

Allgemeine Geschäftsbedingungen (12.2018)

ekka Entlackung Ernst Kuper GmbH

§ 1 Vertragsvoraussetzungen

Folgende Vertragsbedingungen sind Bestandteil aller uns erteilten Aufträge zur Durchführung von Entlackungs-, Entschichtungs-, Beiz- und Passivierungsarbeiten. Durch Übersendung oder Aushändigung unserer Auftragsbestätigung gilt der Auftrag unter unseren Allgemeinen Geschäftsbedingungen als angenommen und wird unter unseren Allgemeinen Geschäftsbedingungen durchgeführt; es sei denn, der Kunde widerspricht schriftlich innerhalb von drei Kalendertagen ab Zugang der Auftragsbestätigung.

§ 2 Preise

Weder Richtpreise noch Festpreise können vor Ausführung von Probeentlackungen genannt werden. Beantwortung unseres Fragebogens sowie Datenblätter der angewandten Lack- und Pulversorten sind unerlässlich. Eine Lack- oder Pulversortenänderung ist uns unverzüglich in Verbindung mit dem neuen Datenblatt mitzuteilen. Erst nach folgenden Probeentlackungsergebnissen können Angebotspreise gemacht werden.

1. Feststellung der Lackmenge auf dem zu entlackenden Teil
2. Lacksorte: Alkyd, Melamin, Resamin, Nitro-Cellulose, Epoxid, Acryl, Polyester, 1- oder 2 Komponentenlacke
3. Pulversorten: Misch-, Polyester- oder Epoxidpulver

Weiterhin nach welchen preiswertesten Verfahren unter Berücksichtigung des Grundmaterialies entlackt werden kann.

1. Entlackung auf Laugebasis
2. Entlackung auf Lösemittelbasis
3. thermische Entlackung
4. Strahltechnik

Da es sich um reine Lohnarbeiten handelt, muss die Bezahlung unserer Rechnungen binnen 14 Tagen netto erfolgen.

Aufträge von Privatkunden und Kleinaufträge bis EUR 50,- müssen bei Abholung bezahlt werden.

§ 3 Lieferung und Lieferzeiten

Für jede Sendung zu entlackender Teile benötigen wir einen schriftlichen Auftrag oder einen Lieferschein, auf dem die Stückzahlen der einzelnen Teile oder das Gewicht anzugeben sind.

Alle von uns zu bearbeitenden Teile müssen uns grundsätzlich frei Haus angeliefert und durch den Kunden abgeholt werden. Aufgrund ausdrücklicher Vereinbarung können Abholungen und Zustellungen der Ware gegen Berechnung durch uns erfolgen. Außer bei Stahlteilen, müssen die Grundwerkstoffe wie Aluminium, Zink, Zinkdruckguss, Verzinkungen, Kunststoffe oder magnetische Werkstoffe durch den Auftraggeber angegeben werden, da durch die Verlackung von uns meist nicht sichtbar. Die Berechnung erfolgt nach dem erstmalig ermittelten Aufwand. Unsere Angaben über die Fertigstellung gelten als annähernd, sofern nicht eine verbindliche Lieferfrist vereinbart wurde. Unvorhergesehene oder unverschuldete außergewöhnliche Ereignisse, wozu auch Streik und Aussperrung gehören, berechtigen uns zu einer angemessenen Fristverlängerung. Bei von uns verschuldeten Verzögerungen ist der Kunde berechtigt, nach Ablauf einer von ihm schriftlich gesetzten angemessenen Frist mit der Erklärung, die Lieferung nach Fristablauf abzulehnen, vom Vertrag zurückzutreten, sofern wir die vertraglich geschuldeten Arbeiten nicht bis zum Eingang der schriftlichen Rücktrittserklärung fertig gestellt haben.

Weitergehende Ersatzansprüche wegen verspäteter Erfüllung oder Nichterfüllung des Auftrages gelten als ausgeschlossen, es sei denn, es ist etwas anderes vereinbart.

§ 4 Gewährleistung

Es wird ausdrücklich aus technischen Gründen darauf hingewiesen, dass Beanstandungen von uns behandelte Materialien nur binnen 7 Tagen ab Auslieferung / Abholung anerkannt werden können, sofern nicht besondere gesetzliche Regelungen eine kürzere Beanstandungsfrist vorsehen (HGB).

