

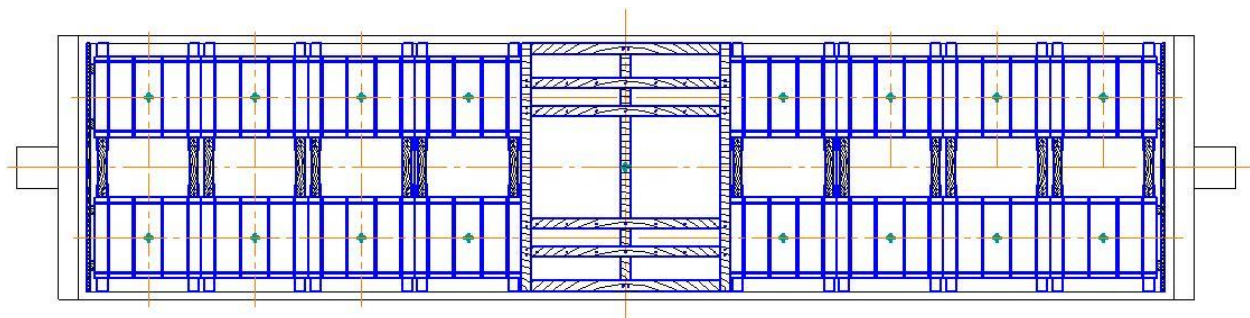
**Рекомендации потребителям по хранению, транспортированию и переработке
проката электролитически оцинкованного с полимерными покрытиями марки ЭОЦПп
и с декоративным покрытием марки SteelArt**

- Рекомендуется прокат с полимерным покрытием хранить в сухих и защищенных от влаги условиях. Недопустимо складирование и хранение рулонов на грунте, необходимо применение деревянных брусков или защитных подложек, например, войлока.
- Необходимо обращать внимание на то, чтобы на плоскости хранения не было бугров или посторонних предметов. Они могут повредить несколько витков рулона. Следует избегать укладывания рулонов в два и более яруса. Складирование в два и более яруса рулонов проката с текстурированным покрытием, с покрытием типа «металлик», с транспортной плёнкой, а так же рулонов SteelArt не рекомендуется ввиду высокого риска просадки рулонов.
- Выгрузка рулонов должна осуществляться путем аккуратного подъема, например, с помощью специальных скоб или других подъемных устройств, обеспечивающих защиту рулонов и пачек от механического повреждения, но не путем стягивания или сдвига, чтобы избежать возникновения царапин и сдиров.
- Максимальный срок хранения проката с полимерным покрытием до его переработки у потребителя не должен превышать 6 месяцев с даты отгрузки изготовителем проката, при условии соблюдения правил транспортирования и хранения.
- Изготовление изделий из проката с лакокрасочным покрытием должно осуществляться при температуре металла не ниже плюс 15°C. Металл, который транспортировался в весенне-осенний период года, перед началом переработки должен быть выдержан при плюсовой температуре не менее суток, а в зимний период продолжительность выдержки должна быть увеличена до тех пор, пока поверхность металла не высохнет от влаги и температура металла будет не менее плюс 15°C.
- С целью исключения сдиров при профилировании за толщину проката должна приниматься фактическая толщина с учетом толщины цинкового и лакокрасочного покрытий.
- Для резки изделий из окрашенного проката нужно использовать электро- или ручные ножницы по металлу или электровысечные ножницы, ножовку с мелкими зубьями, электролобзик, циркулярную пилу с твердосплавными зубьями. После резки листов поверхность нужно очистить от металлических опилок, иначе они заржавеют и испортят покрытие.
- Категорически запрещается резать окрашенный прокат абразивным кругом («болгаркой»), так как в этом случае под действием высокой температуры выжигается не только лакокрасочное покрытие, но и цинк. В результате начинается бурный процесс коррозии, образуются подтеки ржавчины.

