

Rámcová smlouva na svařovací materiály – část 01

uzavřena podle ustanovení § 2079 a násl. zákona č. 89/2012 Sb.,
občanského zákoníku

číslo smlouvy kupujícího: **160/2015/V/5/3/RÚF – 127**

číslo smlouvy prodávajícího: n1150271/2015

Smluvní strany:

1. VOP CZ, s.p.

se sídlem: Dukelská 102, 742 42 Šenov u Nového Jičína
zastoupen: Ing. Markem Špokem, Ph.D., ředitelem podniku
IČ: 00000493
DIČ: CZ00000493

zapsána v obchodním rejstříku vedeném Krajským soudem v Ostravě, oddíl AXIV,
vložka 150

dále jen „kupující“

a

2. SVARMETAL s.r.o.

se sídlem: Frýdecká 819/44, Vratimov
zastoupena/jednající: Martin Vlček
IČ: 26850036
DIČ: CZ26850036

zapsána v obchodním rejstříku vedeném Krajským soudem v Ostravě
oddíl C vložka 50391

dále jen „prodávající“

I. Úvodní ustanovení

1. **Rámcová smlouva na dodávky svařovacích materiálů** (dále jen „smlouva“) se mezi výše uvedenými smluvními stranami uzavírá za účelem zabezpečení průběžných dodávek svařovacích materiálů odpovídajících jakostních parametrů pro kupujícího, a to na základě požadavků kupujícího. Kupující je v souvislosti s jeho předmětem podnikání vázán potřebou zajistit si průběžnou dodávku svařovacích materiálů splňujících kvalitativní nároky a rovněž specifické technické parametry. Ustanovení této smlouvy je třeba vykládat v souladu se zadávacími podmínkami k veřejné zakázce, na jejímž základě je uzavřena tato smlouva, jakož i v souladu s nabídkou prodávajícího, coby dodavatele, na plnění veřejné zakázky. Tato rámcová smlouva je uzavírána ve vztahu k veřejné zakázce „Dodávky svařovacích materiálů“.
2. Tato smlouva se uzavírá ve smyslu zákona č. 89/2012 Sb., občanský zákoník, ve znění pozdějších předpisů (dále jen „občanský zákoník“), a to s odkazem na ust. § 11 zákona č. 137/2006 Sb., o veřejných zakázkách (dále jen „zákon o veřejných zakázkách“). Veškeré výslovně neupravené vztahy z této smlouvy se řídí právní úpravou občanského zákoníku, a to zejména podle ust. § 2079 a násl. tohoto zákona.
3. Proávající je pro účely nabídky na plnění dílčí zakázky limitován horní hranicí jednotkových cen uvedených v jeho nabídce, na jejímž základě byla s prodávajícím uzavřena rámcová smlouva, pro příslušné kategorie plnění.

4. V rámci výzvy je kupující rovněž oprávněn požadovat od prodávajícího doložení technických a kvalitativních vlastností dodávaných svařovacích materiálů, a to v souladu s podmínkami uvedenými v příloze č. 1 s názvem „*Technická specifikace svařovacích materiálů a ceník*“, a která jsou součástí této smlouvy.
5. Kupující je oprávněn si kdykoliv během platnosti rámcové smlouvy (anebo v případě pochybností o nabídce i před podpisem rámcové smlouvy), a to i opakovaně nechat provést test u Českého svářečského institutu v Ostravě.
6. Není-li rámcová smlouva ještě uzavřena a testované svařovací materiály nebudou splňovat stanovené technické a kvalitativní podmínky, není kupující povinen rámcovou smlouvu uzavřít. Náklady na testování hradí prodávající. Kupující si vyhrazuje možnost vlastního testování i v provozu VOP CZ s.p.
7. Je-li rámcová smlouva již uzavřena, je kupující oprávněn provádět testování v průběhu nákupu, a to u zboží, které bylo nakoupeno dle nákupní objednávky. V případě, že dodané zboží nespĺňuje požadované kvalitativní ukazatele dané rámcovou smlouvou, je prodávající povinen uhradit kupujícímu náklady spojené s testováním materiálu a kupující je dále oprávněn odstoupit od rámcové smlouvy. Pokud je zboží již dodáno a nespĺňuje kvalitativní požadavky, které budou potvrzeny Českým svářečským institutem v Ostravě a dodavatel není v danou chvíli schopen okamžitě dodat náhradní zboží splňující kvalitativní podmínky, je kupující oprávněn vyúčtovat náhradu škody, způsobenou nákupem zboží s vyšší cenou u náhradního dodavatele. Nárok na penalizaci či úhradu vzniklé škody tímto není dotčen.

II. Předmět plnění

1. Předmětem plnění této smlouvy je závazek prodávajícího spočívající v dodání specifikovaných svařovacích materiálů v příloze č. 1 kupujícímu po dobu uvedenou v čl. IV. této smlouvy a převod vlastnického práva k svařovacím materiálům z prodávajícího na kupujícího, a to na základě podmínek nákupní objednávky, kterou kupující uzavře s prodávajícím za podmínek uvedených v čl. I. této smlouvy. Součástí závazku prodávajícího je rovněž doprava svařovacích materiálů kupujícímu do místa plnění dle čl. V. této smlouvy.
2. Prodávající je pro účely dodání svařovacích materiálů kupujícímu vázán veškerými podmínkami této smlouvy, jako i podmínkami uvedenými nákupních objednávkách.
3. Kupující se zavazuje uhradit prodávajícímu za dodaný svařovací materiál v souladu se všemi podmínkami této smlouvy, jako i podmínkami příslušné nákupní objednávky kupní cenu dle čl. III. této smlouvy.
4. Prodávající je povinen za podmínek této smlouvy dodat kupujícímu svařovací materiály dle specifikací uvedených v příloze č. 1 této smlouvy.
5. Vlastnické právo k dodávaným svařovacím materiálům přechází na kupujícího okamžikem předání svařovacích materiálů kupujícímu. Veškeré právní účinky předání svařovacích materiálů kupujícímu nastávají na základě potvrzení této skutečnosti v dokumentu označeném jako „*dodací list*“, který bude opatřen podpisy obou smluvních stran, resp. jimi pověřených osob, po řádném předání svařovacích materiálů.
6. Kupující se na základě této smlouvy nezavazuje odebrat jakékoliv závazné množství svařovacích materiálů.