Bei berechtigten oder von uns anerkannten Beanstandungen verpflichten wir uns zu einer kostenlosen Nachbehandlung innerhalb angemessener Frist. Schlägt diese fehl, so steht dem Kunden das Recht zur Minderung des Werklohnes zur Seite. Im Übrigen gelten die gesetzlichen Gewährleistungen und Gewährleistungsfristen.

Die Haftung für Mangelfolgeschäden ist, soweit gesetzlich zulässig, ausgeschlossen, es sei denn, der Mangel beruht auf Vorsatz oder grober Fahrlässigkeit.

Im Übrigen gelten die Vorschriften des Bürgerlichen Gesetzbuches (BGB) unter Beachtung folgender Hinweise:

Wir sind Lohnentlacker, keine Materialsachverständigen. Daher können wir bei den,

uns zur Verfügung gestellten Materialien nicht in allen Fällen, etwa unter vielschichtigen Farben, erkennen, um welchen Werkstoff es sich handelt, in welchem Zustand sich das zu entlackende Material befindet. Um Besteller vor Schaden zu bewahren, erteilen wir den ausdrücklichen Hinweis, dass uns der Besteller über die zu entlackenden Materialien ausreichend informiert. Geschieht dies nicht, geht dies zu seinen Lasten.

Zusatz zu § 4

Fehlbeschichtete Produktionsteile (Basiswerkstoffe, Stahllegierung, Leichtmetallwerkstoffe, Buntmetalllegierungen oder verzinkte bzw. galvanisch veredelte Eisenmetalle). Bei den fehlbeschichteten Produktionsteilen handelt es sich in der Regel um hochwertige und aufwändig hergestellte Teile. Nach einer fehlerhaften Lackierung sind die Teile nahezu wertlos und die Verschrottung und Neubeschaffung der „Rohlinge“ entsprechend teuer, wenn überhaupt kurzfristig möglich.

Werden der Auftragnehmerin von einem Vertragspartner eine Entlackung von fehlbeschichteten Produktionsteilen in Auftrag gegeben, die von einem Dritten reklamiert werden, so haftet im Falle erneuter Reklamation von Seiten des Dritten die Auftragnehmerin ausschließlich in Höhe der Entlackungskosten bei entsprechendem Nachweis darüber, dass die Entlackung fehlerhaft ist. Weitergehende Ansprüche, auch Folgeansprüche, sind ausgeschlossen.

1. Entlackungsverfahren aufgrund unterschiedlicher Basiswerkstoffe

1.1 Entlackung und Entschichtung (Basiswerkstoff Stahl)

Gitterroste, Gehänge, Prallbleche, Haken, Siebe usw. werden entsprechend der behafteten Lacksorten chemisch oder thermisch entlackt.

Die chemische Entlackung (ca. 90°C) hat keinerlei Strukturveränderungen an den zu entlackenden Stahlteilen zur Folge. Die Galvano- oder Feuerverzinkung wird jedoch bei diesem Verfahren teilweise abgetragen.

Bei der chemischen Kaltentlackung und Entrostung werden die zu behandelnden Teile ebenfalls schonend behandelt, aber geringfügig abgebeizt. Dieses beeinflusst jedoch nach dem Stand der Technik nicht die Stabilität und Festigkeit.

Massive Teile, wie z. B. Gitterroste, Gehänge, Siebe usw. mit sehr starker Verlackung sind kaum noch chemisch zu entlacken. Diese werden thermisch behandelt. Hierbei werden die Teile bis 450°C erhitzt. Es wird darauf hingewiesen, dass diese Bearbeitung zu Materialermüdungen oder sogar Verformungen führen kann. Wir

können deshalb für die zu entlackenden Teile keinerlei Gewährleistung in Bezug auf Form und Materialfestigkeit übernehmen.

1.2 Entlackung und Entschichtung (Basiswerkstoff Aluminium, Zink, Messing, Kupfer)

Diese Materialien werden grundsätzlich chemisch auf Lösemittelbasis bis 90°C entlackt. Bei chromalitierten Alu- und Zinkteilen und entsprechender Lacksorte wie Polyester, Acryl, Epoxid oder Farbgemische treten teilweise Entlackungsprobleme auf. Es ist deshalb eine wesentlich längere Verweilzeit in den Entlackungsbädern notwendig. Geringe Materialabtragungen sind die Folge. Bei manchen Werkstoffen von Aluminium- und Zinkdruckguss können Ausblühungen auftreten. Es wird deshalb darauf hingewiesen, dass vor einer Neubeschichtung entsprechende Vorbehandlungen wie Beizen, Rollen, Schleifen und Chromatieren notwendig werden können.

