta toda la cantidad que se requiere para ser fabricado.

3.-Grados de acero inoxidable y otros metales:

a) Existen un buen número de grados de acero inoxidable disponibles. La mayor parte de los utilizados son los grados austeníticos AISI 304 / EN 1.4301 y AISI 316 / ES 1.4401. Las tolerancias establecidas en este documento afecta a estos grados.

b) Respecto a otros grados de acero inoxidable: AISI 430 / EN 1.4016 y ferríticos. Estos por lo general requieren diferentes tolerancias. Por favor, pregunte a los responsables de ventas de Rimex/In-metals para obtener más información al respecto.

c) Otro tipo de metales como aluminio y aceros galvanizados pueden requerir diferentes tolerancias de fabricación a las indicadas en el este documento. Por favor consultar a la oficina de ventas Rimex/In-metals para obtener más información al respecto.

4.- Muestras:

a) Las muestras suministradas por Rimex/In-metals tienen un fin promocional y no deben ser utilizadas como materiales de control de los bienes suministrados.

b) Si se requieren muestras de control para un pedido específico, para que esto sea aplicable, Rimex/In-metals debe haber notificado y aceptado por escrito y con antelación este requisito.

5.- Tolerancias Grosor:

Las tolerancias de grosor se rigen bajo los estándares utilizados por los fabricantes de inoxidable y que quedan bajo la normativa establecida en BS EN 9445.2 y es de +/- 0,05 mm.

6.- Tolerancias Ancho:

Los anchos estándar son 1.000mm, 1.250mm y 1.260mm. Los anchos no estándar están disponibles bajo petición. Tolerancias de anchura se rigen bajo los estándares de fabricación de los productores de acero inoxidable reflejados en la normativa DIN 59 382 y es de +/- 2 mm.

7.-Tolerancia de longitud:

El tamaño de la planchas estándar es de 2.000 mm, 2.500 mm y 3.000 mm. Otras longitudes no estándares están disponibles bajo petición. Tolerancias de longitud estándar on de -0mm + 15 mm aunque pueden ser mejoradas significativamente bajo solicitud expresa.

8.- Tolerancias de planitud:

Tolerancias de planitud estándar son:
Ventre: 5mm máxima planitud centro de la hoja;
Ondulación del borde: 5mm máximo borde abajo de la longitud de la hoja; y
A través de la hoja: máximo de 10mm. .

9.- Marcas en fabricación:

Los materiales pueden ser suministrados con marcas mínimas de fabricación. Estas son causadas porque el material tiene que someterse a procesos adicionales de fabricación o porque las marcas estaban presentes cuando la materia prima fue suministrada. Estas marcas se mantienen al mínimo en todo momento. En esto casos, estos defectos menores son inherentes a la materia prima o al proceso de fabricación y son inevitables, son comercialmente viables y el material no puede ser rechazado.

10.- Acero inoxidable 2B:

Acero inoxidable 2B puede ser suministrado con defectos menores que están presentes en la materia prima. Esta es la naturaleza de acero inoxidable 2B. En tales circunstancias Rimex/In-metals considera que estos defectos son inherentes a la materia prima y son inevitables por lo que el material no puede ser rechazado.

Esto es particularmente relevante cuando se utiliza el 2B para producir los acabados Granex™ M1B y Vortex™ DS suave que utilizan 2B acero inoxidable. Ver los apartados 15 y 17 infra.

11.Acabados texturados:

a) Los diferentes patrones pueden tener diferentes parámetros: consultar Rimex/In-metals para más detalles.

b) Todos los productos estampados distintos al 6WL aumentarán de largo por entre 0.002% - 0.004% para los aceros austeníticos, dependiendo del grosor y la textura.

c) El patrón 6WL en grosores de 0,7 mm y menores contraerá la plancha entre un 0,001% - 0,003% en los inoxidables austeníticos y aumentarán de longitud en grosor de 0,8 mm + material de entre un 002% - 0.004%.

d) Rimex puede suministrar el producto OneTex® en 1250mm x 1,260mm de ancho.

12. Definición de patrón:

La definición del patrón cambiará en grosores más gruesos y puede diferir de la endidura presente en las muestras. La definición del patrón también puede variar en diferentes coladas de material y en diferentes pedidos. La definición del patrón puede quedar fuera de los registros en grosores superiores a 1,5 mm.