III. Kupní cena

1. Kupní cena bude sjednána v souladu s nabídkovou cenou uvedenou v nabídce prodávajícího, která bude závazným podkladem pro uzavření této kupní smlouvy. Cenová nabídka se stane součástí technické specifikace svařovacích materiálů a ceník, které společně tvoří přílohu č. 1 této rámcové smlouvy.
2. Prodávající je povinen stanovit cenu svařovacích materiálů ve své nabídce v souladu s technickými a kvalitativními požadavky kupujícího uvedenými v příloze č. 1 této smlouvy a v souladu s požadavky kupujícího uvedenými ve výzvě a příslušné nákupní objednávce.
3. Součástí shora sjednané kupní ceny je veškeré plnění prodávajícího z titulu splnění jeho závazků, ke kterým se zavázal na základě této smlouvy, resp. příslušné nákupní objednávky. Kupní cena zahrnuje zejména, nikoliv však pouze:
 - a) dodání požadovaného množství svařovacích materiálů prodávajícím kupujícímu;
 - b) dopravu svařovacích materiálů do místa dodání dle této smlouvy, resp. nákupní objednávky;
 - c) dodání svařovacích materiálů ve vhodném přepravním a manipulačním uskupení a balení, řádně zabezpečeném proti samovolnému uvolnění a pohybu jednotlivých svařovacích materiálů;
 - d) kompletní dokumentaci k dodávanému svařovacímu materiálu, včetně dokladů o jejich materiálovém složení;
 - e) poskytnutí vhodného množství vzorků svařovacích materiálů kupujícímu před jejich samotným dodáním na vyžádání kupujícího;
 - f) převzetí a odvoz svařovacích materiálů dodaných v rozporu s podmínkami této smlouvy, resp. příslušné nákupní objednávky;
 - g) na vyžádání kupujícího odebrání a likvidaci veškerého obalového a vázacího materiálu použitého pro zajištění vhodného uskupení dodávaných svařovacích materiálů v souvislosti s jejich dopravou a manipulací.
4. Prodávající odpovídá za to, že sazba daně z přidané hodnoty bude ve vztahu ke všem dodávkám svařovacích materiálů dle této smlouvy, resp. dle konkrétní nákupní objednávky, stanovena v souladu s platnými právními předpisy.

IV. Doba plnění

1. Smlouva se uzavírá na dobu určitou ode dne podpisu smlouvy na dobu 12 měsíců, tj. nejpozději poslední den platnosti smlouvy může kupující odeslat nákupní objednávku s tím, že práva a závazky na základě ní vzniklé se řídí touto smlouvou do jejich vypořádání.
2. Jednotlivé dílčí dodávky svařovacích materiálů budou vždy realizovány za dobu trvání této smlouvy.
3. Prodávající je povinen dodat zboží v termínu uvedeném v konkrétní nákupní objednávce. Písemná forma je zachována i při použití emailu či faxového přenosu.
4. Předpokládaný termín zaslání 1. objednávky může být nejdříve 5 dnů po podpisu smlouvy.

V. Místo plnění

1. Prodávající je povinen dodat veškeré svařovací materiály dle této smlouvy, resp. nákupní objednávky, do místa plnění, kterým je areál kupujícího na adrese Dukelská 102, 742 42 Šenov u Nového Jičína. Dodací podmínka DAP Šenov u Nového Jičína dle Incoterms 2010.

2. Prodávající je povinen dodat zboží do místa plnění dle odst. 1 tohoto článku smlouvy v pracovní dny mezi 7:00 – 14:00 hod., nebo v době určené kupujícím.
3. Prodávající je dále povinen dodat svařovací materiál do sjednaného místa plnění vhodným způsobem vzhledem k dopravní dostupnosti daného místa a povaze dodávaných svařovacích materiálů, jakož i ve vhodných obalech.

VI. Dodací podmínky

1. Prodávající je povinen dodat svařovací materiál kupujícímu v souladu s podmínkami této smlouvy, resp. nákupní objednávky, přičemž za dodání svařovacích materiálů se považuje jejich převzetí kupujícím, a to na základě potvrzení této skutečnosti v dodacím listu.
2. Jednotlivé nákupy svařovacích materiálů realizované na základě této rámcové smlouvy budou prováděny pomocí konkrétních nákupních objednávek. Prodávající je povinen objednávky potvrzovat do 2 dnů od jejich odeslání kupujícím. Prodávající je povinen dodat zboží dle přílohy č. 1 do 2 dnů od odeslání nákupní objednávky kupujícím, pokud nebude dohodnuto jinak.
3. Dodací list musí obsahovat alespoň následující náležitosti:
 - a) číslo nákupní objednávky;
 - b) označení smluvních stran;
 - c) datum a místo předání svařovacích materiálů;
 - d) popis svařovacích materiálů, jenž jsou na základě příslušného dodacího listu předávány prodávajícím kupujícímu, a to včetně uvedení jejich identifikačních údajů dle přílohy č. 1 této smlouvy (číslo artiklu, název artiklu, množství v ks apod.);
 - e) případné výhrady kupujícího k přebírané dodávce svařovacích materiálů;
 - f) případný důvod kupujícího pro odmítnutí převzetí dodávaných svařovacích materiálů;
 - g) podpisy a razítka smluvních stran, resp. jimi pověřených osob.
4. Kupující není povinen převzít dodávaný svařovací materiál zejména v následujících případech:
 - a) prodávající nesplnil svoji povinnost poskytnout kupujícímu vzorky svařovacích materiálů dle čl. III. odst. 3. e), přestože byl k tomu kupujícím vyzván;
 - b) dodávaný svařovací materiál vykazuje zjevné známky poškození či nežádoucích chemických reakcí (mechanické poškození, koroze apod.);
 - c) prodávající dodal svařovací materiál do jiného místa nebo v jiné době, než jak je sjednáno v této smlouvě, resp. nákupní objednávce;
 - e) prodávající dodal kupujícímu svařovací materiál v rozporu s kvalitativními požadavky uvedenými v příloze č. 1 této smlouvy.
5. Zjistí-li prodávající existenci překážky bránící mu v dodání svařovacích materiálů dle této smlouvy, resp. nákupní objednávky kupujícímu, je bezodkladně povinen o této skutečnosti informovat kupujícího, nejpozději však do 24 hodin od tohoto zjištění a současně učinit veškeré nezbytné kroky vedoucí k eliminaci případné škody hrozící kupujícímu, a to zejména obstarat náhradní plnění odpovídající nesplněnému závazku prodávajícího.
6. V případě, že prodávající nesplní svoji povinnost z této smlouvy, resp. nákupní objednávky, spočívající v dodání svařovacích materiálů kupujícímu a současně neprodleně nezajistí náhradní plnění dle odst. 4 tohoto článku smlouvy, je kupující oprávněn zajistit si na náklady prodávajícího náhradní plnění tak, aby nedošlo k přerušení či k jakémukoliv omezení činnosti kupujícího.

