

10 CONSERVERING

- ALGEMENE BEPALINGEN
- UITVOERING
- GARANTIE
- THERMISCH VERZINKEN

10.1 ALGEMENE BEPALINGEN

- 10.1.1 Alvorens met conserveren wordt aangevangen moeten de onderdelen hun definitieve vorm hebben. Aan geconserveerde onderdelen geen bewerkingen meer uitvoeren. Speciale aandacht dient uit te gaan naar scherpe hoeken, randen en spleten.
- 10.1.2 De conservering (Shop) uitvoeren in een overdekte ruimte voor aanvoer van de onderdelen op het werk. Vóór de conservering de ondergrond voorbehandelen zoals aangegeven in de voorschriften. Temperatuur, relatieve vochtigheidsgraad en droogtijden, zoals in de voorschriften aangegeven, daarbij strikt handhaven.
- 10.1.3 Het aanbrengen van verf door spuiten is toegestaan, mits dit geschiedt conform de wettelijke ARBO en milieu voorschriften. Zo nodig moeten maatregelen worden getroffen om aan de benodigde eisen te voldoen.
- 10.1.4 De afzonderlijke verflagen in verschillende kleur aanbrengen.
- 10.1.5 Het verfwerk mag geen druppels, zakkers of blazen vertonen. Op randen en hoeken dient ook de voorgeschreven laagdikte aanwezig te zijn.
- 10.1.6 Eventueel beschadigde conservering herstellen zoals aangegeven in de voorschriften voor onderhoud en reparatie (Site)
- 10.1.7 Tot het werk behoort een schriftelijke garantieverklaring van de fabrikant en aannemer van dit bestek inhoudende een garantie dat het (de) aangebrachte verfsysteem (systemen) binnen een periode van 3 jaar - aanvangende op de dag van oplevering van het werk - geen ernstiger roestvorming zal vertonen dan overeenkomt met roestschaal Re2 van d'Echelle Européenne des Degrés d'Enrouillement pour Peinture Antirouillement.
- 10.1.8 Transport van de behandelde onderdelen naar de bouwplaats mag alleen geschieden na voldoende doorharding. Tijdens transport en opslag zorgen voor voldoende stophout tussen de behandelde onderdelen. Tijdens montage en transport canvas of met canvas beklede stroppen gebruiken.
- 10.1.9 Indien de aannemer een andere coating wil toepassen dan voorgeschreven, of eventueel een fabriekscoating wil handhaven, dient hij dit bij de inschrijving kenbaar te maken en hiervoor een verrekenprijs op te geven. Hierbij dient de aannemer echter voor de alternatieve conservering een garantie (compleet met certificaat of verklaring) te leveren onder dezelfde voorwaarden als in dit hoofdstuk genoemd. De aannemer moet de gelijkwaardigheid van de alternatieve coating op laagdikte en chemische resistentie aantonen aan de directie. De uiteindelijke keuze geschiedt door de directie.
- 10.2 UITVOERING
- 10.2.1 De conservering van de diverse onderdelen en materialen dient te geschieden volgens de bijgeleverde "Interspec Rioolgemalen en Rioolwaterzuiveringen" van International Protective Coatings. Er dient bij nieuw werk te allen tijde te worden uitgegaan van het aanbrengen een volledig prepaint systeem zoals beschreven onder "Shop". Reparaties of herstelwerkzaamheden moeten worden uitgevoerd volgens de systemen zoals beschreven onder "Site".

Bij beschadigingen of vervuiling als gevolg van werkzaamheden (ook door derden) waarbij de geconserveerde delen onvoldoende zijn beschermd tegen vervuiling of beschadigingen, dient een extra laatste laag te worden aangebracht tijdens de onderhoudstermijn. De verantwoording hiervoor ligt bij de aannemer van de geleverde onderdelen. Alle kosten voor het aanbrengen van deze laag komen voor rekening van de aannemer.

10.2.2 De diverse delen moeten volgens een geschikt systeem met een hoge duurzaamheid (minimaal 15 jaar) worden geconserveerd. Algemeen is de volgende indeling gemaakt om hieraan te voldoen:

- C2 milieu ISO 12944: droge ruimten;
- C4 milieu ISO 12944: buitenopstelling en vochtige ruimten;
- Immersie/ondergronds/natte ruimten: ondergronds of continu in contact met een ander medium dan lucht, leidingwerk inwendig, natte kelders, natte procesonderdelen, leidingwerk inwendig.

In dit voorschrift worden thermisch verzinkt-, gegalvaniseerd-, en geschopeerd- staal alsmede gietijzer, aluminium en RVS hetzelfde behandeld als een non-ferro metaal.

Bij twijfel moet in overleg met de directie en de adviseur van International Protective Coatings het conserveringssysteem en de wijze van applicatie worden bepaald.

Voor de toleranties op dikte van verflagen wordt verwezen naar de richtlijnen volgens "NACE". Bij afwijkingen groter dan de hier gestelde toleranties moeten de nodige herstelwerkzaamheden worden uitgevoerd om aan deze richtlijnen te voldoen.

10.2.3 Indien bestaande verfsystemen van leveranciers, anders dan in dit voorschrift genoemd, op onderdelen worden toegepast, moet altijd worden voldaan aan de minimale voorgeschreven verfkwaliteit en laagdikte voor het betreffende milieu en bijbehorende toepassing. Zo nodig extra lagen aanbrengen om aan de gestelde eisen te kunnen voldoen. De hechting van de ondergrond moet worden gegarandeerd en de garantie moet volledig worden overgenomen. Ook deze werkzaamheden dienen zoveel mogelijk "in shop" te worden uitgevoerd.

10.2.4 Laagdikte toleranties basis verfsysteem
Hieronder weergegeven de laagdikte tolerantie per product en cumulatief van voorgesteld verfsysteem. De voorgeschreven gespecificeerde laagdikten mogen worden overschreden, dan wel onderschreden. De volgende stelregel dient hierbij in acht te worden genomen:

- De minimale laagdikte is 0.8 x de gespecificeerde laagdikte, waarbij de laag gesloten dient te zijn, waarbij de gemiddelde waarde van de metingen tenminste overeenkomt met de gespecificeerde droge laagdikte.
- De maximale laagdikte is 2,5 x de gespecificeerde laagdikte, waarbij de gemiddelde waarde van de metingen overeenkomt met de gespecificeerde droge laagdikte.
- Per laag dient er gecorrigeerd te worden indien;
 - o Meer dan 5 % van de laagdiktemetingen een waarde heeft die minder is dan 80 % van de voorgeschreven laagdikte.
 - o Meer dan 10 % van de laagdikte metingen een waarde van 10-20 % laagdikte onderschrijding t.o.v. gespecificeerde droge laagdikte bedraagt.
 - o Ondanks vorenstaande zich ten gevolge van over- of onderschrijding "defecten" e.g. heilige dagen, craqule, zakkens in de conserveringslagen manifesteren.
 - o De gemiddelde droge laagdikte van de aangebrachte verflaag minder is dan de voorgeschreven laagdikte.

