

Lokomotyvų Siemens ER20CF perdažymo paslaugų techninė specifikacija

1. Pirkimo objektas:

- 1.1. Lokomotyvų Siemens ER20CF dažymo paslaugos pirkimas
- 1.2. BVPŽ kodas – **50223000-4**

2. Pirkimo objekto pritaikymo sritis:

2.1. Lokomotyvų Siemens ER20CF dažymas/perdažymas reikalingas atsižvelgiant į vėliausias LTG CARGO lokomotyvų ženklinimo vadovo instrukcijas.

3. Techniniai reikalavimai, kuriuos turi atitikti perkama paslauga:

3.1. Lokomotyvų perdažymui privalu parinkti tinkamą dažymo sistemą su atitinkamu technologinių procesu, kad užtikrinti kuo trumpesnę darbų atlikimo laiką, tuo pačiu išlaikant aukštus dažymo darbų kokybės reikalavimus.

3.2. Privalu įvertinti, kad lokomotyvo paviršius susideda iš skirtingo metalo:

- Plienas;
- Aliuminis;
- Nerūdijantis plienas.

Šiuo tikslu būtina parinkti ypač gerą adheziją ant įvairių metalo paviršių turintį gruntą.

3.3. Esamą dangą, įvertinus jos sukibimą su paviršiumi, privalu pašiaušti užtikrinant geresnę adheziją su sekančia danga.

3.4. Taip pat būtina įvertinti, kad dažomam paviršiuje gali būti korozijos paveiktų vietų, kurias reikia kruopščiai paruošti. Korozijos židiniai turi būti apdirbti abrazyvu iki pliko metalo. Atsižvelgiant kokio tipo metalas yra nuvalomas, naudojamas epoksidinis arba spec. adhezinis gruntas (kuris užtikrintų tinkamą antikorozinį poveikį bei tvirtą sukibimą tarp paviršiaus ir sekančios dangos). Gruntas turi būti atsparus chemikalams: kurui, tepalui, rūgštims ir šarmams.

3.5. Lokomotyvo dažas **RAL 1007** turi būti ypatingai blizgus ir atsparus išorės poveikiui.

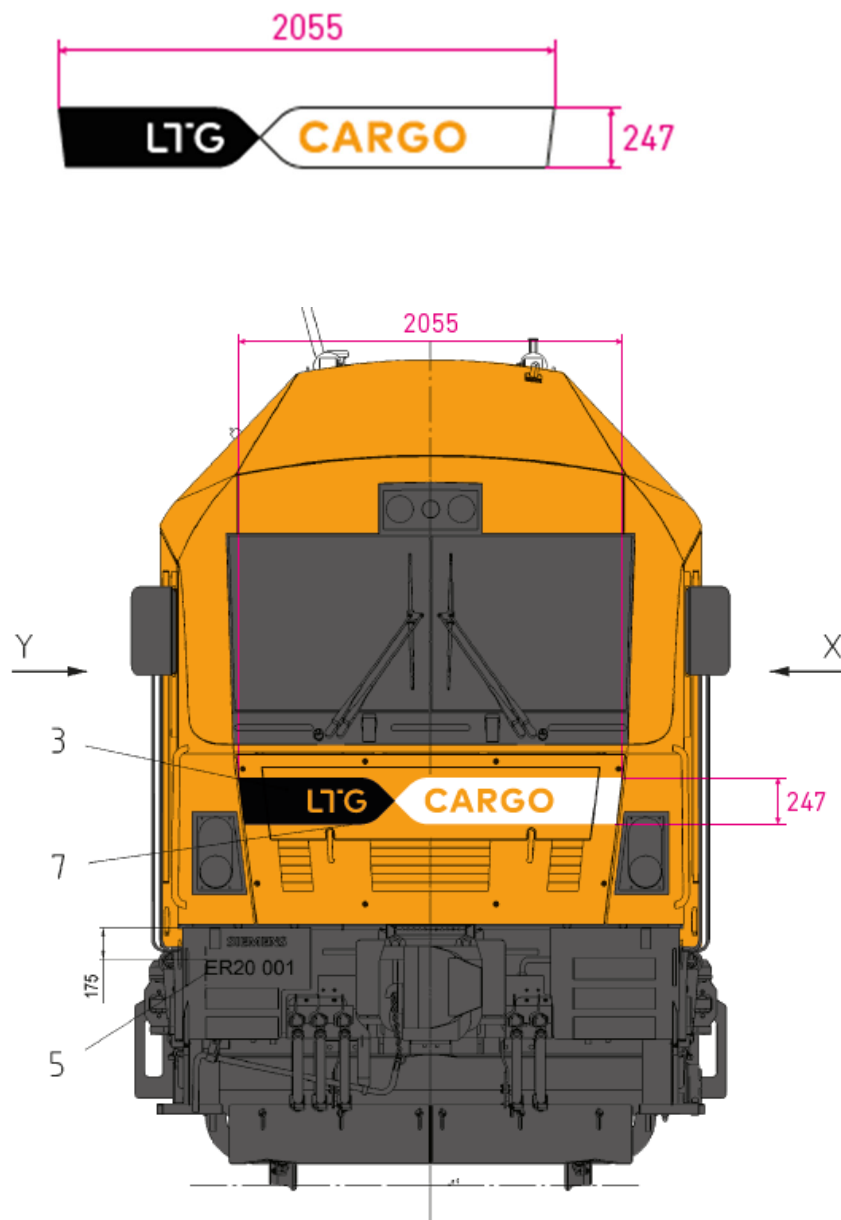
3.6. Lokomotyvai plaunami stacionariose plovyklose, kuriuose naudojamas 160 bar apipurškiamo vandens slėgis, kurio pH(6 – 10).

