

Technische Lieferbedingungen/Technical delivery conditions

Gültig ab 1. Oktober 2017

I. Blechoberflächen

1. Gestrahlte Oberflächen: Wir weisen darauf hin, dass für den Fall einer Bestellung gestrahlter Bleche ohne eine Schutzprimerbeschichtung die Rostbildung auf den Oberflächen begünstigt wird und nach dem Versand mit rostigen Oberflächen gerechnet werden muss. Wir übernehmen daher keine Schäden/Kosten, die durch solchen Rost verursacht werden.
Wenn gestrahlte Oberflächen bestellt werden, liefern wir stahlkiesgestrahlte Oberflächen entsprechend SA 2,5.
2. Da unsere Bleche, sofern nicht anders vereinbart, nicht verpackt sind, sind die Oberflächen nicht gegen Transportschäden geschützt.

II. Materialeigenschaften und Weiterverarbeitung

1. DILLINGER prüft und bescheinigt, dass die gelieferten Bleche die in der Bestellung festgelegten Anforderungen erfüllen (vgl. EN 10204). Die Bescheinigung bezieht sich auf den Zeitpunkt der Auslieferung des Bleches. Für die fachgerechte Weiterverarbeitung beim Kunden ist die Einhaltung bestimmter Anforderungen erforderlich, die dem Kunden obliegt. [Beispiel: Härte in der Wärmeeinflusszone (WEZ) und in der Schweißzone hängt neben den Materialeigenschaften des Bleches auch von der Durchführung des Schweißprozesses ab (Schweißparameter, Schweißzusatzwerkstoff, etc.)]

III. Prüfungen und Prüfbescheinigungen

1. Wenn eine Prüfung pro Blech ohne weitere Spezifizierung verlangt wird, gilt eine Prüfung je Walztafel bzw. für wasservergütete Bleche je Wärmebehandlungseinheit als vereinbart.
2. Ultraschallprüfung und -Prüfbericht: Wir erstellen für die Ultraschallprüfung keinen separaten Bericht. Es wird aber das UT Kriterium, sowie der Level des UT-Prüfers im Abnahmezeugnis bescheinigt. Die Qualifikationen der Prüfer können darüber hinaus in unserer Abnahme vor Ort eingesehen werden. Von einem Versand von Kopien der Prüferqualifikationen sehen wir ab.
3. Wenn Anforderungen an die chemische Zusammensetzung ohne weitere Spezifizierung verlangt werden, gelten diese als an der Schmelzenanalyse vereinbart.
4. Eine Stückanalyse wird nur dann durchgeführt, wenn sie in der Werkstoffnorm zwingend vorgeschrieben ist oder ausdrücklich vereinbart wird.
5. Abnahmezeugnisse werden in der Regel innerhalb von 1-3 Arbeitstagen nach Versand der Bleche verschickt.

IV. Längsprofilbleche

1. Hinsichtlich der Grenzabmaße der Dicke bei Längsprofilblechen wird standardmäßig die Klasse A vereinbart (vgl. EN 10029). Die entsprechenden Grenzabmaße für die maximale Dicke eines Bleches gelten hierbei für das gesamte Blech.

V. Markierung

1. Unsere Grobbleche werden standardmäßig mit einer Kennzeichnung durch Stahlstempel – punktiert, low stress – und / oder Farbbeschriftung versehen.
2. Markierung des Stempelfeldes: Entweder mit einem Punkt rechts und links oder mit weißer Farbe eingekreist.
3. Der Stempelort sowie der Ort der Farbbeschriftungen inklusive der Farbpunkte für das Stempelfeld werden vom Werk frei gewählt. Die Orientierung der Farbbeschriftung ist parallel zur Walzrichtung angebracht. Die Orientierung der Stahlstempel ist quer zur Walzrichtung angebracht.

I. Plate surface

1. Shot blasted surfaces: We point out the fact that if shot blasted plates, but not primed, are ordered, the customer may count with rusty surfaces. We cannot defray the damages / costs caused by rust.
If shot-blasted surfaces are ordered, we supply shot blasted surfaces according to SA 2,5.
2. As our plates are, unless otherwise agreed, not packaged, the surfaces are not protected from damages during transportation.

II. Material properties and fabrication

1. DILLINGER verifies and certifies that the delivered plates fulfill the requirements of the order (according to EN 10204). The certificate refers to the date of dispatch of the plate. For the further processing at the customer's site, it is necessary to meet certain requirements, this falls to the responsibility of the customer. [Example: the hardness in the heat-affected zone (HAZ) or the weld falls into the responsibility of the fabricator who has chosen the welding parameters as well as the filler metal.]

III. Testing and Inspection documents

1. If testing per plate, without further specification, is demanded, testing per each plate-as-rolled (each parent plate) is agreed (for quenched & tempered plates: each plate-as-heat treated).
2. Ultrasonic testing and Ultrasonic reports: we don't establish a separate report for Ultrasonic testing, but we certify the UT criteria and the Level of the UT-inspector in the mill certificate. Operator's qualifications can be shown for inspection in our test house, but we decline to send copies of the Operator's qualifications.
3. If requirements to the chemical composition, without further specification, are demanded, it is agreed that they apply per heat analysis.
4. A product analysis will only be conducted, if it is required by the material standard or explicitly ordered via an indication of the inspection scope.
5. Certificates are usually sent within 1-3 working days after the dispatch of the plates from the plate mill

IV. Longitudinally profiled plates

1. Regarding tolerances on the nominal thickness the class A is generally agreed (compare EN 10029). The respective tolerance for the maximum thickness of the plate applies to the whole plate.

V. Marking

1. Dillinger heavy plates bear as standard a punched marking applied using the low stress dot-matrix technique, and / or paint markings.
2. Marking of the die stamp: Either one dot on the left and on the right or encircled with white paint.
3. The location of the stamping and the paint marking including identification paint for the stamping are chosen as per mill practice. The orientation of the paint marking will be parallel to the rolling direction. The die stamping will be transverse to the rolling direction.