Product	Droge laagdikte gespecificeerd	Tolerantie Droge laagdikte minimaal (0.8*)	Tolerantie Droge laagdikte maximaal (2,5*)	Tolerantie Droge laagdikte cumulatief
Interzinc 42	75 µm	60 µm	120 µm (*)	120 µm
Intergard 475 HS	125 µm	100 µm	310 µm	430 µm
Interthane 990	50 µm	40 µm	125 µm	555 µm

(*) Zink epoxy

10.2.5 Onderstaand is een lijst van een aantal onderdelen met bijbehorend systeem en kleur. Voor onderdelen die niet in de lijst zijn opgenomen of waarover twijfel is, dient contact te worden opgenomen met de directie.

<u>Onderdeel</u>	<u>Materiaal</u>	<u>Systeem geschikt voor</u>	<u>Afwerkkleur</u>
<u>Rioolgemaal</u>			
Leidingwerk inwendig	gietijzer	Immersie/ondergronds/natte r	RAL 9005 zwart
Leidingwerk uitwendig natte kelder	gietijzer	Immersie/ondergronds/natte r	RAL 9005 zwart
Leidingwerk uitwendig ondergronds	gietijzer	Immersie/ondergronds/natte r	RAL 9005 zwart
Leidingwerk uitwendig droge kelder	gietijzer	C2 milieu ISO 12944	RAL 1015 beige
Afsluiters uitwendig natte kelder	gietijzer	Immersie/ondergronds/natte r	RAL 9005 zwart
Afsluiters uitwendig ondergronds	gietijzer	Immersie/ondergronds/natte r	RAL 9005 zwart
Afsluiters uitwendig droge kelder	gietijzer	C2 milieu ISO 12944	RAL 8017 bruin
Terugslagklep uitwendig natte kelder	gietijzer	Immersie/ondergronds/natte r	RAL 9005 zwart
Terugslagklep uitwendig droge kelder	gietijzer	C2 milieu ISO 12944	RAL 8017 bruin
Vuilwaterpomp natte kelder	gietijzer	Immersie/ondergronds/natte r	RAL 9005 zwart
Vuilwaterpomp in droge kelder	gietijzer	C2 milieu ISO 12944	RAL 3000 rood
Windketel inwendig	staal	Immersie/ondergronds/natte r	RAL 9005 zwart
Windketel uitwendig droge kelder	staal	C2 milieu ISO 12944	RAL 1015 beige
Windketel uitwendig ondergronds	staal	Immersie/ondergronds/natte r	RAL 9005 zwart
Hijsinstallatie	staal Th verz	C4 milieu ISO 12944	RAL 6005 groen of RAL 8017 bruin
<u>Kasten</u>			
Schakelkast binnenopstelling	staal	C2 milieu ISO 12944 of of standaard fabrieksconservering na goedkeuring	RAL 7035
Schakelkast buitenopstelling	RVS	C4 milieu ISO 12944	RAL 6005 of 8017
Klemmen- of tussenkastje	RVS	C4 milieu ISO 12944 of beitsen en passiveren	RAL 6005 of 8017 Groen / bruin
<u>Onderdelen overig</u>			
Frames/ondersteuning	staal	C4 milieu ISO 12944	RAL 5019 blauw
Bunker/silo uitwendig	staal	C4 milieu ISO 12944	RAL 1015 beige
Bunker/silo inwendig	staal	Immersie/ondergronds/natte r	RAL 9005 zwart
Sluis	gietijzer	C4 milieu ISO 12944	RAL 5019 blauw
Pompen	gietijzer	C4 milieu ISO 12944	RAL 3000 rood
Motoren	gietijzer	C4 milieu ISO 12944	RAL 3000 rood
Aandrijfkasten en koppelingen	gietijzer	C4 milieu ISO 12944	RAL 3000 rood
Vijzels	staal	Immersie/ondergronds/natte r	RAL 9005 zwart
Dekanter, slibpersen	staal	C4 milieu ISO 12944	RAL 1015 beige
Bordessen en Leuning	staal	C4 milieu ISO 12944	RAL 5019 blauw
Bordessen en Leuning	staal	Thermisch verzinkt	
RVS onderdelen blank	RVS	beitsen en passiveren	
Hijsbalken binnen	staal	C4 milieu ISO 12944	RAL 1007 geel
Aardgasleiding	staal	C4 milieu ISO 12944	RAL 1028 geel
Waterleiding	staal	C4 milieu ISO 12944	RAL 6017 groen
Bluswaterleiding	staal	C4 milieu ISO 12944	RAL 3000 rood
Gasbranderhuis	staal	C4 milieu ISO 12944	RAL 3000 rood
Ventilator	staal	C4 milieu ISO 12944	RAL 5019 blauw
Afsluiters	gietijzer	C4 milieu ISO 12944	RAL 8017 bruin
Blower aggregaat	gietijzer	C4 milieu ISO 12944	RAL 3000 rood
Blower omkasting	div	C4 milieu ISO 12944	RAL 1015 of 5019 Beige / blauw

10.2.6 Indien de aannemer een andere coating wil toepassen dan voorgeschreven, of eventueel een fabriekscoating wil handhaven, kunnen de onderdelen gesitueerd in de natte kelder en ondergronds afwijken van de kleurstelling zoals hierboven aangegeven. Alvorens de conservering aangebracht wordt, dienen afwijkingen op bovenstaande lijst geverifieerd te worden bij de directie.

10.3 GARANTIE

10.3.1 De garantie termijn bedraagt 3 jaar na oplevering.

10.3.2 De aannemer dient bij de oplevering een schriftelijke garantieverklaring, conform bijgevoegd concept, te overleggen voor de diverse toegepaste conserveringssystemen alsmede voor de thermisch verzinkt stalen onderdelen. Bij oppervlakten kleiner dan 50 m² kan volstaan worden met een conserveringsverklaring conform het bijgevoegd concept. Het gestelde oppervlak geldt voor het totaal aan conserveringswerkzaamheden zoals opgenomen in het bestek. Bij overschrijding van het oppervlak is het niet toegestaan om van alle onderdelen afzonderlijk een conserveringsverklaring te overleggen.

10.3.3 De garantie moet zijn voor zowel loon, materiaal en hulpmiddelen en moet door de verffabrikant en de aannemer worden ondertekend.

10.3.4 Controle van de conserveringswerkzaamheden, voor niet fabrieksmatig gegarandeerde conserveringen, dient te geschieden door International Protective Coatings. Controlerapporten zo spoedig mogelijk na de betreffende handeling en vóór inbouw of inbedrijfname bij de directie indienen. De eindgoedkeuring blijft voorbehouden aan de directie.