3.7. **Parinktas pilnas ir nuoseklus dažymo sistemos technologinio proceso aprašas turi būti suderintas su užsakovu.**

3.8. LOGOTIPAI IR VYTIS

3.8.1 Pageidautinas logotipų žymėjimo būdas – dažymas (trafaretinis dengimas), tačiau įmanomas ir alternatyvus lipdukų klijavimas (pjaustyta lipniaja plėvele).

3.8.2. Priekinis (galinis) logotipas:



Spalvos:

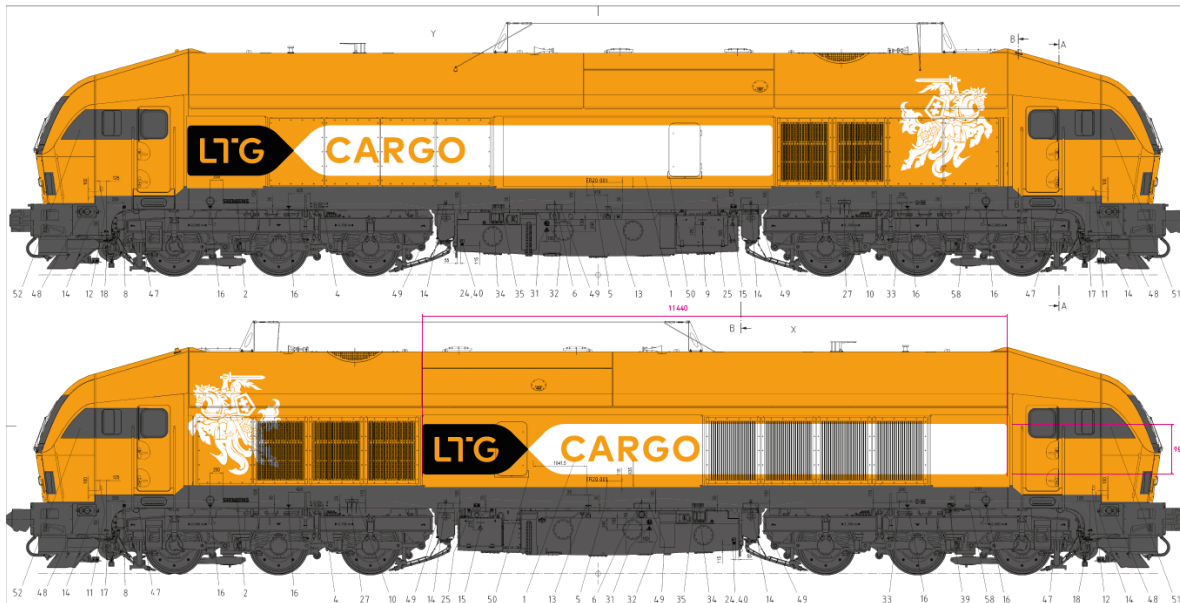
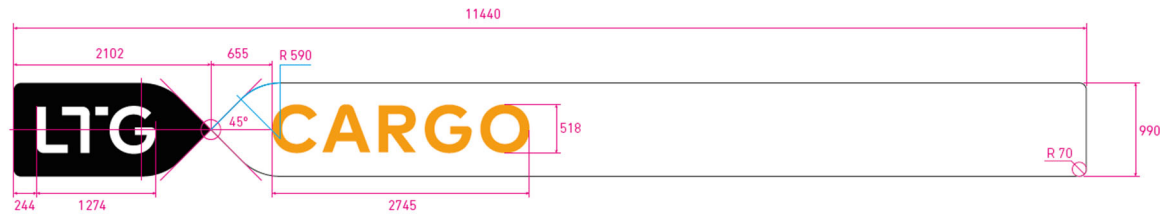
RAL 9003