7. V případě, že prodávající nesplní svoji povinnost z této smlouvy, resp. nákupní objednávky, spočívající v dodání svařovacích materiálů kupujícímu a současně neprodleně nezajistí náhradní plnění dle odst. 4 tohoto článku smlouvy, je prodávající v takovém případě oprávněn oslovit i ostatní účastníky rámcové smlouvy, kteří podali nabídku na základě výzvy zasláné kupujícím dle čl. I této smlouvy.
8. Prodávající je povinen při dodání svařovacích materiálů v areálu kupujícího dodržovat veškeré zásady platné pro pohyb osob, vozidel a manipulaci s věcmi v tomto areálu, jako i respektovat zavedená bezpečnostní opatření. Jakákoliv manipulace s dodávaným svařovacím materiálem v areálu kupujícího je možná pouze za přítomnosti odpovědně osoby pověřené kupujícím. Prodávající není oprávněn ke svévolnému umístění dodávaných svařovacích materiálů v areálu kupujícího. Za areál kupujícího se pro účely této smlouvy považují veškeré prostory v užívání kupujícího, které jsou nebo mohou být dotčeny dodáním svařovacích materiálů dle této smlouvy, resp. nákupní objednávky.
9. Prodávající nese veškerou odpovědnost za případné škody vzniklé kupujícímu v důsledku porušení povinností prodávajícího spojených s dodáním svařovacích materiálů dle této smlouvy, resp. nákupní objednávky.
10. Lhůta pro dodání svařovacích materiálů je dána termínem uvedeným v nákupní objednávce.
11. Dodá-li na základě smlouvy prodávající větší množství věcí, než bylo ujednáno, není tím smlouva na toto větší množství věcí uzavřena. Ustanovení § 2093 zákona č. 89/2012 Sb., občanského zákoníku se tak mezi smluvními stranami neuplatní.

VII. Práva a povinnosti smluvních stran

1. Prodávající se zavazuje písemně informovat kupujícího o skutečnostech majících vliv na plnění této smlouvy, a to neprodleně nejpozději následující pracovní den poté, kdy příslušná skutečnost nastane, nebo prodávající zjistí, že by nastat mohla.
2. Prodávající se zavazuje dodat kupujícímu pouze takový svařovací materiál, které splňuje požadavky kupujícího uvedené v příloze č. 1 této smlouvy, resp. nákupní objednávce.
3. Kupující je oprávněn vrátit dodaný svařovací materiál prodávajícímu kdykoliv v průběhu záruční doby z důvodu jeho nevhodných vlastností, které dodatečně vyjdou najevo, nebo jež kupující zjistí. Prodávající je v takovém případě povinen na vlastní náklady převzít od kupujícího veškerý nevhodný či vadný svařovací materiál a nahradit je dodávkou nových svařovacích materiálů odpovídajících vlastností, a to neprodleně po obdržení písemné reklamace kupujícího, pokud neuvede kupující jinak. Kupující v písemné reklamaci dle předchozí věty uvede důvod, pro který byl svařovací materiál shledán nevhodným či vadným ve vztahu k požadavkům kupujícího. Případné námitky se řeší ex post.
4. Kupující je oprávněn kdykoliv v průběhu záruční doby požadovat doplnění informací týkajících se zejména:
 - a) materiálového a chemického složení svařovacích materiálů;
 - b) informace o výrobcí svařovacích materiálů, nebude-li jím přímo prodávající;
 - c) doplňující informace o provedených kvalitativních zkouškách dodaných svařovacích materiálů certifikovanou osobou;
 - d) postup při likvidaci použitých či jinak znehodnocených svařovacích materiálů.
5. Dodá-li prodávající svařovací materiál, který neodpovídá požadavkům dle odst. 2 tohoto článku smlouvy (dále také jen „jiný svařovací materiál“), je povinen neprodleně po upozornění na tuto skutečnost kupujícím na vlastní náklady převzít od kupujícího, za podmínek platných pro dodání svařovacích materiálů dle této smlouvy, veškerý takto nevhodně dodaný svařovací materiál a nahradit je novou dodávkou svařovacích materiálů splňující veškeré podmínky dle této smlouvy, resp. nákupní objednávky. Za dodávku jiných svařovacích materiálů nese plnou odpovědnost prodávající, přičemž není rozhodné, zda kupující takto dodaný svařovací materiál dle čl. VI. smlouvy převzal.

6. Kupující je povinen poskytnout prodávajícímu součinnost nezbytnou pro naplnění účelu této smlouvy, a to zejména:
 - a) umožnit kupujícímu vjezd do místa dodání svařovacích materiálů dle čl. V. této smlouvy;
 - b) informovat prodávajícího o technickém a manipulačním vybavení kupujícího nacházejícím se v místě plnění svařovacích materiálů dle čl. V. této smlouvy;
 - c) poskytnout prodávajícímu vhodnou součinnost při manipulaci s dodávaným svařovacím materiálem v místě jejich dodání dle čl. V. této smlouvy;
 - d) zajistit vhodná bezpečnostní opatření spojená s dodáním a manipulací svařovacích materiálů v místě plnění dle čl. V. této smlouvy.
7. Prodávající je povinen po celou dobu trvání smlouvy disponovat kvalifikací, kterou prokázal v rámci zadávacího řízení před uzavřením této smlouvy. V případě porušení tohoto ustanovení má kupující právo na smluvní pokutu ve výši dle čl. X. odst. 4 této smlouvy a rovněž právo od smlouvy odstoupit.

VIII. Jakost, záruka a vady dodávaných svařovacích materiálů

1. Prodávající je povinen dodat svařovací materiál v dohodnutém množství, jakosti a provedení. Veškerý svařovací materiál dodávaný prodávajícím kupujícímu z titulu této smlouvy, resp. nákupní objednávky, musí splňovat kvalitativní požadavky dle přílohy č. 1 této smlouvy.
2. Prodávající je povinen dodávat svařovací materiál, který nebude vykazovat vady či poškození, a to jak mechanické, tak i co do složení, povrchové úpravy a struktury materiálu.
3. Prodávající kupujícímu poskytuje záruku za jakost ve smyslu ustanovení § 2165 - 2174 občanského zákoníku na dodávku svařovacích materiálů v délce 24 měsíců.
4. Kupující má v případě oprávněné reklamace vad dodaných svařovacích materiálů právo na bezplatné odstranění vady. V případě, že reklamovanou vadu není možno odstranit, má kupující právo na dodávku nových svařovacích materiálů odpovídajících vlastností nebo právo od této smlouvy, jako i nákupní objednávky, odstoupit a požadovat náhradu škody (spočívající mj. i v případné náhradě sankcí hrazených kupujícím třetím osobám v důsledku pochybení prodávajícího).
5. Nebezpečí škody na dodávce svařovacích materiálů přechází na kupujícího okamžikem převzetí této dodávky kupujícímu.
6. Reklamace uplatňuje kupující u prodávajícího po zjištění vady na předmětu smlouvy a „oznámení o reklamaci“ zašle kupující prodávajícímu faxem nebo emailem.
7. Prodávající se písemně vyjádří k reklamaci do 2 dnů po obdržení faxového nebo emailového oznámení. Pokud tak neučiní, má se za to, že reklamaci uznal v plném rozsahu. Do lhůty uvedené v této větě se nezapočítávají dny pracovního klidu.
8. Prodávající zahájí odstraňování vad na předmětu smlouvy nejpozději do 3 pracovních dnů po uznání reklamace. Vady na zboží budou odstraněny prodávajícím nejpozději do 14 pracovních dnů od nejzazšího termínu k vyjádření k reklamaci prodávajícím, pokud se smluvní strany písemně nedohodnou jinak.
9. Kupující má právo na úhradu nutných nákladů, které mu vznikly v souvislosti s uplatněním práv z odpovědnosti prodávajícího za vady plnění nebo dílčího plnění a ze záruky za jakost plnění nebo dílčího plnění. Kupující uplatní svůj nárok na úhradu těchto nákladů písemnou výzvou na adrese prodávajícího pro doručování. Prodávající je povinen provést úhradu do 21 dnů od doručení této výzvy.