10.3.5 Aan het einde van de garantietermijn zal de conservering nogmaals worden gecontroleerd. Indien bij deze controle gebreken worden geconstateerd die kennelijk zijn te wijten aan minder goede hoedanigheid of gebrekkige uitvoering dienen deze terstond volledig te worden hersteld conform de aan nieuw werk gestelde eisen, waarna voor het betreffende onderdeel een hernieuwde garantietermijn van één jaar ingaat.

10.4 STAAL - CONSERVERING MIDDELS THERMISCH VERZINKEN

10.4.1 Alle onderdelen als eerste behandeling reinigen d.m.v. ontvetten en staalstralen.

Bij het stralen staalgridkorrels gebruiken met een grootste diameter van 0,7 mm of een mengsel van dit staalgrit en geknipt staaldraad in een verhouding 1:1 of een inert, niet te grof, droog en scherpkantig straalmiddel, tot een egaal mat oppervlak is verkregen volgens NEN 5254.

10.4.2 De gehele constructie van onderdelen thermisch verzinken conform NEN-EN-ISO 1461 laagdikte minimaal 70 µm. Leidingwerk en andere holle constructies, indien niet anders is aangegeven, in- en uitwendig conserveren.

10.4.3 Beschadigingen dienen te worden bijgewerkt met een geschikte zinkverf: "WS-Zinkverf (zinkcompound) 80/81" of gelijkwaardig, voorbewerking conform voorschrift, minimale droge laagdikte 70 µm.

10.4.4 Scherpe delen a.g.v. het thermisch verzinken dienen te worden verwijderd. Thermisch verzinkte delen t.b.v. bijvoorbeeld leuningen handgeleidingen enz. dienen glad afgewerkt te worden.

- 10.4.5 De aannemer dient bij de oplevering een schriftelijke garantieverklaring, te overleggen voor de thermisch verzinkt stalen onderdelen. Hierin dienen de volgende zaken te worden opgenomen:
- o de garantietermijn bedraagt 3 jaar na oplevering;
 - o de garantie moet gelden voor zowel loon als materiaal en moet door de leverancier en de aannemer worden ondertekend;
 - o een verklaring waarin de minimale zinklaagdikte wordt gegarandeerd aan de hand van steekproefsgewijze metingen;
 - o controlerapporten zo spoedig mogelijk na de betreffende handeling bij de directie indienen;
 - o de eindgoedkeuring blijft voorbehouden aan de directie;
 - o aan het einde van de garantietermijn zal de conservering nogmaals worden gecontroleerd. Indien bij deze controle gebreken worden geconstateerd die kennelijk zijn te wijten aan minder goede hoedanigheid of gebrekkige uitvoering dienen deze terstond volledig te worden hersteld conform de aan nieuw werk gestelde eisen, waarna voor het betreffende onderdeel een hernieuwde garantietermijn van één jaar ingaat.

REVISIE DOCUMENT

November 2013: Schakelkast binnenopstelling kleur gewijzigd naar RAL 7035.



INTERSPEC RIOOLGEMALEN EN RWZI'S INTERNATIONAL PROTECTIVE COATINGS

In het systeem wordt thermisch verzinkt-, gegalvaniseerd- en geschopeerd - staal alsmede gietijzer, aluminium en RVS vermeld als non-ferro. Dit is gedaan om de specificatie te vereenvoudigen. De primer die gespecificeerd is voor non-ferro is geschikt voor diverse ondergronden (zowel voor nieuwbouw als onderhoudssysteem).

Hebt u vragen in verband met deze Interspec, neem dan s.v.p. contact met ons op.

Van: Torino Jansen
Account Manager
Rhoon
Tel: +31 (0)10 503 35 55
Fax: +31 (0)10 503 35 58
torino.jansen@internationalpaint.com

Onze referentie: 060825-TJANSE-73B3C8 / 77
Datum: 08/02/2007

Verdere informatie over leverbaarheid en technische gegevens kunt u aanvragen bij International Protective Coatings.
www.international-pc.com

Raadpleeg ook de Product- en Veiligheidsbladen vóór het gebruik van ieder product.



Samenvatting		
Onderdeel	Aantal m ²	Toepassing / milieu condities
Staal - C4 milieu ISO 12944 - Shop	1	Een verfsysteem met een hoge duurzaamheid (min.15 jaar) voor toepassing in hoog-corrosieve omgevingen - categorie C 4 / ISO 12944-2.
Staal - C4 milieu ISO 12944 - Site	1	Deze specificatie is bedoeld voor onderhoud en reparatie.
Non-Ferro - C4 milieu - Shop	1	Een verfsysteem voor toepassing op een non-ferro ondergrond.
Non-Ferro - C4 Milieu - Site	1	Deze specificatie is bedoeld voor onderhoud en reparatie.
Staal - Immersie / ondergronds / natte ruimten - Shop	1	Een hoogwaardig verfsysteem voor toepassing op staal onderwater of in tanks. Dit systeem is geschikt tot een maximum bedrijfstemperatuur van 50° C. Systemen voor toepassing in tanks verlangen speciale aandacht voor wat betreft ondergrondvoorbehandeling, applicatie en belastbaarheid. Zie hiervoor de uitgebreide gegevens in het produktblad.
Staal - Immersie / ondergronds / natte ruimten - Site	1	Deze specificatie is bedoeld voor onderhoud en reparatie.
Non-Ferro -Immersie / ondergronds / natte ruimten - Shop	1	Een verfsysteem voor toepassing op een non-ferro ondergrond.
Non-Ferro -Immersie / ondergronds / natte ruimten - Site	1	Deze specificatie is bedoeld voor onderhoud en reparatie.
Staal - C2 milieu ISO 12944 - Shop	1	Een verfsysteem met een hoge duurzaamheid (min.15 jaar) voor toepassing in laag-corrosieve omgevingen - categorie C 2 / ISO 12944-2.
Staal - C2 Milieu ISO 12944 - Site	1	Deze specificatie is bedoeld voor onderhoud en reparatie.

Samenvatting		
Onderdeel	Aantal m ²	Toepassing / milieu condities
Non-Ferro - C2 milieu - Shop	1	Een verfsysteem voor toepassing op een non-ferro ondergrond.
Non-Ferro - C2 milieu - Site	1	Deze specificatie is bedoeld voor onderhoud en reparatie.
gepoedercoate onderdelen - droge belasting	1	Deze specificatie is bedoeld voor onderhoud en reparatie.
gepoedercoate onderdelen - Immersie / ondergronds / natte ruimten	1	Deze specificatie is bedoeld voor onderhoud en reparatie.

Staal - C4 milieu ISO 12944 - Shop

Een verfsysteem met een hoge duurzaamheid (min.15 jaar) voor toepassing in hoog-corrosieve omgevingen - categorie C 4 / ISO 12944-2.

