



## DOKUMENT GWARANCYJNY

**Producent (Gwarant):** **IBOMBO sp. z o.o.** z siedzibą w Strzyżewice, ul. Modelarska 9a, 64-100 Leszno zarejestrowana przez Sąd Rejonowy Poznań – Nowe Miasto i Wilda w Poznaniu, IX Wydział Gospodarczy Krajowego Rejestru Sądowego pod nr KRS: 0000923409, NIP: 6972383411, REGON: 520012450, kapitał zakładowy 50.000 zł.  
biuro@ibombo.com | ibombo@ibombo.com | +48 730-070-730  
www.ibombo.com | www.ibombo.eu | www.ibombo.de

**Przedmiot Gwarancji:** **STOJAK ROWEROWY IB  
STAL NIERDZEWNA SZLIFOWANA (AISI304)**

**Data sprzedaży:** .....

### WARUNKI GWARANCJI

Producent udziela 24 miesięcznej gwarancji na wykonane przez siebie wyroby pod warunkiem przestrzegania przez klienta podanych warunków konserwacji wyrobu, przestrzegania zaleceń eksploatacyjnych oraz wykonania po 12 miesiącach odpłatnego przeglądu gwarancyjnego. Gwarancją nie są objęte uszkodzenia mechaniczne, naturalne zużycie oraz niezgodne z przeznaczeniem użytkowanie wyrobu. Gwarancja nie obejmuje uszczelnień oraz innych elementów eksploatacyjnych.

#### KONSERWACJA I EKSPLOATACJA

Ważnym czynnikiem wpływającym na odporność korozyjną jest gładkość i czystość powierzchni. Nawet drobne zarysowania lub uszkodzenia powierzchni, mogą stać się zalążkami korozji. Pierwszym objawem korozji ogólnej stali jest zwykle matowienie jej powierzchni. Zaleca się szybkie usuwanie powstających uszkodzeń i nalotów.

#### Przyczyny zmian wyglądu powierzchni mogą być następujące:

- zastosowanie gatunku stali w bardziej agresywnym środowisku od przewidywanego,
- zanieczyszczenie powierzchni stali nierdzewnej cząstkami żelaza w transporcie oraz w wyniku stosowania niewłaściwych narzędzi lub materiałów ściernych przy czyszczeniu i eksploatacji.
- zanieczyszczenia, lub uszkodzenia eksploatacyjne

#### Zasady eksploatacji i konserwacji:

- stosować środki czyszczące i konserwujące oraz narzędzia przeznaczone do stali nierdzewnej
- w przypadku czyszczenia produktów ze stali nierdzewnej zaleca się wykonanie w niewidocznym miejscu testu czyszczenia w celu sprawdzenia, w jakim stopniu technika czyszczenia, zastosowane narzędzia i środki wpływają na wygląd ostatecznej powierzchni.
- w miejscach wystawionych na intensywne działanie wilgoci i wody, należy unikać zagrożenia korozją galwaniczną (pomiędzy elementami ze stali nierdzewnej i stali węglowej), np. poprzez zapewnienie właściwej izolacji elektrycznej.
- chronić stal nierdzewną w transporcie i przy montażu przed jakimkolwiek kontaktem ze stalą węglową, używać czystych, specjalistycznych narzędzi przeznaczonych wyłącznie do stali nierdzewnej.
- do czyszczenia używać szcetek ze stali nierdzewnej ( w przypadku silnych zabrudzeń ) albo specjalistycznej włókniny. Uwaga na rysy i zmianę faktury powierzchni.
- do czyszczenia pneumatycznego strumieniowo-ściernego nie używać kulek, które przedtem wykorzystywane były do czyszczenia stali węglowej.
- nigdy nie wolno używać kwasu solnego do usuwania osadów zaprawy cementowej, zaprawę trzeba spłukać przed stwardnieniem, używając czystej zimnej wody.

#### PRZYKŁADOWE SPOSOBY USUWANIA NAJCZĘSTSZYCH ZABRUDZEŃ I ODBARWIEŃ.

- Odciski palców**  
Należy myć spirytusem lub rozcieńczalnikiem. Po umyciu wypłukać zimną wodą i wytrzeć do sucha.
- Oleje, tłuszcze, smary**  
Należy myć rozpuszczalnikami organicznymi a następnie ciepłą wodą z dodatkiem mydła lub delikatnego detergentu . Płukać czystą wodą i wytrzeć do sucha.
- Plamy bardziej odporne i naloty temperaturowe**  
Należy myć delikatnym detergentem szorującym, trzeć w kierunku struktury powierzchni szlifowanej. Płukać czystą zimną wodą i wytrzeć do sucha.
- Silne przebarwienia**  
Czyścić lekko szorstkim zmywakiem w kierunku widocznej struktury powierzchni. Płukać czystą zimną wodą po czym wytrzeć do sucha.

**5. Ślady rdzy**

W wyniku oddziaływania czynników zewnętrznych (np. kontakt z opiłkami żelaza) może dojść na powierzchni stali nierdzewnej do rdzawych nalotów. Należy wówczas powierzchnię zwilżyć roztworem kwasu szczawowego i pozostawić na około 15-20 minut, po czym umyć używając delikatnego detergentu. Wypłukać czystą wodą i wytrzeć do sucha.

**6. Farby**

Zabrudzoną powierzchnię zmyć rozpuszczalnikiem do farb, po czym wypłukać czystą wodą i wytrzeć do sucha.

**7. Rysy na powierzchni**

Delikatnie wyszlifować włókniną w kierunku struktury powierzchni szlifowanej (używając do tego materiału nie zawierającego żelaza), po czym umyć łagodnym detergentem, wypłukać czystą wodą i wytrzeć do sucha.

**UWAGA**

Do czyszczenia wyrobów ze stali nierdzewnej nie można używać środków, które w swoim składzie zawierają takie składniki jak: chlor, sól, kwasy oraz wybielacze. Nawet niewielka zawartość chloru w środkach używanych do czyszczenia może spowodować trwałe uszkodzenie powłoki tlenków chromu odpowiedzialnych za właściwości odporności na korozję i w efekcie prowadzi do powstania korozji. Nie należy używać proszków lub innych środków o właściwościach trących, środków do czyszczenia srebra, druciaków i ostrych czyścików.