Bei dem Entlacken und Nachbehandeln von Alu- und Zinkteilen treffen wir sorgfältige Vorkehrungen. Trotzdem führen auftretende Veränderungen auf der Oberfläche deshalb nicht zu Gewährleistungsansprüchen.

Messing- und Kupferteile werden in der Regel problemlos entlackt und müssen lediglich nochmals poliert werden.

1.3 Entlackung und Entschichtung (Basiswerkstoff Kunststoffe)

Aufgrund der Vielzahl von unterschiedlichen Materialien ist eine Beurteilung darüber, ob eine Entlackung überhaupt erfolgen kann, nur nach vorher durchgeführten Versuchen (Probeentlackungen) möglich. Sollte die Probeentlackung ergeben, dass eine Entlackung ohne Zerstörung des Grundmaterials nicht möglich ist, steht der Auftragnehmerin ein ausdrückliches Rücktrittsrecht vom Auftrag zur Seite. Sollte der Kunde trotzdem die Entlackung ausdrücklich wünschen, so lehnt die Auftragnehmerin jegliche Gewährleistung ab.

2. Nachbehandlung

Die Materialoberflächen der Teile werden nach nasschemischer oder thermischer Entlackung und nach dem Nachreinigen mit Wasserhochdruck (ca. 180 bar) eventuell Flecken und geringe Spuren von entschichtetem Material zeigen. Auch leichter Flugrost kann auftreten. Auf ausdrücklichen Wunsch werden solche Teile oder fehlerhaft lackierte Teile in gesonderter Auftragserteilung und unter gesonderter Rechnungsstellung zusätzlich gebeizt und passiviert.

2.1 Beizen von Stahl

Das Beizen wird in 15%iger Säure vorgenommen. Es handelt sich hierbei überwiegend um Stahlteile, die bereits korrodiert sind oder die nach der thermischen Behandlung gebeizt werden müssen.

2.2 Passivieren von Stahl

Die Passivierung wird nach dem Beizen vorgenommen. Es wird ausdrücklich darauf hingewiesen, dass das Passivieren lediglich einen kurzzeitigen Rostschutz bietet.

Sollte deshalb gleichwohl Rost auftreten, so begründet dies keinerlei Gewährleistungsansprüche gegen die Auftragnehmerin.

Zur Entfernung der Passivierung ist eine Vorbehandlung grundsätzlich notwendig.

Diese ist nur auf wasserlöslicher Basis möglich, also nicht auf Lösemittelbasis oder durch Strahltechnik. Auf die Weiterverarbeitung der Teile haben wir keinen Einfluss und geben keine Gewähr auf falsche Vorbehandlung entlackter, lackfreier Ware.

§ 5 Erfüllungsort

Erfüllungsort ist grundsätzlich der Sitz der ekka Entlackung Ernst Kuper GmbH in Iserlohn.

§ 6 Gerichtsstand

Soweit der Besteller zu den in den § 24 Nr. 1 und 2 AGBG aufgeführten Personenkreisen zu rechnen ist, gilt für sämtliche gegenwärtigen und zukünftigen Ansprüche aus der Geschäftsverbindung einschließlich Wechsel- und Scheckforderungen im Falle von Rechtsstreitigkeiten das Gericht am Sitz der Firma ekka Entlackung Ernst Kuper GmbH in Iserlohn, als vereinbart.

§ 7 Salvatorische Klausel

Sollte eine der vorstehenden Bestimmungen unwirksam oder nichtig sein, so berührt dies die Allgemeinen Geschäftsbedingungen im Übrigen nicht. Die unwirksame Bestimmung wird durch die Rombrock nächste, dem mutmaßlichsten Willen der Parteien entsprechende wirksame Bestimmung ersetzt.

ekka Entlackung Ernst Kuper GmbH

Berkenstraße 8

58640 Iserlohn-Sümmern

Fon_0 23 71/ 9769 -9

Fax_0 23 71/ 9769 -70

Web: www.ekka.de

eMail: mail@ekka.de

USt-ID: DE 125 574 046