RAL 9017

RAL 1007

RAL 7022

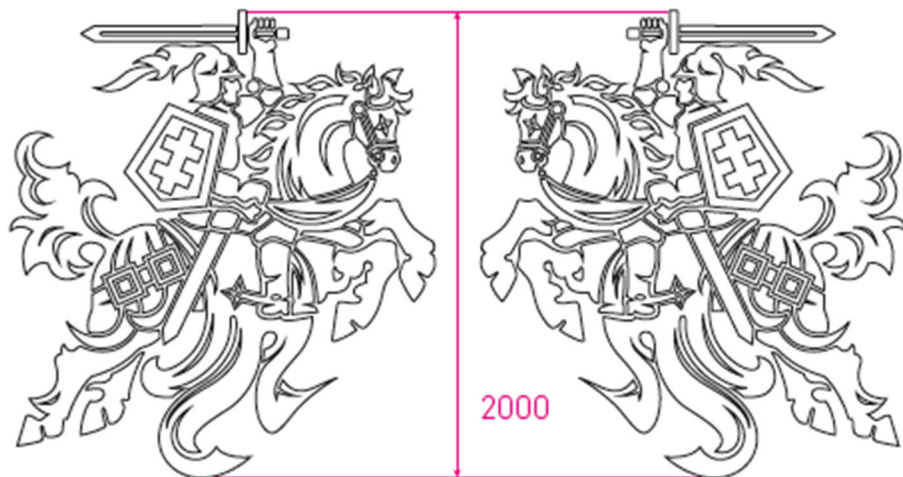
3.8.3. Šoniniai logotipai:



3.8.4. Logotipo juostos pratęsimas iki viso galimo pločio po to, kai logotipas, priklausomai nuo plokštumos reljefo, yra ikomponuojamas, užtikrinant maksimaliai gera įskaitomumą.

3.8.5. Vytis

3.8.5.1. Vytis klijuojamas kaip lipdukas iš abiejų lokomotyvo pusių, taip kaip parodyta paveikslėlyje aukščiau.



3.8.5.2. Lokomotyvo perdavimo dažymui ir priėmimo vieta – Vilnius.

4. Dokumentai, reikalaujami pristatyti kartu su paslauga:

- 4.1. pilnas ir nuoseklus dažymo sistemos technologinio proceso aprašas
- 4.2. paslaugos priėmimo-perdavimo aktas.
- 4.3. atliktų darbų garantija

RAL 1007

Ženklinimas – pagrindinė logotipo versija.
Logotipai klijuojami (pjaustyta lipnioji plėvelė) arba dažomi (trafaretinis dengimas).

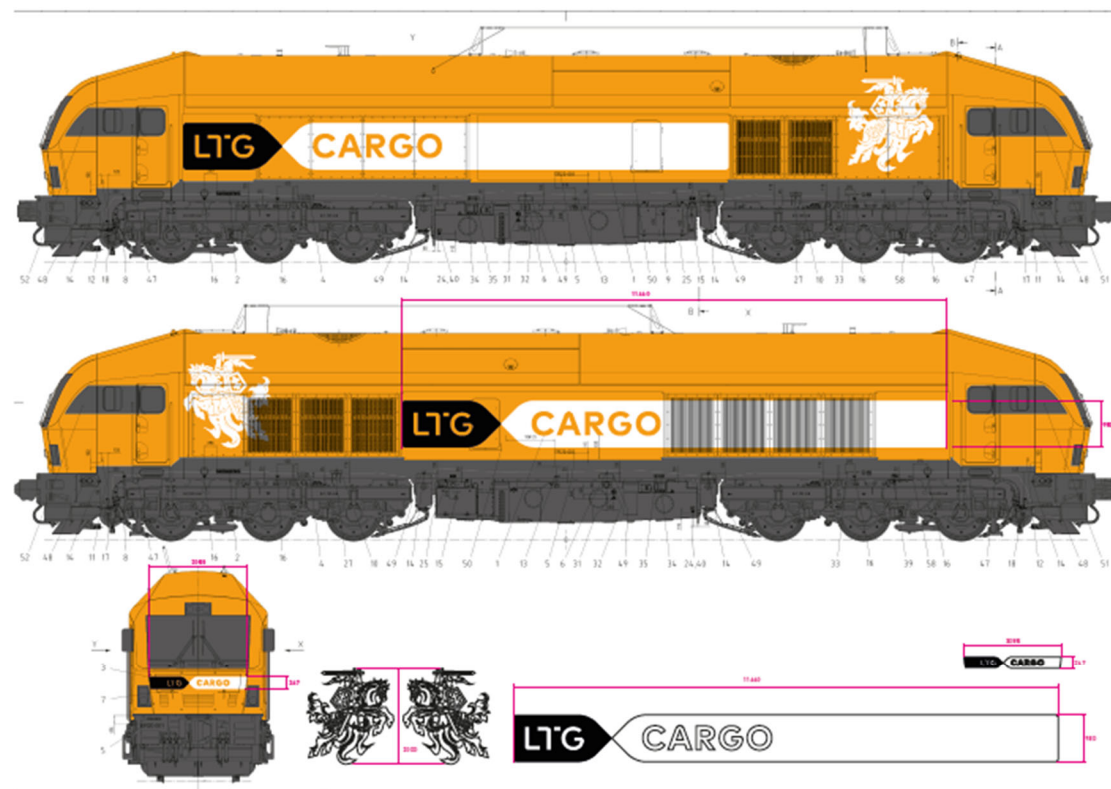
Spalvos:

RAL 9003

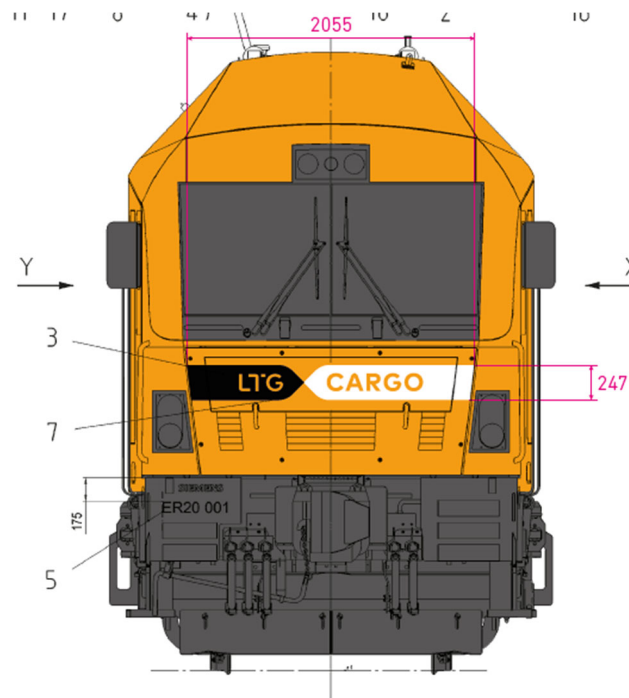
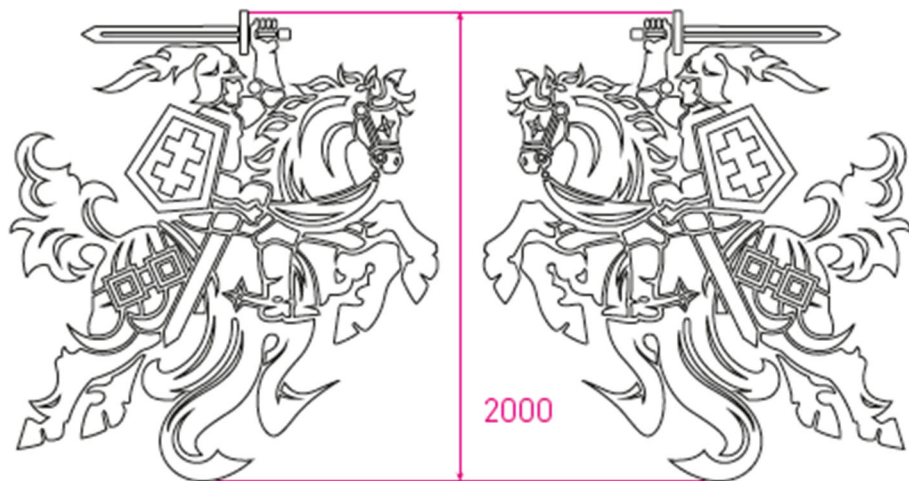
RAL 9017

RAL 1007

RAL 7022



Parinktas dažas turi būti ypatingai blizgus ir atsparus išorės poveikiui.



Ženklinimas – pagrindinė logotipo versija.

Logotipai klijuojami (pjaustyta lipnioji plėvelė) arba dažomi (trafaretinis dengimas).

Spalvos:

