

# Allgemeine Verkaufs- und Lieferbedingungen für Lohneloxierung

## 1. Allgemein:

Soweit keine besonderen Bedingungen vereinbart und von uns schriftlich bestätigt wurden, gelten die nachfolgenden Verkaufs- und Lieferbedingungen, womit sich der Besteller bei Auftragserteilung ausdrücklich einverstanden erklärt. Eigene Einkaufsbedingungen des Bestellers werden von uns nicht anerkannt.

## 2. Angebot und Vertragsabschluss:

Sämtliche Bestellungen, Vereinbarungen, Ergänzungen, Abänderungen sowie Nebenabreden, auch telefonische, gelten erst dann als für uns verbindlich, wenn sie von uns schriftlich bestätigt wurden, es sei denn, dass im Einzelfall ein Auftrag stillschweigend ausgeführt wurde.

## 3. Preise:

Unsere Preise lt. den jeweils gültigen Preislisten sowie alle unsere Preisangebote gelten freibleibend und verstehen sich ab Werk Graz. Die Preise beruhen auf den gegenwärtigen Kosten für Material, Energie und Löhne. Sollten sich diese ändern, behalten wir uns zum Zeitpunkt der Lieferung entsprechende Berichtigungen vor.

## 4. Zahlungsbedingungen:

Die Zahlungen sind unserer Firma innerhalb 30 Tagen ab Rechnungsdatum in bar und ohne Abzug zu leisten. Bei Zielüberschreitung behalten wir uns vor, bankmäßige Verzugszinsen anzulasten. Wechsel werden grundsätzlich nur nach vorheriger Vereinbarung und nur zahlungshalber entgegengenommen. Der Besteller kann wegen etwaiger von uns nicht anerkannter Mängelrügen seine Zahlung weder zurückhalten noch Aufrechnung geltend machen. In besonderen Fällen behalten wir uns vor, Lieferungen nur gegen Vorauszahlung oder per Nachnahme zu tätigen. Rechnungen unter € 75,- sind bar zu bezahlen. Auftragsmindestpreis € 65,-.

## 5. Liefertermine:

Diese gelten ab völliger Klarstellung des Auftrages und sind unverbindlich. Betriebs- und Verkehrsstörungen, Schwierigkeiten in der Strom- und Materialanfertigung, Maschinendefekte, Arbeitermangel, Unfälle, Streiks und sonstige Fälle höherer Gewalt entbinden uns von der vereinbarten Lieferfrist sowie von der Verpflichtung zur vollständigen Auftragserteilung, ohne dass dadurch dem Besteller gegen uns Ansprüche irgendwelcher Art entstehen.

## 6. Verpackung:

Bei Versand: 3 % vom Nettowert, mindestens € 5,-.

## 7. Gewährleistung:

Wir leisten Gewähr gemäß ÖNORM C 2531. Forderungen des Bestellers, die ganz oder teilweise im Widerspruch zu dieser Norm stehen, sowie die Unterlassung von notwendigen bzw. von uns geforderten Angaben durch den Besteller entbinden uns von der Einhaltung dieser Norm und allen evtl. daraus entstehenden Folgen. Für die Lichtbeständigkeit von Einfärbungen wird keine Gewährleistung gegeben. Es können lediglich die Lichtechtheitswerte der Farbwerke angegeben werden, die bei Einhaltung aller notwendigen Bedingungen

erzielt werden können. Geringfügige Farbunterschiede, bedingt durch besondere Arbeitsvorgänge bzw. mechanische Bearbeitung, müssen in Kauf genommen werden und zählen nicht zu den kostenlosen Nacharbeiten. Mängelrügen müssen unverzüglich schriftlich erhoben werden, spätestens jedoch 8 Tage nach vollzogener Lieferung. Uns ist Gelegenheit zu geben, den gerügten Mangel an Ort und Stelle nachzuprüfen bzw. nachprüfen zu lassen. Ohne unsere ausdrückliche Zustimmung darf vor Besichtigung bei Verlust des Gewährleistungsanspruches an dem bemängelten Gegenstand nichts geändert werden. Beanstandete Teile sind auf Verlangen sofort an uns zurückzusenden. Bei von uns als berechtigt anerkannten Mängelrügen erfolgt kostenlose Nacharbeit, wofür uns eine angemessene Frist zu gewähren ist. Ersatz für Material, entgangenen Gewinn, Demontagekosten oder Schadenersatzansprüche des Bestellers sind ausgeschlossen. Kosten, die durch unberechtigte Mängelrügen entstehen, gehen zu Lasten des Bestellers. Bei Anlieferung von schlechtem, nicht eloxierfähigem, unsachgemäß verarbeiteter Material entfällt die Haftung für Mängel der Eloxierung. Mehrkosten, die aus dem Zustand solcher Materialien erwachsen, werden gesondert in Rechnung gestellt. Für etwaigen Bearbeitungsausschuss durch Formveränderungen, ferner für eventuelle Beeinträchtigung der Maß- oder Passgenauigkeit beweglicher Teile wird kein Kostenersatz gewährt. Für Kleinteile wird bis zu 3 % Ausschuss und Fehlmenge keine Haftung übernommen. Eine Pflicht zur Beseitigung von Mängeln besteht nicht, solange der Besteller seine Zahlungsverpflichtung nicht erfüllt. Die Gewährleistung gilt nur für solche Mängel, die unter den gewöhnlichen Betriebsbedingungen und bei ordnungsgemäßem Gebrauch auftreten. Sie gilt nicht für Mängel, die durch schlechte Wartung, ungeeignete oder unsachgemäße Verwendung, übermäßige Beanspruchung, Reparaturen durch Unbefugte sowie durch normale Abnutzung auftreten. Für die Angaben bzw. Bezeichnung über Bearbeitungsart und Farbgebung der Aufträge ist der Besteller verantwortlich. Da bei Color-Eloxierung die Farbtöne materialabhängig sind, ist der Besteller gehalten, bei seinem Materiallieferanten die entsprechende Art der Legierung zu bestimmen. Bei Anlieferung von ungeeignetem Material entfällt für uns jede Haftung. Eine absolute Farbübereinstimmung ist aus material- und verfahrenstechnischen Gründen nicht zu verwirklichen. Vor Ausführung eines Auftrages im Color-Verfahren muss deshalb der Besteller aus dem Originalmaterial der jeweiligen Kommission Farbtoleranzmuster anfertigen lassen und dem Architekten sowie Bauherrn zur Genehmigung vorlegen. Diese Hell- bzw. Dunkelgrenzen sind für die Abnahme verbindlich. Bei der Projektierung und Montage ist daher auftretenden Farbnuancen Rechnung zu tragen. Bei Verwendung ungeeigneter Reinigungsprodukte und Hilfsmittel erlischt unsere Gewährleistung. Ein Gewährleistungsanspruch verjährt drei Monate nach schriftlicher Zurückweisung der Mängelrüge durch uns, spätestens jedoch in der gesetzlich vorgesehenen Frist.