Oppervlakte voorbehandeling & opmerkingen

- Alle oppervlakken moeten vrij zijn van olie, vet en zoutverontreiniging voor het stralen. Stralen conform Sa2½ (ISO 8501-1:1988) of SSPC-SP10. Als oxidatie is opgetreden tussen het stralen en het schilderen moet het oppervlak opnieuw worden gestraald tot de voorgeschreven norm.
Eventuele oppervlakte beschadigingen die na het stralen zichtbaar worden, dienen te worden geschuurd, gevuld of anderszins op de juiste manier behandeld.
- Alle te schilderen oppervlakken moeten schoon, droog en vrij van verontreiniging zijn. Voordat de verf wordt aangebracht, moeten alle oppervlakken worden beoordeeld en voorbehandeld conform ISO 8504:1992. Olie of vet moet worden verwijderd conform SSPC-SP1, Solvent Cleaning.

Oppervlak omvang: 1 m²

#	Product	Soort laag	Applicatie	Volume vast %	Natte laagdikte µm	Droge laagdikte µm	Theoretisch rendement m²/l	Volume l	Verdunner	Opm.
1	Interzinc 42	Volle laag	Werkplaats	55	95	50	11.00	0	International GTA220	-----
2	Intergard 475HS	Volle laag	Werkplaats	80	192	140	5.71	0	International GTA007	-----
3	Interthane 990	Volle laag	Werkplaats	57	92	50	11.40	0	International GTA713	-----
						240				

Staal - C4 milieu ISO 12944 - Site

Deze specificatie is bedoeld voor onderhoud en reparatie.

Oppervlakte voorbehandeling & opmerkingen

- Verwijder alle loszittende of slecht hechtende verf handmatig of machinaal tot een gezond oppervlak. Geroeste plekken minimaal ontroesten tot reinheid St2 (ISO 8501-1:1988) of SSPC-SP2; let op dat het oppervlak niet gepolijst wordt.
- Alle te schilderen oppervlakken moeten schoon, droog en vrij van verontreiniging zijn. Voordat de verf wordt aangebracht, moeten alle oppervlakken worden beoordeeld en voorbehandeld conform ISO 8504:1992. Olie of vet moet worden verwijderd conform SSPC-SP1, Solvent Cleaning.
- Zie onderstaande aanvullende informatie betreffende deze oppervlakte voorbehandeling.

Oppervlak omvang: 1 m²

#	Product	Soort laag	Applicatie	Volume vast %	Natte laagdikte µm	Droge laagdikte µm	Theoretisch rendement m ² /l	Volume l	Verdunner	Opm.
1	Interplus 356	Reparatielaag	Bouwplaats	70	90	60	11.67	0	International GTA220	-----
2	Interseal 670HS	Reparatielaag	Bouwplaats	82	90	70	11.71	0	International GTA220	-----
3	Interseal 670HS	Reparatielaag	Bouwplaats	82	90	70	11.71	0	International GTA220	-----
4	Interthane 990	Reparatielaag	Bouwplaats	57	74	40	14.25	0	International GTA713	-----
						240				

Interplus 356 moet misschien worden verdund om een droge laagdikte van 60 micron te verkrijgen.

Interseal 670HS moet misschien worden verdund om een droge laagdikte van 70 micron te verkrijgen.

Interthane 990 moet misschien worden verdund om een droge laagdikte van 40 micron te verkrijgen.

Opdrachtgever kan er voor kiezen om de laatste laag polyurethaan in een volledige laag aan te brengen, dit is afhankelijk van de beschadigingen ter plaatse (visuele aspect).

Non-Ferro - C4 milieu - Shop

Een verfssysteem voor toepassing op een non-ferro ondergrond.

Oppervlakte voorbehandeling & opmerkingen

- Het oppervlak ontdoen van alle olie en vet verontreiniging. Licht aanstralen met een niet-metallisch straalmiddel en gereduceerde druk conform NPR 5254.
- Alle te schilderen oppervlakken moeten schoon, droog en vrij van verontreiniging zijn. Voordat de verf wordt aangebracht, moeten alle oppervlakken worden beoordeeld en voorbehandeld conform ISO 8504:1992. Olie of vet moet worden verwijderd conform SSPC-SP1, Solvent Cleaning.

Oppervlak omvang: 1 m²

#	Product	Soort laag	Applicatie	Volume vast %	Natte laagdikte µm	Droge laagdikte µm	Theoretisch rendement m ² /l	Volume l	Verdunner	Opm.
1	Intergard 251	Volle laag	Werkplaats	63	83	50	12.60	0	International GTA220	-----
2	Intergard 475HS	Volle laag	Werkplaats	80	137	100	8.00	0	International GTA007	-----
3	Interthane 990	Volle laag	Werkplaats	57	92	50	11.40	0	International GTA713	-----
						200				

Non-Ferro - C4 Milieu - Site

Deze specificatie is bedoeld voor onderhoud en reparatie.

Oppervlakte voorbehandeling & opmerkingen

- Het gehele oppervlak hogedruk waterreinigen om alle losse en ondeugdelijke verf, vuil en verontreiniging te verwijderen. Alle zichtbare (zink)corrosie handmatig of mechanisch verwijderen met SCD schijven conform SSPC SP11 en die delen bijwerken voordat deze weer worden aangetast. Bescherm het oppervlak tegen verdere verontreiniging.
- Alle te schilderen oppervlakken moeten schoon, droog en vrij van verontreiniging zijn. Voordat de verf wordt aangebracht, moeten alle oppervlakken worden beoordeeld en voorbehandeld conform ISO 8504:1992. Olie of vet moet worden verwijderd conform SSPC-SP1, Solvent Cleaning.

Oppervlak omvang: 1 m²

#	Product	Soort laag	Applicatie	Volume vast %	Natte laagdikte µm	Droge laagdikte µm	Theoretisch rendement m²/l	Volume l	Verdunner	Opm.
1	Interplus 356	Reparatielaag	Bouwplaats	70	105	70	10.00	0	International GTA220	-----
2	Interseal 670HS	Reparatielaag	Bouwplaats	82	102	80	10.25	0	International GTA220	-----
3	Interthane 990	Reparatielaag	Bouwplaats	57	92	50	11.40	0	International GTA713	-----
						200				

Interplus 356 moet misschien worden verdund om een droge laagdikte van 70 micron te verkrijgen.

Opdrachtgever kan er voor kiezen om de laatste laag polyurethaan in een volledige laag aan te brengen, dit is afhankelijk van de beschadigingen ter plaatse (visuele aspect).

Staal - Immersie / ondergronds / natte ruimten - Shop

Een hoogwaardig verfsysteem voor toepassing op staal onderwater of in tanks. Dit systeem is geschikt tot een maximum bedrijfstemperatuur van 50° C.

Systemen voor toepassing in tanks verlangen speciale aandacht voor wat betreft ondergrondvoorbereiding, applicatie en belastbaarheid. Zie hiervoor de uitgebreide gegevens in het produktblad.