Su

IX. Platební podmínky

1. Zálohy nejsou sjednány.
2. Úhrada kupní ceny bude provedena po řádném dodání svařovacích materiálů v rámci každého dílčího závazkového vztahu uzavřeného na základě nákupní objednávky a současně po podpisu příslušného dodacího listu kupujícím.
3. Podkladem pro úhradu kupní ceny dodaných svařovacích materiálů budou jednotlivé daňové doklady – faktury, které budou splňovat náležitosti daňového dokladu dle ust. § 28 zákona č. 235/2004 Sb., o dani z přidané hodnoty, náležitosti stanovené dle ust. § 435 občanského zákoníku, jako i ostatní náležitosti dle zvláštních právních předpisů (dále jen „faktury“). Faktury budou prodávajícím vystaveny zvláště za každý dílčí závazkový vztah, resp. dodávku svařovacích materiálů dle příslušné nákupní objednávky.
4. Lhůta splatnosti faktur bude činit 60 kalendářních dnů ode dne doručení faktury kupujícím, nestanoví-li kupující jinak. Lhůta splatnosti pro placení jiných plateb z této smlouvy (smluvních pokut, úroků z prodlení, náhrady škody apod.) činí 30 kalendářních dnů ode dne doručení faktury druhé smluvní straně.
5. Nebude-li příslušná faktura obsahovat některou povinnou nebo dohodnutou náležitost nebo bude-li chybně vyúčtována cena nebo DPH, je kupující oprávněn tuto fakturu před uplynutím lhůty splatnosti vrátit druhé smluvní straně k provedení opravy s vyznačením důvodu vrácení. Prodávající provede opravu vystavením nové faktury. Od doby odeslání vadné faktury zpět prodávajícímu přestává běžet původní lhůta splatnosti. Celá lhůta splatnosti běží opět ode dne doručení nově vyhotovené faktury kupujícím.
6. Povinnost kupujícího zaplatit kupní cenu za dodaný svařovací materiál je splněna dnem odepsání příslušné částky z účtu kupujícího.

X. Sankční ujednání

1. V případě prodlení prodávajícího s dodáním předmětu plnění je prodávající povinen zaplatit kupujícímu smluvní pokutu ve výši 0,5 % z ceny příslušné dodávky, minimálně však 1.000,- Kč (slovy: jeden tisíc korun českých), a to vždy za každý i jen započatý den trvání prodlení prodávajícího se splněním této povinnosti.
2. Pro případ prodlení se zaplacením dohodnuté kupní ceny sjednávají smluvní strany úrok z prodlení ve výši stanovené občanskoprávními předpisy.
3. Pokud prodávající neodstraní vadu ve lhůtě stanovené v této smlouvě a zároveň v této lhůtě kupujícímu za vadnou dodávku předmětu plnění neposkytne zdarma náhradní dodávku, je povinen uhradit kupujícímu smluvní pokutu ve výši 0,5 % z ceny příslušné dodávky, minimálně však 1.000,- Kč (slovy: jeden tisíc korun českých), a to vždy za každý i jen započatý den trvání prodlení prodávajícího až do odstranění vady nebo poskytnutí náhradního plnění, a to pro každý případ reklamace zvlášť.
4. Pokud prodávající dodá předmět plnění dříve než 5 pracovních dnů před požadovaným termínem dodávky, tj. termínem uvedeným na písemné objednávce, bez předchozího písemného odsouhlasení kupujícím, je kupující oprávněn účtovat prodávajícímu smluvní pokutu ve výši 0,5 % hodnoty takto dodaného zboží za každý den předčasné dodávky z hodnoty dílčího plnění.
5. V případě prodlení prodávajícího s plněním jiné povinnosti dle této smlouvy (např. nepotvrzení přijetí nákupní objednávky či porušení odst. 6.2 Přílohy č. 1, poskytnutí řádného plnění dle podmínek této smlouvy apod.) má kupující právo na smluvní pokutu ve výši 15.000,- Kč (slovy: patnáct tisíc korun českých) za každý jednotlivý případ porušení povinnosti a každý den prodlení s plněním povinnosti.
6. Prodávající odpovídá za škody vzniklé kupujícímu, které mu způsobil zaviněným porušením povinností stanovené touto smlouvou nebo obecně závazným předpisem. Prodávající je povinen dle § 2952 zákona č. 89/2012Sb., občanský zákoník, uhradit

Suo

kupujícímu skutečnou škodu a to co poškozenému ušlo (ušlý zisk), přičemž škoda ani ušlý zisk není limitován žádnou výší.

7. Zánikem nebo zrušením smlouvy nezaniká právo na náhradu škody a ušlého zisku, na smluvní pokutu ani ustanovení týkající se těch práv a povinností, z jejichž povahy vyplývá, že mají trvat i po odstoupení, resp. ukončení této smlouvy (zejména jde o povinnost poskytnout plnění vzniklé před účinností odstoupení, či před uplynutím výpovědní lhůty).
8. Smluvní pokuty se nebudou započítávat na náhradu případně vzniklé škody, kterou lze vymáhat samostatně vedle smluvní pokuty v celém rozsahu.
9. Pokud smlouva uvádí, že zaplacení sjednané smluvní pokuty nemá vliv na možnost smluvních stran požádat o náhradu způsobené škody, platí že ustanovení § 2050 zákona č. 89/2012 Sb., občanského zákoníku, se v takovém případě nepoužije.

XI. Ostatní ujednání

1. Prodávající musí být pojištěn pro případ, že kupujícímu způsobí škodu svými dodávkami materiálu do výše 1.000.000,- Kč (slovy: jeden milion korun českých). Tato pojistka musí být platná po celou dobu platnosti rámcové smlouvy a prodávající je povinen ji kupujícímu na vyžádání předložit. Nesplnění podmínek uvedených v tomto odstavci je považováno za podstatné porušení smlouvy.