13.Color acero inoxidable:

a) Los colores estándar de acero inoxidable ColourTex® son negro, azul, bronce, carbón, oro, verde y rojo.

b) Existen colores poco definidos o intermedios que son: el champán, oro color rosa y púrpura. Los colores intermedios son difíciles de fabricar en un tramo estrecho color, por lo se requieren parámetros más generales de especificación en sus pedidos.

c) Debido a la naturaleza de acero inoxidable, el color puede variar por las condiciones iluminación y entre coladas de acero inoxidable y los ciclos de producción. Por tanto es a menudo necesario que Rimex/In-metals necesite aceptar muestras de control antes de la fabricación.

d) En pedidos mayores, es recomendable que se acuerde con Rimex /In-metals una muestra de control para definir una gama de colores antes de la realización de un pedido. A menos que esa muestra de control no esté debidamente definida, Rimex/In-metals no es responsable de las diferencias en el tono y apariencia en el acabado ColourTex®.

e) Debido a la naturaleza del proceso de fabricación, todos los productos ColourTex® serán suministrado con orificios de 5 mm aproximadamente de diámetro en longitud y de hasta 10 mm desde el borde del material.

f) El proceso de coloración puede dejar líneas en los acabados ColourTex® y en particular en c Granex™ con terminación de color. Rimex/In-metals reducirá al mínimo estas pequeñas imperfecciones, sin embargo, esto se considera aceptable y dentro de la fabricación y parámetros de producto. En tales circunstancias, estos defectos se consideran de menor importancia e inherentes a la materia prima o el proceso de fabricación y por tanto inevitables y el material no puede ser rechazado.

g) No siempre es posible hacer coincidir los mismos parámetros de color en diferentes grosores y Rimex/In-metals no se hace responsable si esto no es posible. En tales circunstancias si la diferencia de color no se puede evitar y el material no puede ser rechazado por el cliente.

h) La gama de productos estándar ColourTex® va de 0,55 mm a 1,5 mm. Es posible producir el color en grosores menores a 0,55 mm y mayores de 1,5 mm, pero la calidad de la materia prima tiende a deteriorar el acabado y consecuentemente el acabado superficial puede contener defectos menores. En tales circunstancias estos defectos menores son inherentes a la materia prima por lo que consideramos que no pueden ser rechazados.

i) Como parte del proceso de fabricación para el color en satinado y AISI 316 / EN 1.4401, puede ser que estos material tengan que ser electro-pulidos. Cuando los materiales son electro-pulidos se generan marcas de agarre en uno de los lados del material de aproximadamente 70 mm de longitud y 15 mm de profundidad.

j) Las muestras entregadas tienen un valor promocional y no pueden en ningún caso considerarse muestras de control.

14. Satinado:

El satinado es superficial en los productos combinados como son el Pearl, Pagoda, Pippin, etc., y para los productos incoloros como la raindrop, chacks, etc.

La profundidad del esmalte de este satinado puede variar dependiendo del grosor de la plancha y de la dureza del material. En consecuencia, puede haber ligeras variaciones de abrillantado según grosores y cantidades.

15. Granex™ Bead blasting:

a) La naturaleza del producto Granex™ es que el tono puede variar entre diversas planchas y lotes de materia prima. A menos que se acuerden muestras de control, Rimex/In-metals no se responsabiliza de las diferencias en el tono y la apariencia del producto Granex™.

b) El producto Granex™ puede ser suministrado con defectos menores que están presentes en el material base. Esta es la naturaleza del acabado. Granex™ M1A es el producto estándar de Rimex/In-metals. Si el acabado Granex™ M1B está fabricado en acero inoxidable con sustrato 2B, el material puede contener un mayor nivel de imperfecciones y defectos en la materia prima que las fábricas de producción de acero inoxidable puedan estimar dentro de sus parámetros de calidad. Estos defectos no siempre se ocultan o se eliminan mediante el aplicación del acabado Granex™ M1B, por tanto y en tales circunstancias, consideramos que defectos son inherentes al material base y al proceso de fabricación por lo que no pueden ser rechazadas.

16. AcabaProducto MetalArt™:

a) Los acabados estándar MetalArt™ se suministran con un acabado de ataque de cristal de silicona.

b) Rimex/In-metals no se hace responsable de cualquier material que se suministra con defectos causados por error en los planos suministrados por el cliente.