Oppervlakte voorbehandeling & opmerkingen

- Alle oppervlakken moeten vrij zijn van olie, vet en zoutverontreiniging voor het stralen. Stralen conform Sa2½ (ISO 8501-1:1988) of SSPC-SP10. Als oxidatie is opgetreden tussen het stralen en het schilderen moet het oppervlak opnieuw worden gestraald tot de voorgeschreven norm.
Eventuele oppervlakte beschadigingen die na het stralen zichtbaar worden, dienen te worden geschuurd, gevuld of anderszins op de juiste manier behandeld.
- Alle te schilderen oppervlakken moeten schoon, droog en vrij van verontreiniging zijn. Voordat de verf wordt aangebracht, moeten alle oppervlakken worden beoordeeld en voorbehandeld conform ISO 8504:1992. Olie of vet moet worden verwijderd conform SSPC-SP1, Solvent Cleaning.

Oppervlak omvang: 1 m²

#	Product	Soort laag	Applicatie	Volume vast %	Natte laagdikte µm	Droge laagdikte µm	Theoretisch rendement m²/l	Volume l	Verdunner	Opm.
1	Intergard 269	Volle laag	Werkplaats	47	111	40	11.75	0	International GTA220	-----
2	Interzone 954	Volle laag	Werkplaats	85	309	250	3.40	0	International GTA220	-----
3	Interzone 954	Volle laag	Werkplaats	85	309	250	3.40	0	International GTA220	-----
						540				

Staal - Immersie / ondergronds / natte ruimten - Site

Deze specificatie is bedoeld voor onderhoud en reparatie.

Oppervlakte voorbehandeling & opmerkingen

- Verwijder alle loszittende of slecht hechtende verf handmatig of machinaal tot een gezond oppervlak. Geroeste plekken minimaal ontroesten tot reinheid St2 (ISO 8501-1:1988) of SSPC-SP2; let op dat het oppervlak niet gepolijst wordt.
- Alle te schilderen oppervlakken moeten schoon, droog en vrij van verontreiniging zijn. Voordat de verf wordt aangebracht, moeten alle oppervlakken worden beoordeeld en voorbehandeld conform ISO 8504:1992. Olie of vet moet worden verwijderd conform SSPC-SP1, Solvent Cleaning.

Oppervlak omvang: 1 m²

#	Product	Soort laag	Applicatie	Volume vast %	Natte laagdikte µm	Droge laagdikte µm	Theoretisch rendement m²/l	Volume l	Verdunner	Opm.
1	IMMER I'seal 670HS	Reparatielaag	Bouwplaats	82	160	125	6.56	0	International GTA220	-----
2	IMMER I'seal 670HS	Reparatielaag	Bouwplaats	82	160	125	6.56	0	International GTA220	-----
3	IMMER I'seal 670HS	Reparatielaag	Bouwplaats	82	160	125	6.56	0	International GTA220	-----
4	IMMER I'seal 670HS	Reparatielaag	Bouwplaats	82	160	125	6.56	0	International GTA220	-----
						500				

Deze specificatie is in overeenstemming met ons Ecotech milieu-initiatief om de uitstoot van organische oplosmiddelen en bepaalde potentieel gevaarlijke stoffen zoals isocyanaten te beperken. Meer informatie over Ecotech kunt u aanvragen bij International.

Non-Ferro -Immersie / ondergronds / natte ruimten - Shop

Een verfsysteem voor toepassing op een non-ferro ondergrond.

Oppervlakte voorbehandeling & opmerkingen

- Het oppervlak ontdoen van alle olie en vet verontreiniging. Licht aanstralen met een niet-metallisch straalmiddel en gereduceerde druk conform NPR 5254.
- Alle te schilderen oppervlakken moeten schoon, droog en vrij van verontreiniging zijn. Voordat de verf wordt aangebracht, moeten alle oppervlakken worden beoordeeld en voorbehandeld conform ISO 8504:1992. Olie of vet moet worden verwijderd conform SSPC-SP1, Solvent Cleaning.

Oppervlak omvang: 1 m²

#	Product	Soort laag	Applicatie	Volume vast %	Natte laagdikte µm	Droge laagdikte µm	Theoretisch rendement m ² /l	Volume l	Verdunner	Opm.
1	Intergard 269	Volle laag	Werkplaats	47	111	40	11.75	0	International GTA220	-----
2	Interzone 954	Volle laag	Werkplaats	85	371	300	2.83	0	International GTA220	-----
						340				

Non-Ferro -Immersie / ondergronds / natte ruimten - Site

Deze specificatie is bedoeld voor onderhoud en reparatie.

Oppervlakte voorbehandeling & opmerkingen

- Het gehele oppervlak hogedruk waterreinigen om alle losse en ondeugdelijke verf, vuil en verontreiniging te verwijderen. Alle zichtbare (zink)corrosie handmatig of mechanisch verwijderen met SCD schijven conform SSPC SP11 en die delen bijwerken voordat deze weer worden aangetast. Bescherm het oppervlak tegen verdere verontreiniging.
- Alle te schilderen oppervlakken moeten schoon, droog en vrij van verontreiniging zijn. Voordat de verf wordt aangebracht, moeten alle oppervlakken worden beoordeeld en voorbehandeld conform ISO 8504:1992. Olie of vet moet worden verwijderd conform SSPC-SP1, Solvent Cleaning.

Oppervlak omvang: 1 m²

#	Product	Soort laag	Applicatie	Volume vast %	Natte laagdikte µm	Droge laagdikte µm	Theoretisch rendement m²/l	Volume l	Verdunner	Opm.
1	IMMER I'seal 670HS	Reparatielaag	Bouwplaats	82	160	125	6.56	0	International GTA220	-----
2	IMMER I'seal 670HS	Reparatielaag	Bouwplaats	82	160	125	6.56	0	International GTA220	-----
3	IMMER I'seal 670HS	Reparatielaag	Bouwplaats	82	160	125	6.56	0	International GTA220	-----
						375				

Deze specificatie is in overeenstemming met ons Ecotech milieu-initiatief om de uitstoot van organische oplosmiddelen en bepaalde potentieel gevaarlijke stoffen zoals isocyanaten te beperken. Meer informatie over Ecotech kunt u aanvragen bij International.

Staal - C2 milieu ISO 12944 - Shop

Een verfsysteem met een hoge duurzaamheid (min.15 jaar) voor toepassing in laag-corrosieve omgevingen - categorie C 2 / ISO 12944-2.