XII. Komunikace mezi smluvními stranami

1. Přijetí zpráv zaslaných jednou smluvní stranou prostřednictvím faxu nebo e-mailu musí být potvrzeno druhou smluvní stranou faxem nebo e-mailem do 16. hodiny následujícího pracovního dne od přijetí, pokud není touto smlouvou stanoveno jinak.
2. Zprávy zasílané faxem nebo e-mailem budou adresovány na kontaktní údaje oprávněných osob smluvních stran, a to pro účely plnění.
3. Ostatní písemná korespondence bude zasílána na adresu sídla smluvní strany.
4. O změnách oprávněných osob nebo jejich kontaktních údajů a změnách bankovního spojení se smluvní strany bez zbytečného odkladu písemně informují. O této změně není nutné uzavírat písemný dodatek ke smlouvě.

5. Oprávněné osoby: 5.1 Oprávněné osoby na straně Kupujícího:

5.1.1 Ve věcech smluvních: Ing. Roman Mikulín

5.1.2. Ve věcech obchodních: Ing. Martin Sněhota

5.1.3 Pro účely plnění – Šenov u Nového Jičína, Dukelská 102,
PSČ 742 42

Jméno a příjmení: Petra Nováková

Tel.:

e-mail: novakova.p@vop.cz

5.2 Oprávněné osoby na straně Prodávajícího:

5.2.1 Ve věcech smluvních: Martin Vlček

5.2.2 Ve věcech obchodních: David Lučák

5.2.3 Pro účely plnění: David Lučák

Jméno a příjmení: David Lučák

Tel.: 608 911 611

e-mail: david.lucak@svarmetal.cz

XIII. Závěrečná ujednání

1. Tato smlouva nabývá platnosti a účinnosti dnem jejího podpisu oběmi smluvními stranami.
2. Změnit nebo doplnit tuto smlouvu je možné jen písemně.
3. Smluvní strany mohou ukončit smluvní vztah kdykoliv vzájemnou písemnou dohodou.
4. Smluvní strany se dohodly, že závazek plnit smlouvu zaniká jednostranným odstoupením od smlouvy pro její podstatné porušení druhou smluvní stranou s tím, že podstatným porušením smlouvy je zejména:
 - a) prodlení s dodání svařovacích materiálů v době plnění dle čl. IV. této smlouvy po dobu delší 5 kalendářních dnů,
 - b) nedodržení smluvních ujednání o záruce za jakost,
 - c) neuhrazení kupní ceny kupujícím po druhé výzvě prodávajícího k uhrazení dlužné částky, přičemž druhá výzva nesmí následovat dříve než 30 dnů po doručení první výzvy.
 - d) nepředložením pojistné smlouvy dle čl. XI
5. Prodávající nemůže bez souhlasu kupujícího postoupit svá práva a povinnosti plynoucí z této smlouvy třetí osobě.
6. Smluvní strany jsou oprávněny tuto smlouvu bez uvedení důvodu vypovědět ve lhůtě 3 měsíců, která počíná běžet prvním dnem měsíce následujícího po doručení výpovědi prodávajícímu.
7. Kupující je oprávněn odstoupit od této smlouvy rovněž v případě, pokud je prodávající opakovaně (při třetím porušení smluvní povinnosti) v prodlení s předáním předmětu plnění kupujícímu.
8. Kupující je oprávněn odstoupit od této smlouvy rovněž v případě, že souhrn uznaných reklamací za období 1 měsíce činí nejméně 150.000,- Kč (slovy: sto padesát tisíc korun českých) bez DPH, nebo v případě že v období 2 měsíců kupující u prodávajícího uplatňoval 4 případy zboží dodaného v rozporu s ustanovením této smlouvy.
9. Kupující je oprávněn odstoupit od smlouvy také v případě, že prodávající nebude splňovat kvalifikaci, kterou se prokazoval v nabídce jako uchazeč v předmětné veřejné zakázce na dodávky svařovacích materiálů.
10. Smluvní strany shodně prohlašují, že si smlouvu před jejím podepsáním přečetly, a že byla uzavřena po vzájemném projednání podle jejich pravé a svobodné vůle, určitě, vážně a srozumitelně, a že se dohodly o celém jejím obsahu, což stvrzují svými podpisy.
11. Tato smlouva je vyhotovena ve třech stejnopisech s platností originálu, přičemž kupující obdrží tři a prodávající jedno vyhotovení.
12. Nedílnou součástí této smlouvy jsou přílohy:
příloha č. 1 – Technická specifikace svařovacích materiálů a ceník

V Šenově u Nového Jičína dne 16. 2. 2016

Ve Skotnici dne 9. 2. 2016

Ing. Marek Špok Ph.D.

ředitel

VOP CZ, s.p.



VOP CZ, s.p.
Touřská 102
742 42 Šenov u Nového Jičína
DIČ: CZ00000433
IČ: 000 00 493



Martin Vlček

jednatel

SVARMETAL s.r.o.

SVARMETAL s.r.o.

Skotnice 265
742 59 Skotnice
DIČ: CZ 26850036
IČ: 26850036
Tel: 556 722 265



SW



Příloha č. 1 Rámcové smlouvy č. 160/2015/V/5/3/ŘUF – 127 Dráty pro ruční svařování
**Podmínky pro dodávky přídatných svařovacích materiálů - metoda
MAG - drát ČSN EN ISO 14341-A: G42 4 M 3Si1**

Chemické složení.

Požadujeme doložit přítomnost všech uvedených 12 prvků v certifikátu 3.1:

Chemické složení v souladu s normou ČSN EN ISO 14341 (C, Mn, Si, P, S, Cr, Ni, Mo, V, Cu, Al, Zr+Ti)

Ke všem materiálům je nutné dodat bezpečnostní listy v českém jazyce v souladu s (EC) No 1907/2006, 1272/2008, ISO 11014-1.

Povrchová úprava

Požadujeme, aby povrch drátu byl proveden dle technologie ASC (Advanced Surface Coating) nebo pobronzovaný (ne poměděný povrch, nebo povrch bez povrchové ochrany). Musí být provedena tak, aby vlastnosti tohoto povrchu zaručily zejména odolnost proti korozi, podavatelnost, přenos proudu v kontaktu, s minimálním opotřebením a znečištěním podávacího zařízení včetně bowdenů a špiček. Dodavatel musí být schopen zajistit dodávky svařovacích drátů pro cívky (15 kg) i velkokapacitní balení (250 kg). Kontrola nečistot na povrchu drátu musí zabezpečit aplikaci svařovacího drátu až do podávací rychlosti 25 m/min

Požadavky na mechanické hodnoty materiálu 3Si1 v plynu M21:

- Nárazová práce: Min. **47 J** při teplotě – **40°C**
- $R_e = \text{min. } 420 \text{ MPa}$
- $R_m = \text{min. } 500 \text{ MPa}$

Klasifikace dle: EN ISO 14341- G 42 4 M21 3Si1

Zpřísněné požadavky na tolerance průměru svařovacího drátu:

pr. 0,6 mm +0,01/-0,02 mm
pr. 0,8 mm +0,01/-0,02 mm
pr. 0,9 mm +0,01/-0,02 mm
pr. 1,0 mm +0,01/-0,02 mm
pr. 1,2 mm +0,01/-0,02 mm
pr. 1,4 mm +0,01/-0,03 mm

Požadavky na balení a značení svařovacích drátů:

Cívky i velkokapacitní balení v sudech musí být vyrobeny z materiálu, které nezatěžují životní prostředí. Dodávky ve velkokapacitním balení 250kg. Dodávky mohou být v cívkách o větší hmotnosti, nesmí být omezena výroba, jednoduchá manipulace a kompatibilita se stávajícími podavači drátu. Průměr vrchního krytu, který se nasazuje na velkokapacitní balení, je 520 mm. V případě většího/menšího Ø velkokapacitního balení je dodavatel povinen zajistit kompatibilitu (tzn. bowden, vrchní kryt, rychlospojky) na vlastní náklady.

Cívky pro drát musí být vyrobeny tak, aby redukce do podavačů nebyly nutné = typ BS300, KS300.

Všechny materiály musí být označeny čárovým kódem EAN13.

Na štítcích pro MAG dráty musí být uveden průměr v **mm** a hmotnost v **kg**.

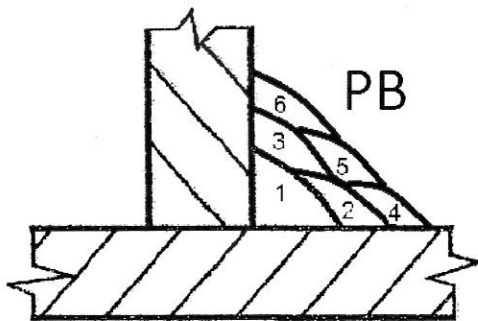
Podmínky pro provedení a vyhodnocení zkoušek kontrolních svarových spojů s použitím drátu ČSN EN ISO 14341-A: G42 4 M 3Si1

Zkušební kusy pro vícevrstvé koutové svary

Základní materiál: S 355 J2+N

Rozměry zkušebních kusů: 250x250x12mm

Velikost koutových svarů: a10 (skladba viz. Obr. 1)



Obr. 1

Poloha svařování: PB

Průměr přídavného materiálu: Ø 1,0 mm dle ČSN EN ISO 14341 – A: G 42 4 M 3Si1
Ø 1,2 mm dle ČSN EN ISO 14341 – A: G 42 4 M 3Si1
Ø 0,8 mm dle ČSN EN ISO 14341 – A: G 42 4 M 3Si1

Ochranný plyn: M20 dle ČSN EN ISO 14175 – Corgon 12

Počet zkušebních kusů: 3ks pro ochranný plyn M20 – Corgon 12
(1ks k měření strusky na poslední housence, 2 ks budou svařeny pro případnou zkoušku rozlomením a zkoušku makrostruktury)

Čištění: tryskání základního materiálu (neaplikuje se mezihousenkové čištění)


Provedení svarového spoje dle WPS č.: WPS22/14/M/FW10-PB

Svářeč: svarový spoj provede svářeč VOP CZ, případně svářeč dodavatele při dodržení parametrů svařování a šíře poslední svarové housenky.

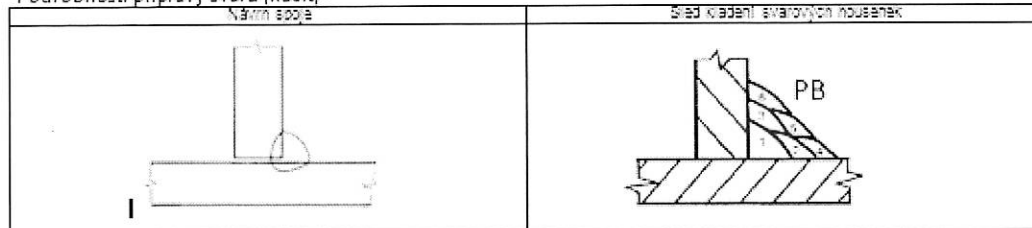
Svaření vzorků proběhne v podmínkách výroby VOP CZ, s.p. svařovacím zdrojem Fronius – TransPulse Synergic 5000 s PCS systémem.

Šířka poslední svarové housenky: max. 10 x Ø drátu (tj. 10 x 1,2 = 12mm)

**Předběžná specifikace postupu svařování (p.WPS) –
stehování a dovařování Tractor-Transporter**


výrobce:	 VOP CZ s. p. Dukelská 102, 742 42 Šenov u Nového Jičína		
WPS č.:	WPS22/14/M/FW10-PB	WPSR č.:	ZI-13-226/P03
Metoda svařování:	135 MAG	označení základního materiálu (skupina):	1.1/1.2/dle TNI CEN ISO /TR 15608
Způsob přenosu tepla:	spirohový	tloušťka materiálu (mm):	4-20
Druh spoje a druh svaru:	FW	vnější průměr (mm):	---
Způsob přípravy a čistění:	mechanický	poloha svařování:	Všechny kromě PG

Podrobnosti přípravy svaru (náčrt)*



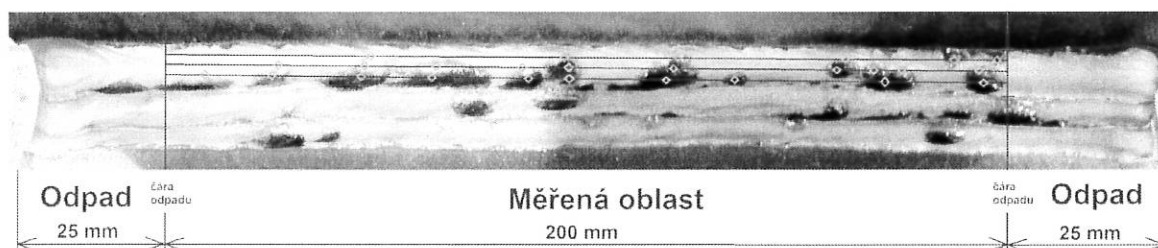
Podrobnosti svařování

Řešení č.:	Metoda svařování	Rozměr plynů, materiálu	Proud A	Napětí V	Druh proudu polarity	Rychlost podávání drátu	Rychlost svařování, mm/sec	Teplota, °C/mm
1.	135	1,2	240-250	30	DC +	11,3 m/min.	-	-
2.	135	1,2	250-270	31	DC +	11,3 m/min.	-	-
3.	135	1,2	250-270	31	DC +	11,3 m/min.	-	-
4.	135	1,2	250-270	31	DC +	11,3 m/min.	-	-
5.	135	1,2	250-270	31	DC +	11,3 m/min.	-	-
6.	135	1,2	250-270	31	DC +	11,3 m/min.	-	-

