

# Allgemeine Anlieferbedingungen

## Galvanisiergerechter Zustand

### – Grundvoraussetzung für eine qualitativ hochwertige galvanische Behandlung –

Eine qualitativ hochwertige Behandlung Ihrer Werkstücke kann nur stattfinden, wenn diese in entsprechender Qualität in unserem Hause eintreffen. Dies bedeutet, dass Ihre Teile frei von Gusshaut, Formsand, Zunder, Ölkohle, eingebranntem Fett, Schweißlack und Farbanstrich sein müssen. Zudem sollten die Teile bestenfalls weder Poren, Lunker, Risse, noch Dopplungen oder Ähnliches aufweisen. Gewinde müssen des Weiteren gemäß Ihrer gewünschten Behandlung zugeschnitten (unter-/Überschnitten) werden und die Oberfläche Ihrer Teile darf nicht mit alkalisch schlecht oder nicht verseifbaren Ölen und Fetten benetzt sein.

Unterbreitete Angebote und Preisankündigungen stehen unter Vorbehalt und finden lediglich Anwendung im Falle einer galvanisiergerechten Anlieferung wie oben beschrieben. Wir bitten zudem um Verständnis, dass ggf. anfallender Mehraufwand zu einer Nachkalkulation des Angebots führen kann.

## Wasserstoffversprödung

### – eine Frage der Belastung –

Gehärtete / Vergütete Stähle mit einer Zugfestigkeit ab ca. 1.000 N/mm<sup>2</sup> bedürfen einer besonderen Aufmerksamkeit. Prozessbedingt diffundiert Wasserstoff in das Material ein. Diese Einlagerung kann zum Sprödbruch führen. Dies stellt unter Umständen ein Sicherheitsrisiko dar.

Da wir als Dienstleister weder die Materialgüte, noch die weitere Nutzung bzw. Verwendung beurteilen können, übernehmen wir keinerlei Haftung oder Gewähr, für resultierende Schäden jeglicher Art, die durch fehlerhafte Handhabung und/oder Nutzung der durch uns behandelten Werkstücke entstehen.