Oppervlakte voorbehandeling & opmerkingen

- Alle oppervlakken moeten vrij zijn van olie, vet en zoutverontreiniging voor het stralen. Stralen conform Sa2½ (ISO 8501-1:1988) of SSPC-SP10. Als oxidatie is opgetreden tussen het stralen en het schilderen moet het oppervlak opnieuw worden gestraald tot de voorgeschreven norm.
Eventuele oppervlakte beschadigingen die na het stralen zichtbaar worden, dienen te worden geschuurd, gevuld of anderszins op de juiste manier behandeld.
- Alle te schilderen oppervlakken moeten schoon, droog en vrij van verontreiniging zijn. Voordat de verf wordt aangebracht, moeten alle oppervlakken worden beoordeeld en voorbehandeld conform ISO 8504:1992. Olie of vet moet worden verwijderd conform SSPC-SP1, Solvent Cleaning.

Oppervlak omvang: 1 m²

#	Product	Soort laag	Applicatie	Volume vast %	Natte laagdikte µm	Droge laagdikte µm	Theoretisch rendement m²/l	Volume l	Verdunner	Opm.
1	Intercure 200	Volle laag	Werkplaats	67	187	100	6.70	0	International GTA220	-----
2	Interthane 990	Volle laag	Werkplaats	57	92	50	11.40	0	International GTA713	-----
						150				

Indien toegepast als primer op staal moet Intercure 200 aangebracht worden op een gestraald oppervlak met een scherpkantig ankerprofiel van ca. 50-75 micron (2-3 mils).

Staal - C2 Milieu ISO 12944 - Site

Deze specificatie is bedoeld voor onderhoud en reparatie.

Oppervlakte voorbehandeling & opmerkingen

- Verwijder alle loszittende of slecht hechtende verf handmatig of machinaal tot een gezond oppervlak. Geroeste plekken minimaal ontroesten tot reinheid St2 (ISO 8501-1:1988) of SSPC-SP2; let op dat het oppervlak niet gepolijst wordt.
- Alle te schilderen oppervlakken moeten schoon, droog en vrij van verontreiniging zijn. Voordat de verf wordt aangebracht, moeten alle oppervlakken worden beoordeeld en voorbehandeld conform ISO 8504:1992. Olie of vet moet worden verwijderd conform SSPC-SP1, Solvent Cleaning.

Oppervlak omvang: 1 m²

#	Product	Soort laag	Applicatie	Volume vast %	Natte laagdikte µm	Droge laagdikte µm	Theoretisch rendement m²/l	Volume l	Verdunner	Opm.
1	Interseal 670HS	Reparatielaag	Bouwplaats	82	128	100	8.20	0	International GTA220	-----
2	Interthane 990	Reparatielaag	Bouwplaats	57	92	50	11.40	0	International GTA713	-----
						150				

Opdrachtgever kan er voor kiezen om de laatste laag polyurethaan in een volledige laag aan te brengen, dit is afhankelijk van de beschadigingen ter plaatse (visuele aspect).

Non-Ferro - C2 milieu - Shop

Een verfsysteem voor toepassing op een non-ferro ondergrond.

Oppervlakte voorbehandeling & opmerkingen

- Het oppervlak ontdoen van alle olie en vet verontreiniging. Licht aanstralen met een niet-metallisch straalmiddel en gereduceerde druk conform NPR 5254.
- Alle te schilderen oppervlakken moeten schoon, droog en vrij van verontreiniging zijn. Voordat de verf wordt aangebracht, moeten alle oppervlakken worden beoordeeld en voorbehandeld conform ISO 8504:1992. Olie of vet moet worden verwijderd conform SSPC-SP1, Solvent Cleaning.

Oppervlak omvang: 1 m²

#	Product	Soort laag	Applicatie	Volume vast %	Natte laagdikte µm	Droge laagdikte µm	Theoretisch rendement m ² /l	Volume l	Verdunner	Opm.
1	Intercure 200	Volle laag	Werkplaats	67	112	75	8.93	0	International GTA220	-----
2	Interthane 990	Volle laag	Werkplaats	57	88	50	11.40	0	International GTA713	-----
						125				

Indien toegepast als primer op staal moet Intercure 200 aangebracht worden op een gestraald oppervlak met een scherpkantig ankerprofiel van ca. 50-75 micron (2-3 mils).

Non-Ferro - C2 milieu - Site

Deze specificatie is bedoeld voor onderhoud en reparatie.

Oppervlakte voorbehandeling & opmerkingen

- Het gehele oppervlak hogedruk waterreinigen om alle losse en ondeugdelijke verf, vuil en verontreiniging te verwijderen. Alle zichtbare (zink)corrosie handmatig of mechanisch verwijderen met SCD schijven conform SSPC SP11 en die delen bijwerken voordat deze weer worden aangetast. Bescherm het oppervlak tegen verdere verontreiniging.
- Alle te schilderen oppervlakken moeten schoon, droog en vrij van verontreiniging zijn. Voordat de verf wordt aangebracht, moeten alle oppervlakken worden beoordeeld en voorbehandeld conform ISO 8504:1992. Olie of vet moet worden verwijderd conform SSPC-SP1, Solvent Cleaning.

Oppervlak omvang: 1 m²

#	Product	Soort laag	Applicatie	Volume vast %	Natte laagdikte µm	Droge laagdikte µm	Theoretisch rendement m ² /l	Volume l	Verdunner	Opm.
1	Interseal 670HS	Reparatielaag	Bouwplaats	82	96	75	10.93	0	International GTA220	-----
2	Interthane 990	Reparatielaag	Bouwplaats	57	92	50	11.40	0	International GTA713	-----
						125				

Interseal 670HS moet misschien worden verdund om een droge laagdikte van 75 micron te verkrijgen.

Opdrachtgever kan er voor kiezen om de laatste laag polyurethaan in een volledige laag aan te brengen, dit is afhankelijk van de beschadigingen ter plaatse (visuele aspect).

gepoedercoate onderdelen - droge belasting

Deze specificatie is bedoeld voor onderhoud en reparatie.

Oppervlakte voorbehandeling & opmerkingen

- Het oppervlak licht schuren en ervoor zorgen dat het vrij is van stof en vuil voordat de coating wordt aangebracht.
- Alle te schilderen oppervlakken moeten schoon, droog en vrij van verontreiniging zijn. Voordat de verf wordt aangebracht, moeten alle oppervlakken worden beoordeeld en voorbehandeld conform ISO 8504:1992. Olie of vet moet worden verwijderd conform SSPC-SP1, Solvent Cleaning.

Oppervlak omvang: 1 m²

#	Product	Soort laag	Applicatie	Volume vast %	Natte laagdikte µm	Droge laagdikte µm	Theoretisch rendement m ² /l	Volume l	Verdunner	Opm.
1	Interseal 670HS	Reparatielaag	Werkplaats	82	90	70	11.71	0	International GTA220	-----
2	Interthane 990	Volle laag	Werkplaats	57	92	50	11.40	0	International GTA713	-----
						120				

Interseal 670HS moet misschien worden verdund om een droge laagdikte van 70 micron te verkrijgen.

Houd rekening met de dekkraft van bepaalde kleuren. Men kan dit voorkomen door volledige laag primer aan te brengen, aangepast aan de eindkleur.