17. Vortex™ pulido multidireccional .:

a) La naturaleza del producto Vortex™ es que el tono puede variar entre diferentes planchas y colada de materia prima. Rimex/In-metals no se hace responsable de las diferencias en el tono y la apariencia del producto Vortex™ a menos que se acuerden unos parámetros en base a unas muestras de control.

b) El producto Vortex™ puede ser suministrado con defectos menores que están presentes en la materia prima. Esta es la naturaleza del acabado. Vortex™ BS Soft es producto estándar de Rimex/In-metals. Si el acabado Vortex™ DS suave está fabricado en acero inoxidable 2B, puede contener un mayor nivel de imperfecciones y defectos en la materia prima base que la fabricación. En este caso estos defectos estos no siempre pueden ser ocultados o eliminados a través de la aplicación de la Vortex™ DS. En tales circunstancias estos menores defectos son

inherentes a la materia prima o el proceso de fabricación y son inevitables, por tanto los consideramos comercialmente viables y no se pueden rechazar.

18. Acabados Pulidos:

a) Numerosos acabados pulidos que pueden ser suministrados por Rimex/In-metals. A menos que se indique lo contrario, en caso de que un cliente pida un pulido satinado, Rimex/In-metals suministrará su grano 120.

b) El cepillado a través de correa. Cuando un cliente pide un pulido cepillo. Rimex/In-metals suministrará su cepillado estándar que es un esmalte de cinta 120 de silicio mezclado con un pulido grano 240.

c) Puede haber pequeñas diferencias estéticas entre pulidos entre diferentes planchas y diferentes coladas de material. Esta diferencia se mantiene en un mínimo, pero está presente en todos los acabados pulidos. Estos pequeños defectos son inherentes a los materiales por lo que no pueden ser rechazados.

19. Petición por coladas:

a) El material utilizado por Rimex/In-metals en sus procesos de fabricación puede variar en tono y apariencia. Esta es la naturaleza de los metales tales como acero inoxidable, aluminio y otras aleaciones.

b) Rimex/In-metals no hace responsable de cualquier inconsistencia de acabado en material suministrado a menos que se notifique y se acepte en la confirmación de pedido.

c) Rimex/In-metals aconseja siempre solicitar el material en una tirada y de una sola colada para ayudar a la consistencia de acabado. La materia prima debería ser comprada al mismo tiempo del mismo lote del mismo proveedor.

d) Sin embargo, Rimex/In-metals no puede garantizar que su proveedor de material base vaya a proporcionar material desde la misma colada, o que ese material coincida con el suministrado en anteriores lotes.

20.- Plástico protector:

a) A menos que se solicite lo contrario, todo el material está recubierto con un plástico protector estándar.

b) Si se requiere alguna garantía al respecto, el cliente deberá tratar directamente con el fabricante de plástico protector y notificar a Rimex/In-metals de la protección que se requiere. El uso de un plástico protector específico y no estándar podría suponer un extra coste que sería sufragado por el cliente.

d) El plástico protector debe ser retirado tan pronto como sea posible y no debe ser expuesto a los ambientes de luz solar directa y temperaturas que podrían provocar la deslaminación de adhesivo sobre el revestimiento. Rimex/In-metals aconseja siempre al cliente buscar información del fabricante sobre el revestimiento.

Rimex/In-metals no puede proporcionar información o garantías con respecto al plástico protector que utiliza.

21. Materiales promocionales:

Todos los datos, imágenes, dibujos, descripciones y otra información suministrada por Rimex/In-metals incluyendo información verbal y en o en su sitio web, catálogos, folletos, CD, folletos, listas de precios u otros documentos u otros medios de promoción son lo más precisas posible, pero se dan sólo para información general y no son vinculantes por parte Rimex/In-metals debido a su fin informativo.

Toda la información, salvo que se indique de lo contrario, está sujeta a variaciones razonables. Rimex/In-metals no acepta la responsabilidad debido a los errores o de la información que se podría considerar engañosa. Antes de usar los productos suministrados o fabricados por Rimex el cliente debe haberse informado sobre la finalidad de su aplicación.

22. Alteraciones en producción

Rimex/In-metals no se responsabiliza de las posibles alteraciones que pueda sufrir el material en su proceso de producción posterior a su entrega.

Terms and Conditions Rimex/In-metals | 2017

Fecha: 2012.do Metalart