Für Transportschäden übernehmen wir keine Haftung.

## 8. Erfüllungsort und Gerichtsstand:

Erfüllungsort für Lieferung und Zahlung ist Graz. Gerichtsstand ist Graz. Das gilt auch für Klage im Wechsel-, Scheck- und Urkundenprozess. Beide Vertragsteile unterwerfen sich dem österreichischen Recht, welches ausschließlich auf den vorliegenden Vertrag anzuwenden ist.

## Unser Anodisierungsverfahren

### GS-Verfahren

#### Adsorptive Einfärbung

Kürzel	Farbbezeichnung
C 0	ungefärbt
C 2	hellgold
C 3	mittelgold
C 4	dunkelgold
C 8	schwarz

### COLOR-Zweistufen-Verfahren

#### Elektrolytische Einfärbung

Kürzel	Farbbezeichnung
C 31	leichtbronze
C 32	hellbronze
C 33	mittelbronze
C 34	dunkelbronze
C 35	schwarz

## Arten der Oberflächenbehandlung (laut ÖNORM C 2531):

**E 0 – unbearbeitet, anodisiert und verdichtet:** Die anodische Oxidation wird nach dem Entfetten ohne weitere Vorbehandlung durchgeführt. Die durch die Bearbeitung bedingte Oberflächenbeschaffenheit bleibt erhalten, d. h. Riefen, Kratzer, Feilstriche, Korrosionsfehler und dgl. bleiben sichtbar. Vorher nicht erkennbare Oberflächenfehler können sichtbar werden.

**E 1 – geschliffen, anodisiert und verdichtet:** Durch Schleifen wird eine relativ gleichmäßige, etwas stumpf aussehende Oberfläche erzielt. Etwaige Oberflächenfehler werden weitgehend beseitigt (kein Planschliff). Je nach Schleifkorn sind grobe bis feine Schleiffehler sichtbar. Bei nicht paralleler Schleifrichtung, z. B. Rahmen, treten durch unterschiedlich gerichtete Reflexion scheinbare Helligkeitsunterschiede auf.

**E 2 – gebürstet, anodisiert und verdichtet:** Durch Bürsten entsteht eine gleichmäßige, helle Oberfläche (im Gegensatz zu A 1). Die Bürststriche sind sichtbar. Riefen, Kratzer, Feilstriche und Korrosionsfehler werden nur zum Teil entfernt. Es wird ein feiner Bürstenstrich erzielt. Oberflächenschäden werden nicht entfernt.

**E 3 – poliert, anodisiert und verdichtet:** Durch Polieren entsteht eine glänzende Oberfläche: Riefen und Kratzer, Feilstriche, Korrosions- und sonstige Oberflächenfehler werden nur bedingt beseitigt; Stegabzeichnungen können durch diese Behandlung deutlich sichtbar werden.

**E 4 – geschliffen und gebürstet, anodisiert und verdichtet:** Durch Schleifen und Bürsten wird eine gleichmäßige, helle Oberfläche erzielt. Riefen, Kratzer, Feilstriche und Oberflächenfehler werden beseitigt (kein Planschliff).

**E 5 – geschliffen und poliert, anodisiert und verdichtet:** Durch Schleifen und Polieren wird ein glattes, glänzendes Aussehen der Oberfläche erzielt. Riefen, Kratzer, Feilstriche und Oberflächenfehler werden hierdurch beseitigt.

**E 6 – spezialbeizt, anodisiert und verdichtet:** Nach dem Entfetten wird durch die Behandlung in speziellen Beizlösungen eine satinierte oder mattierte Oberfläche erzielt. Hierbei können die durch Herstellung und/oder Bearbeitung bedingten zulässigen leichten Riefen und Aufrauungen nicht vollständig beseitigt, sondern allenfalls egalisiert werden.

Die Ausführung E 0 ist zuwenig dekorativ. Auf besonderen Wunsch kann diese Ausführung jedoch erfolgen.