Delen van appendages of machines waarbij het gepoedercoate oppervlak functioneel is (bijvoorbeeld schuifafsluiters met zachte afdichting) dienen te worden afgeplakt.

gepoedercoate onderdelen - Immersie / ondergronds / natte ruimten

Deze specificatie is bedoeld voor onderhoud en reparatie.

Oppervlakte voorbehandeling & opmerkingen

- Het oppervlak licht schuren en ervoor zorgen dat het vrij is van stof en vuil voordat de coating wordt aangebracht.
- Alle te schilderen oppervlakken moeten schoon, droog en vrij van verontreiniging zijn. Voordat de verf wordt aangebracht, moeten alle oppervlakken worden beoordeeld en voorbehandeld conform ISO 8504:1992. Olie of vet moet worden verwijderd conform SSPC-SP1, Solvent Cleaning.
- Zie onderstaande aanvullende informatie betreffende deze oppervlakte voorbehandeling.

Oppervlak omvang: 1 m²

#	Product	Soort laag	Applicatie	Volume vast %	Natte laagdikte µm	Droge laagdikte µm	Theoretisch rendement m²/l	Volume l	Verdunner	Opm.
1	IMMER I'seal 670HS	Volle laag	Werkplaats	82	102	80	10.25	0	International GTA220	-----
2	IMMER I'seal 670HS	Volle laag	Werkplaats	82	102	80	10.25	0	International GTA220	-----
3	IMMER I'seal 670HS	Volle laag	Werkplaats	82	102	80	10.25	0	International GTA220	-----
						240				

Deze specificatie is in overeenstemming met ons Ecotech milieu-initiatief om de uitstoot van organische oplosmiddelen en bepaalde potentieel gevaarlijke stoffen zoals isocyanaten te beperken. Meer informatie over Ecotech kunt u aanvragen bij International.

Grof schuurpapier gebruiken om voldoende profiel te krijgen.

Delen van appendages of machines waarbij het gepoedercoate oppervlak functioneel is (bijvoorbeeld schuifafsluiters met zachte afdichting) dienen te worden afgeplakt.

<u>Productoverzicht</u>
Product
IMMER I'seal 670HS
Intercure 200
Intergard 251
Intergard 269
Intergard 475HS
International GTA007
International GTA220
International GTA713
Interplus 356
Interseal 670HS
Interthane 990
Interzinc 42
Interzone 954

CONSERVERINGSVERKLARING

Ondergetekende firma verklaart hierbij aan het Waterschapsbedrijf Limburg dat de conservering is uitgevoerd conform voorschrift ZL-BA-03-10.

Ondergrondvoorbehandelingen en conservering t.b.v. het project:

zijn uitgevoerd conform de "Interspec Rioolgemalen en Rioolwaterzuiveringen" van International Protective Coatings.

Onderdeel	Spec. Nummer	/systeem
* _____ WBL-nummer _____	Sa -	/pag.
* _____ WBL-nummer _____	Sa -	/pag.
* _____ WBL-nummer _____	Sa -	/pag.
* _____ WBL-nummer _____	Sa -	/pag.
* _____ WBL-nummer _____	Sa -	/pag.

Firmanaam : _____

Projectleider: _____

Adres : _____

Plaats : _____

Datum : _____ Handtekening: _____

G A R A N T I E V E R K L A R I N G.

De ondergetekende

de besloten vennootschap : INTERNATIONAL PAINT (NEDERLAND) bv.

gevestigd te : Rhoon,

hierna te noemen : de fabrikant

en

de besloten vennootschap :

gevestigd te :

hierna te noemen : de schilder

garanderen tezamen, ieder voor de helft aan :

hierna te noemen : de opdrachtgever,

in aanmerking nemend, dat de opdrachtgever volgens verfspecificatie, zie bijlage, opdracht heeft
gegeven aan : de schilder

voor het uitvoeren van nieuwbouwwerk, welke betrekking hebben op :

Dat de fabrikant en schilder bereid zijn terzake van vermeld werk aan opdrachtgever de navolgende
garantie te verlenen, met inachtneming van de navolgende bepalingen en beperkingen.

Artikel 1:

a) De fabrikant garandeert aan de opdrachtgever de deugdelijkheid van de door hem geleverde
verfprodukten en de schilder garandeert de door hem verrichte werkzaamheden voor een
periode van 3 jaar.

b) Deze garantie vangt aan op de dag van oplevering van het werk door opdrachtgever, doch in
ieder geval niet later dan drie maanden na de feitelijke oplevering van het schilderwerk door
de schilder aan de opdrachtgever.

Datum aanvang garantie :

Datum einde garantie :

Artikel 1 (vervolg).

- c) De garantie is beperkt tot ten hoogste een bedrag gelijk aan de som (excl. B.T.W.) waarvoor de schilder het werk heeft aangenomen.
- d) Bij een schade van meer dan 2 % van de oorspronkelijke aanneemsom (excl. B.T.W.) zal de maximale vergoeding uit hoofde van de garantie in geld uitgedrukt worden bepaald op basis van de oorspronkelijke aanneemsom (excl. B.T.W.).
- e) Aan deze garantie-overeenkomst kan de opdrachtgever eerst rechten ontleen nadat partijen aan hun financiële verplichtingen, voortvloeiend uit de aannemings- cq. leveringsovereenkomst, hebben voldaan, zulks onverminderd de in Artikel 1 onder sub. b vermelde ingangsdatum voor de termijn waarvoor deze overeenkomst geldig is, die geheel onverlet blijft.

Artikel 2:

- a) De garantie is uitsluitend gegeven tegen roest en/of roestdoorslag, ISO Norm 4628/3-1982 (E) RI 2 te boven gaan en betreft uitsluitend het herstel daarvan.
- b) Alle schade, ontstaan door een andere dan in sub. a genoemde oorzaak, valt buiten de garantie en wordt met name de mechanische beschadigingen genoemd, alsmede brand- en molestschade.

Artikel 2 (vervolg)

- c) Tevens zijn uitgesloten chemische verontreinigingen anders dan tot op heden door U ondervonden, zowel wat betreft de luchtverontreinigingen als wel veroorzaakt door stoffen, welke droog of in verbinding met water het verfsysteem aantasten.
- d) Gebreken ontstaan op applicatie-technische onbereikbare plaatsen zoals o.a. kettinglassen zijn eveneens van deze garantie uitgesloten.

Artikel 3:

De garantie vervalt :

- a) Indien en zodra het vernoemd werk wordt verplaatst buiten het oorspronkelijke terrein, enige mechanische wijziging daaraan plaatsvindt zonder dat deze in overleg met de opdrachtgever weer wordt voorzien van een verfschema en teruggebracht in oorspronkelijke staat en eventuele beschadigingen, veroorzaakt door mechanische wijziging, worden hersteld door de opdrachtgever.
- b) Indien de opdrachtgever nalaat mechanische beschadigingen, welke terstond herstel vereisen, zo spoedig mogelijk aan de fabrikant en de schilder te melden.
De garantie vervalt eveneens indien het gebruiksdoel wordt gewijzigd.