Označení přídatného kovu a ochranné značka	EN ISO 14341, G3Si1	Čas údajů, například:	
Specifické sušení přívýšší teplotě nebo sušení	---	- Rozsah (max. sílka nousek):	---
Označení plynů, oxidů, - ochranného, - pro ochrannou kořenu	EN ISO 14175 M20 – C ₀ 300, 12	- Oscilace: amplituda, frekvence, prof. vlny	---
Příčková rychlost plynu, - ochranného, - pro ochrannou kořenu	15-17 l/min.	- Podrobnost pužního svařování:	---
Podrobnosti odraťování ochranné kořeny	---	- vzdálenost napájecího průvoku od prac. kusu:	---
Teplota předehřevu	---	- Podrobnost plazmového svařování:	---
Udržovací teplota	---	Mazaný maz. dluh větší než 2mm (následuje RTP svař.)	---
Podatečný oheň (dopřek)	---	- jiné údaje	- stěny provádět na počátku a konci budoucích svarů
Udržovací teplota předehřevu	---	Výrobce: VOP CZ, 9.9.2014 	
Teplota zpracování po svařování a nebo stárnutí, doba, teplota, metoda, rychlost ohřevu a ochlazení	---		

Postup měření strusky na poslední housence koutového svarového spoje:

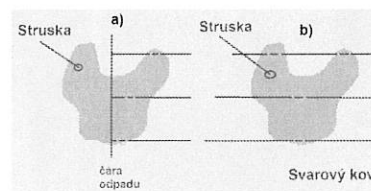
1. vzorek je vyfocen tak, aby měřená oblast byla dostatečně osvětlena s prokazatelnými ostrůvky strusky
2. fotografie je vytištěna na formát A4 v měřítku 1:1 (tzn. svarová oblast ve formátu 1:1)
3. zakreslení „odpadové čáry“ tužkou (mikrotužka – 0,5) ve vzdálenosti 25 mm od horního okraje stojny /hranice ztavení-svarový kov/ zkušebního kusu (pozn. odpadová čára je rovněž zakreslena na vzorku rýsovací jehlou)
4. vymezení hranice poslední housenky na odpadové čáře
5. rozměření a rozdělení šířky poslední svarové housenky na 4 stejné úseky od spodního k hornímu okraji poslední svarové housenky v místě odpadových čar
6. spojení jednotlivých úseků úsečkami tužkou (mikrotužka – 0,5)
7. vyznačení vhodným fixem protnutí přímky se struskou (pozn. v potaz jsou brány ostrůvky strusky pozorovatelné okem)
8. součet vyznačených bodů na každé ze tří úseček (Obr. 2)
9. v potaz se bere nejvyšší počet spočtených bodů, které nesmí přesáhnout počet 15 bodů na jedné přímce



Obr. 2

Sporné případy

- a. v případě, že je struska protnuta čarou odpadu není vyloučena z měření (Obr. 3)
- b. v případě, že je struska protnuta ve dvou vrcholcích na jednom ostrůvku strusky, je každý z vrcholků počítán zvlášť jako samostatný (Obr. 3)



Obr. 3

Dodavatel musí splňovat požadavky dle výše uvedené metodiky měření strusky (postup měření strusky na poslední housence koutového svarového spoje) po celou dobu dodávky, tzn. opakovatelnost výsledků. Svářečský dozor VOP CZ, s.p. může kdykoliv nařídit opětovné přezkoušení dodávaného drátu. V případě, že zkouška bude nevyhovující, musí dodavatel zajistit nápravu (např. změna tavby). Pokud bude po nápravě opětovně zkouška nevyhovující, může být odstoupeno od smlouvy.

Svářečský dozor VOP CZ s.p. může podle vlastního uvážení nařídit vyhodnocení zkušebních vzorků dle EN ISO 17637:

1. **Vizuální kontrola** – hodnocení dle ČSN EN ISO 5817 st. B
2. **Zkouška makrostruktury dle ISO 17639** – 1 zkušební kus – 2 řezy, hodnocení dle ČSN EN ISO 5817 st. B
3. **Zkouška rozlomením dle ISO 9017** – hodnocení dle ČSN EN ISO 5817 st. B



V případě negativního výsledku lze odstoupit od smlouvy.

53

Ostatní požadavky:

Dráty nesmí po dobu 10 dní za podmínek 24°C a 84% vlhkosti vykazovat známky jakékoliv koroze.

VZMR: Dodávky svařovacích materiálů - část 1 (dráty pro ruční svařování)
Rámcová smlouva č. 160/2015/V/5/3/ŘÚF - 127

Číslo artiklu	Název zboží	Doplňkový název	Označení dodavatele	Název dodavatele - nabídnutý drát
312121018200	DRAT SVAR G3Si1 D 1.0	ČSN EN ISO 14341-A: G42 4 M 3Si1	KWXN31015	KOWAX Speed Road G3Si1 1,0mm 15kg Nepom. drát svařovací
312121024300	DRAT SVAR G3Si1 D 1.2	ČSN EN ISO 14341-A: G42 4 M 3Si1	KWXN31215	KOWAX Speed Road G3Si1 1,2mm 15kg Nepom. drát svařovací
312121100000	DRAT SVAR G3Si1 D 0.8	ČSN EN ISO 14341-A: G42 4 M 3Si1	KWXN30815	KOWAX Speed Road G3Si1 0,8mm 15kg Nepom. drát svařovací
312122040800	DRAT SVAR G3Si1 D 1.0MP	ČSN EN ISO 14341-A: G42 4 M 3Si1	KWXN310250	KOWAX Speed Road G3Si1 1,0mm 250kg Nepom. drát svařovací
312122043000	DRAT SVAR G3Si1 D 1.2 MP	ČSN EN ISO 14341-A: G42 4 M 3Si1	KWXN312250	KOWAX Speed Road G3Si1 1,2mm 250kg Nepom. drát svařovací

Identifikační údaje:

Název/jméno prodávajícího:	SVARMETAL s.r.o.
IČ:	26850036
Razítko a podpis osoby oprávněné jednat jménem či za prodávajícího:	

SVARMETAL s.r.o.