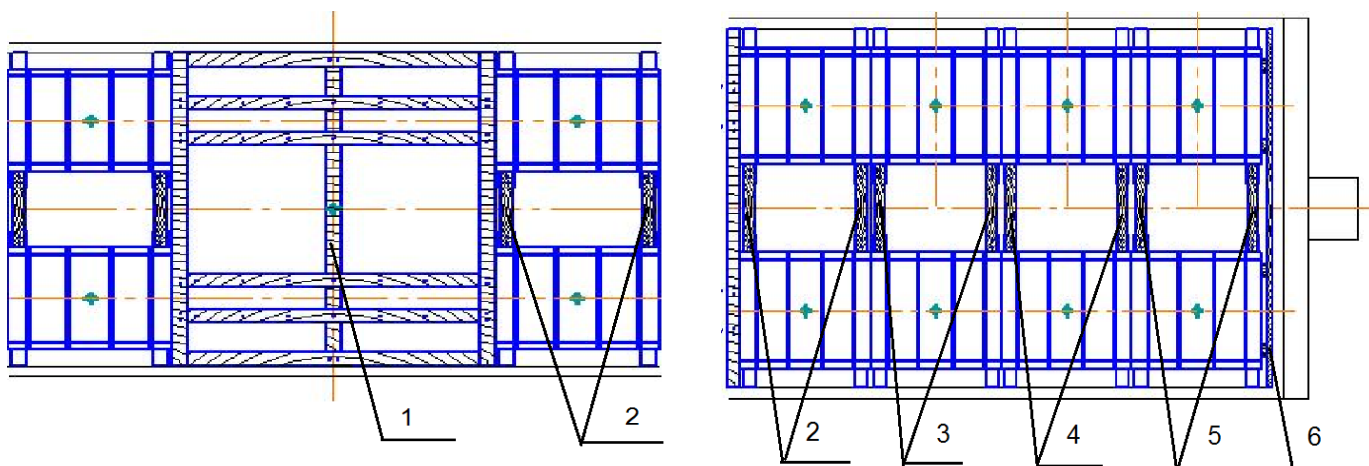
Рекомендации по выгрузке рулонов из ж/д вагонов

- Для обеспечения сохранности рулонов от механического травмирования в процессе хранения, перемещения и транспортировки рулоны проката с полимерным покрытием привязываются к деревянным поддонам. Ж/д вагоны перед началом погрузки оборудуются специальными деревянными решётками, препятствующими от продольного и поперечного перемещения поддонов с рулонами. Между собой поддоны раскрепляются деревянными брусками, которые приколачиваются к поддонам гвоздями. Таким образом, обеспечивается защита от перемещения рулонов в процессе перевозки.