Artikel 4:

- a) Terstond nadat roestdoorslag vastgesteld wordt, of dat zich enige mechanische beschadigingen en/of uit andere oorzaak voortspruitende beschadigingen aan het geverfde oppervlak hebben voorgedaan, zal de opdrachtgever de fabrikant en de schilder daarvan schriftelijk in kennis stellen, onder opgave van het geconstateerde.
- b) Jaarlijks zal de opdrachtgever de fabrikant en de schilder schriftelijk uitnodigen en in de gelegenheid stellen de jaarlijkse inspecties gezamenlijk uit te oefenen.
De eerste inspectie zal plaatsvinden 1 jaar na oplevering van het werk voornoemd.

Artikel 4 (vervolg).

- c) Na ontvangst van de in sub. a en b van dit artikel genoemde kennisgeving zullen de opdrachtgever, schilder en de fabrikant tesamen het werk voornoemd inspecteren, waarbij zal worden geconstateerd:
 - 1e. De beschadigingen voor het herstel waarvan de fabrikant en de schilder op grond van de garantieverklaring, verantwoordelijk zijn.
 - 2e. De beschadigingen voor het herstel waarvan de fabrikant en de schilder op grond van deze garantieverklaring, niet verantwoordelijk zijn.
- d) Terstond na het constateren van in vorig lid bedoelde beschadigingen zullen deze worden hersteld, waarbij de kosten van het herstel van beschadigingen als genoemd onder lid 1e door de fabrikant en de schilder gezamenlijk worden gedragen overeenkomstig deze verklaring.
- e) Indien de opdrachtgever weigert een op grond van deze overeenkomst uit te voeren herstel te laten uitvoeren met door de fabrikant vervaardigde en/of te leveren produkten, dan wel door de schilder of diens rechtsopvolger, is deze overeenkomst van rechtswege ontbonden en kan opdrachtgever daaraan geen enkel recht meer ontlenen.

Artikel 5:

- a) Fabrikant en schilder erkennen onder geen beding hoofdelijke aansprakelijkheid.
- b) Fabrikant is slechts dan voor door de opdrachtgever geleden schade aansprakelijk, en in dat geval indachtig het overige in deze Garantieverklaring bepaalde, indien en voorzover komt vast te staan dat die schade het rechtstreekse gevolg is van door de fabrikant geleverde ondeugdelijke verfproducten en/of daarbij behorende verfschema's. In geen enkel geval is de fabrikant aansprakelijk voor door de schilder uitgevoerde applicatiewerkzaamheden.

Artikel 5 (vervolg)

- c) De schilder is slechts dan voor door de opdrachtgever geleden schade aansprakelijk, en in dat geval indachtig het overige in deze Garantieverklaring bepaalde, indien en voorzover komt vast te staan dat die schade het rechtstreekse gevolg is van door de schilder ondeugdelijk uitgevoerde applicatiewerkzaamheden.. In geen enkel geval is de schilder aansprakelijk voor door de fabrikant geleverde verfproducten en/of daarbij behorende verfschema's .

Artikel 6:

Alle geschillen, die uit deze overeenkomst of uit andere overeenkomsten voortvloeiend of daarmee verband houdend, voortspruiten, zullen, nadat een der partijen door middel van een aangetekende brief aan de andere partijen heeft medegedeeld dat er een geschil is, door eerstgenoemde partij met uitsluiting van de gewone rechter, uitsluitend ter beslechting kunnen worden voorgelegd aan arbiters, benoemd en oordelend overeenkomstig de regelen van het Nederlands Arbitrage Instituut met dien verstande, dat indien de beoordeling met instemming van beide partijen door een arbiter plaatsvindt, deze een verftechnisch deskundige - die een goede kennis van en ervaring met verfsamenstellingen, applicatiewijzen en de testmethoden moet hebben - dient te zijn en indien de beoordeling door drie arbiters geschiedt - wanneer partijen niet beide met beslechting door een arbiter instemmen - twee van hun zulke verftechnische deskundigen zullen moeten zijn.

Indien een partij, na daartoe door de wederpartij bij een geschil te zijn gesommeerd gedurende meer dan een kalendermaand in gebreke blijft met de benoeming van een scheidsman, zal deze op verzoek van de meestgerede partij kunnen worden benoemd door de President van de Arrondissements-rechtbank te Rotterdam.

Rhoon,

Ondergetekende :

de fabrikant : INTERNATIONAL PAINT (NEDERLAND) bv.

Gemachtigd : N.G. Geelkerken
Site Manager.

de schilder :

Gemachtigd :
Site Manager.

de opdrachtgever :

Gemachtigd :

Projectnaam:

Voorbehandeling:

Verfsysteem:

Droge laagdikte:

Eindkleur:

Applicatiemethode:

AANSPRAKELIJKHEIDVERDELINGSOVEREENKOMST.

De ondergetekende :

INTERNATIONAL PAINT (NEDERLAND) bv.: gevestigd te Rhoon.

hierna te noemen : de fabrikant

en:

hierna te noemen : de schilder, gevestigd te

IN AANMERKING NEMENDE:

dat op d.d. tussen de fabrikant en de schilder enerzijds en anderzijds een garantieovereenkomst is gesloten waarvan een fotokopie aan deze overeenkomst is gehecht; dat de fabrikant en de schilder hun onderlinge verhouding uit hoofde van die garantieovereenkomst nader wensen vast te leggen:

KOMEN OVEREEN:

Artikel 1

VERDELING HERSTELKOSTEN.

De kosten van de herstelwerkzaamheden, uitgevoerd uit hoofde van de garantieovereenkomst, zullen door de fabrikant danwel de schilder worden gedragen en tussen hen worden verdeeld naar de mate, waarin de schade, tot herstel waarvan die werkzaamheden zijn uitgevoerd, een gevolg is van, hetzij uitsluitend ondeugdelijkheid van de gebruikte producten en/of het uitgevoerde verfschema, beide van de fabrikant, hetzij uitsluitend ondeugdelijk door de schilder uitgevoerde werkzaamheden, hetzij een combinatie van beide.

Artikel 2

GESCHILLEN.

Indien de fabrikant en de schilder omtrent deze in artikel 1 omschreven kostenverdeling niet tot overeenstemming komen, zullen zij de beslissing daaromtrent voorleggen aan scheidslieden op de wijze zoals vermeld in de vorm van een bindend advies zullen geven en de daaraan verbonden kosten naar rato van gelijk/ongelijk over partijen zullen verdelen.

Rhoon, de fabrikant : INTERNATIONAL PAINT (NEDERLAND) bv.
Site Manager - N.G. Geelkerken

de schilder :