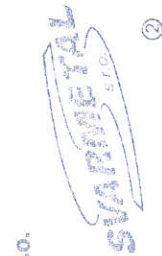
Skotnice 265

742 59, Skotnice

DIČ: CZ 26850036

IČ: 26850036

Tel: 556 722 265



VZMIR: Dodávky svařovacích materiálů - část 1 (dráty pro ruční svařování)

Rámcová smlouva č. 160/2015/V/5/3/ŘÚF - 127

Příloha č. 1 - Technická specifikace a ceník

Číslo artiklu	Název zboží	Doplňkový název	Průměr mm - d	Měrná jednotka - MJ	Předpokládané množství MJ na rok	Nabídková cena v Kč bez DPH za MJ	Nabídková cena DPH za předpokládané množství
312121018200	DRAT SVAR G3Si1 D 1.0	ČSN EN ISO 14341-A: G42 4 M 3Si1	1,0	KG	18 000	29,70	534600,00
312121024300	DRAT SVAR G3Si1 D 1.2	ČSN EN ISO 14341-A: G42 4 M 3Si1	1,2	KG	35 000	29,50	1032500,00
312121100000	DRAT SVAR G3Si1 D 0.8	ČSN EN ISO 14341-A: G42 4 M 3Si1	0,8	KG	5 000	32,30	161500,00
312122040800	DRAT SVAR G3Si1 D 1.0MP	ČSN EN ISO 14341-A: G42 4 M 3Si1	1,0	KG	4 000	32,20	128800,00
312122043000	DRAT SVAR G3Si1 D 1.2 MP	ČSN EN ISO 14341-A: G42 4 M 3Si1	1,2	KG	5 000	32,00	160000,00
Celková cena v Kč bez DPH						2 017 400,00 Kč	

Identifikační údaje:

Název/jméno prodávajícího:	SVARMETAL s.r.o.
IČ:	26850036
Razítko a podpis osoby oprávněné jednat jménem či za prodávajícího:	

SVARMETAL s.r.o.

Číslo účtu: 26850036

Číslo účtu: 26850036

Číslo účtu: 26850036

Číslo účtu: 26850036

Číslo účtu: 26850036

Podmínky pro dodávky přídatných svařovacích materiálů - metoda MAG

Chemické složení. Požadujeme doložit přítomnost všech uvedených 12 prvků v certifikátu 3.1:

- 1 Chemické složení v souladu s normou ČSN EN 14171 (C, Mn, Si, P, S, Cr, Ni, Mo, V, Cu, Al, Zr+Ti)
- 2 Chemické složení v souladu s normou ČSN EN ISO 143 (C, Mn, Si, P, S, Cr, Ni, Mo, V, Cu, Al, Zr+Ti)

Ke všem materiálům je nutné dodat bezpečnostní listy v českém jazyce v souladu s (EC) No 1907/2006, 1272/2008, ISO 11014-1 a ANSI Z400.1

Povrch drátu musí být proveden dle technologie ASC (Advanced Surface Coating) nebo pobronzovaný (ne poměděný povrch, nebo povrch bez povrchové ochrany).

Kontrola nečistot na povrchu drátu musí zabezpečit aplikaci svařovacího drátu až do podávací rychlosti 25 m/min

Zpřísněné požadavky na rychlost svařování koutového spoje v poloze PB, velikosti:

- a5 = min. 51 cm/min
- a4 = min. 73 cm/min
- a3 = min. 120 cm/min

Zpřísněné požadavky na mechanické hodnoty materiálu G3Si1:

- Nárazová práce: Min. 120 J při teplotě - 50°C
- R_e = min. 500 MPa
- R_m = min. 560 MPa

Zpřísněné požadavky na mechanické hodnoty materiálu G4Si1:

- Nárazová práce: Min. 120 J při teplotě - 50°C
- R_e = min. 520 MPa
- R_m = min. 580 MPa

SVARMETAL s.r.o.
Číslo účtu: 26850036
Číslo účtu: 26850036
Číslo účtu: 26850036
Číslo účtu: 26850036

Zpřísněné požadavky na tolerance průměru svařovacího drátu:

- pr. 0,6 mm +0,01/-0,02 mm
- pr. 0,8 mm +0,01/-0,02 mm
- pr. 0,9 mm +0,01/-0,02 mm
- pr. 1,0 mm +0,01/-0,02 mm
- pr. 1,2 mm +0,01/-0,02 mm
- pr. 1,4 mm +0,01/-0,03 mm

Požadavky na balení a značení svařovacích drátů:

Cívky i velkokapacitní balení v sudech (Marathon Pac™) musí být vyrobeny z materiálu, které nezatěžují životní prostředí (bez plastů)

Cívky pro drát musí být vyrobeny tak, aby redukce do podavačů nebyly nutné = typ BS300, KS300 = úspory

Všechny materiály musí být označeny čárovým kódem EAN13

Na štitcích pro MAG dráty musí být uveden průměr v **mm** a **palcích** ("") a rovněž hmotnost v **kg** a **librách** (lb)

CAST – rozvin – pro standardní cívky se musí pohybovat v rozmezí 700 – 1200 mm

HELIX – spirála – max. rozdíl mezi dolní a horní hranicí spirály může být 10 mm.

Požadavky na klasifikaci norem a certifikace k jednotlivým materiálům

Elektrody EB 121

Klasifikace dle: SFA/AWS A5.1 E7018
EN ISO 2560-A E 38 3 B 42 H10

Certifikace: ABS 3Y, H10
BV 3
CE EN 13479
DB 10.039.40
GL 3H10
LR 3
VdTUV 06021
CLPR 3

OK Autrod 1251

Klasifikace dle: EN ISO 14341-A G 38 3 C1 3Si1
EN ISO 14341-A G 42 4 M21 3Si1
EN ISO 14341-A G 3Si1
SFA/AWS A5.18 ER70S-6
CAN/CSA-ISO 14341 B-G 49A 3 C G6

Certifikace: ABS 3YSA
BV SA3YM
CE EN 13479
CWB B-G 49A 3 C G6 (ER49S-6)
DB 42.039.06
DNV III YMS
GL 3YS
JIS GYW12
LR 3YS

NAKS/HAKC
PRS 3YS (C1)
RS 3YMS
VdTUV 00899

OK Aristorod 1250

Klasifikace dle:

EN ISO 14341-A G 38 3 C1 3Si1
EN ISO 14341-A G 42 4 M21 3Si1
EN ISO 14341-A G 3Si1
SFA/AWS A5.18 ER70S-6
CAN/CSA-ISO 14341 B-G 49A 3 C G6
JIS Z 3312 YGW 12 (C1)
(items ending with H)

Certifikace:

ABS 3YSA
BV SA3YM
CE EN 13479
CWB CSA W48
DB 42.039.29
DNV III YMS
GL 3YS
JIS YGW12
LR 3YS
NAKS/HAKC
PRS 3YS
RINA 3Y S
RS 3YMS
VdTUV 10052

OK Aristorod 1263

Klasifikace dle:

EN ISO 14341-A G 42 3 C1 4Si1
EN ISO 14341-A G 46 4 M21 4Si1
EN ISO 14341-A G 4Si1
SFA/AWS A5.18 ER70S-6
CAN/CSA-ISO 14341 B-G 49A 3 C G6

Certifikace:

ABS 3YSA
BV SA3YM
CE EN 13479
CWB CSA W48
DB 42.039.30
DNV III YMS
GL 3YS
LR 3YS
VdTUV 10051

33

Ostatní požadavky:

Pro dráty jakosti G3Si1 (Ok Aristorod 12.50) – max. obsah mědi (Cu) ve splodinách 0,2%
Dráty nesmí po dobu 10 dní za podmínek 24°C a 84% vlhkosti vykazovat známky jakékoliv koroze