Схема погрузки для 16 рулонов

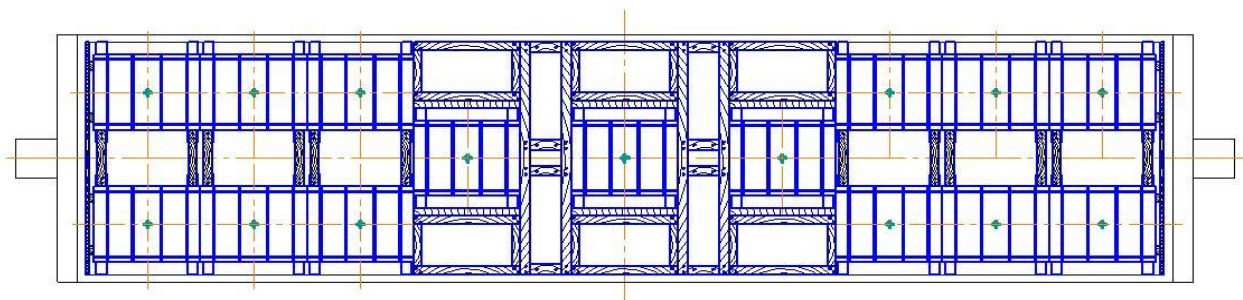


Порядок разгрузки

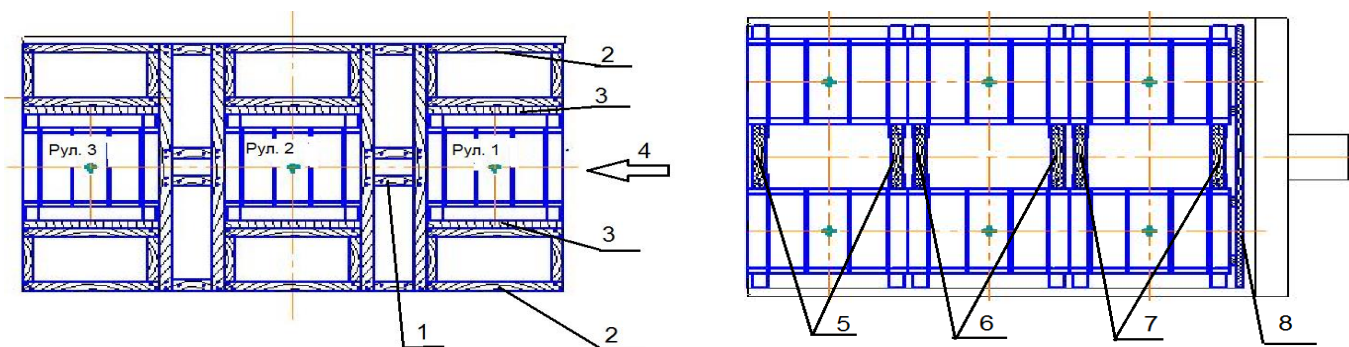


1. Перед началом выгрузки необходимо с помощью гвоздодёра или др. инструмента убрать все раскрепляющие деревянные элементы из середины вагона (поз.1).
2. Затем убираются бруски, непосредственно прибитые к поддонам (поз.2) - (поз.5), всего 8 шт.
3. Аналогично разбирается левая половина вагона.
4. Выемку рулонов с поддонами следует начинать из середины вагона, убедившись, что поддоны освобождены от раскрепительных элементов. Выгрузку рулонов с поддонами необходимо производить специальными скобами или текстильными чалками.
5. После выемки всех рулонов, убираются торцевые деревянные решётки (поз.6).

Схема погрузки для 15 рулонов



Порядок разгрузки



1. Выгрузку производить, освобождая середину вагона.
2. Перед началом выгрузки необходимо с помощью гвоздодёра или др. инструмента убрать все раскрепляющие деревянные элементы решётки (поз.1) между рулонами 1 и 2.
3. Затем разбираются (вынимаются) боковые распорные решётки (поз.2) рул. 1.
4. Затем убираются бруски (поз.3), непосредственно прибитые в горизонтальном направлении к поддону рул. 1.
5. Освобожденный рулон 1 вместе с поддоном выгружается из вагона. Выгрузку рулонов с поддонами необходимо производить специальными скобами или текстильными чалками.
6. В случае использования скобы, стрелкой (поз. 4) указано место её подвода.
7. Аналогично разбираются рул. 2 и рул. 3.
8. Затем убираются бруски, непосредственно прибитые к поддонам (поз. 5) - (поз. 7), всего 6 шт.
9. Аналогично разбирается левая половина вагона.
10. Убедившись, что поддоны освобождены от раскрепительных элементов производить выемку рулонов с поддонами.
11. После выемки всех рулонов, убираются торцевые деревянные решётки (поз. 8).
12. Затем убираются бруски, непосредственно прибитые к поддонам (поз. 5) - (поз. 7), всего 6 шт.
13. Аналогично разбирается левая половина вагона.
14. Убедившись, что поддоны освобождены от раскрепительных элементов производить выемку рулонов с поддонами.
15. После выемки всех рулонов, убираются торцевые деревянные решётки (поз. 8).

Порядок разгрузки вагонов с другим количеством рулонов

Все схемы погрузки разработаны по одному правилу, груз размещается над колесными парами, поэтому в середине применяются распорные рамы. Выгрузку начинать с уборки этих рам и далее необходимо производить разборку крепежных деревянных элементов, прибитых гвоздями к поддонам с рулонами. Возможные варианты крепления были представлены выше.

Категорически запрещается выдирать рулоны с поддонами, предварительно не освободив их от крепежных элементов.