



ELEKTROBAND – isovac®

Technische Lieferbedingungen
Gültig ab 1. Februar 2026



PREMIUMQUALITÄT
MIT REDUZIERTEM
CO₂-FUSSABDRUCK

Diese Bedingungen gelten für sämtliche Lieferungen von Elektroband durch Unternehmen der voestalpine Steel Division. Eine Auflistung der in der Steel Division verbundenen Unternehmen ist unter nachfolgendem Link abrufbar:

www.voestalpine.com/stahl/Gesellschaften

Die Gesellschaften der voestalpine Steel Division werden im Folgenden kurz als **voestalpine** bezeichnet.

Papierausdrucke können nicht aktuell gehalten werden, daher entnehmen Sie bitte die letztgültigen Inhalte der auf unserer Homepage befindlichen Fassung. Technische Änderungen sowie Satz- und Druckfehler vorbehalten. Nachdruck, wenn auch nur auszugsweise, nur mit ausdrücklicher Genehmigung der voestalpine Stahl GmbH.

INHALTSVERZEICHNIS

- 4 Einleitung
- 5 Qualitätsmanagement
 - 5 » Umfassendes Qualitätsmanagement
 - 5 » Modernste Prüftechniken
- 6 Stahlsortenübersicht
 - 6 » isovac® – Elektroband von voestalpine
 - 7 » Schlussgeglühtes Elektroband
 - 8 » Nicht schlussgeglühtes Elektroband
- 9 Oberfläche
 - 9 » Oberfläche
 - 9 » Oberflächenausführung
 - 9 » Konservierung
- 10 Isolationssysteme/Lacke
- 11 Bestellmengen/erzeugbare Produktionseinheiten
 - 11 » Elektroband als Breitband (Coil)
 - 11 » Elektroband in längsgeteilten Ringen oder in Tafeln
 - 11 » Gewichte
- 12 Lieferformen und Abmessungen
 - 12 » Elektroband als Breitband (Coil)
 - 12 » Elektroband längsgeteilt in Ringen
 - 12 » Elektroband quergeteilt in Tafeln und Formplatinen
- 13 Prüfungen
 - 13 » Magnetische und mechanische Eigenschaften
 - 13 » Prüfbescheinigung
- 14 Kennzeichnungen
- 15 Technische Prüfung von Anfragen, Homologierung, Erstmuster und Serienlieferung
- 16 Zusätzliche Hinweise
 - 16 » Schweißnähte
 - 16 » Verarbeitungshinweise und -richtlinien
 - 16 » Signierung
 - 17 » Verpackung
 - 17 » Transport und Lagerung
 - 18 » Reklamationsmanagement
 - 18 » Allgemeine Verkaufsbedingungen
- 19 Bestellangaben

EINLEITUNG

Die voestalpine betreibt am Standort Linz eines der modernsten Stahlwerke Europas. Die Produktionsanlagen des modernen Anlagenparks, die zur Erzeugung hochwertiger Stahlbänder benötigt werden, befinden sich in unmittelbarer Nähe zueinander und ermöglichen daher einen integrierten Produktionsprozess.

Unser Ziel ist es, Neues zu entwickeln und so – über Normstähle hinaus – stets hochwertige Produkte anzubieten. Modernste Technologien, kontinuierliche Qualitätskontrollen sowie intensive Forschung und Entwicklung garantieren exzellente Produktqualität.

Die vorliegenden Technischen Lieferbedingungen bieten Informationen über Bestellmöglichkeiten für **Elektroband** von voestalpine. Bei Fragen wenden Sie sich bitte an den voestalpine Vertrieb bzw. die technische Kund:innenbetreuung.

QUALITÄTSMANAGEMENT

Die voestalpine definiert ihre Position als Qualitätsführerin in einem herausfordernden Marktumfeld. Daher entspricht es der Unternehmensphilosophie von voestalpine, die berechtigten Erwartungen und Anforderungen sowohl des Marktes, als auch der Kund:innen in allen Qualitätsaspekten zu erfüllen. Aus diesem Grund ist ein umfassendes Qualitätsmanagementsystem eine zentrale Komponente der Unternehmensstrategie. Neben einem umfassenden Qualitätsmanagementsystem ist eine Fertigungsüberwachung unter Verwendung modernster Prüfmethoden notwendig, deren Richtigkeit von externen, unabhängigen Stellen bestätigt und in regelmäßigen Abständen überprüft wird.

UMFASSENDES QUALITÄTSMANAGEMENT

Zur Erfüllung höchster Anforderungen im Qualitätsmanagement sind die Gesellschaften der voestalpine nach internationalen Qualitätsmanagement-Standards und von **Lloyd's Register QA Ltd./U.K.** nach **ISO 9001** und **IATF 16949** zertifiziert.

Zahlreiche Auszeichnungen für die beste Qualitätsperformance bestätigen diesen Anspruch. Der eingeschlagene Weg und die konsequente Umsetzung höchster Qualitätsansprüche stehen dabei immer im Fokus.

MODERNSTE PRÜFTECHNIKEN

voestalpine wendet modernste Prüftechniken und -methoden sowie Laborinformations- und Managementsysteme an. Die Akkreditierung als Prüf- und Inspektionsstelle nach den internationalen Normen **ISO/IEC 17025** und **ISO/IEC 17020** durch die nationale Akkreditierungsstelle bestätigt die technische Kompetenz der Prüflaboratorien der voestalpine.

STAHLSORTENÜBERSICHT

isovac® – ELEKTROBAND VON voestalpine

Elektroband von voestalpine wird unter dem Markennamen isovac® geführt.

Die Ergänzung **isovac** wird standardmäßig der Gütenbezeichnung zugesteuert und auf allen Dokumenten angeführt. Alternative Bezeichnungen müssen zwischen der:dem Kund:in und voestalpine gesondert schriftlich vereinbart werden.

LIEFERPROGRAMM:

SCHLUSSGEGLÜHTES ELEKTROBAND

- » isovac® Güten
- » isovac® high-perm Güten
- » isovac® high-strength Güten

NICHT SCHLUSSGEGLÜHTES ELEKTROBAND

- » isovac® Güten
- » isovac® high-efficiency Güten
- » isovac® high-perm Güten

ELEKTROBAND ZUR VERWENDUNG BEI MITTLEREN FREQUENZEN

- » isovac® NO Güten

WARMGEWALZTE POLBLECHE

(diese sind in den technischen Lieferbedingungen für warmgewalzte Stähle enthalten, zu finden unter: www.voestalpine.com)

SCHLUSSGEGLÜHTES ELEKTROBAND

Schlussgeglühtes Elektroband wird nach dem Stanzvorgang in der Regel ohne weitere Wärmebehandlung zum Bau von Rotor- oder Statorpaketen eingesetzt. Die Einstellung der elektromagnetischen Eigenschaften erfolgt in erster Linie durch sorgfältige Abstimmung der Legierungselemente und der Glühparameter.

Hinsichtlich geometrischer Eigenschaften, Toleranzen und Oberflächenausführungen gelten für alle schlussgeglühten Produkte von voestalpine die gängigen Normen (**EN 10106, EN 10303**).

Erfolgt keine explizite Angabe der Norm, wird in Anlehnung an die aktuell gültige Fassung der **EN 10106** bzw. **EN 10303** geliefert. Alle weiteren nicht in der Norm enthaltenen Parameter sind gesondert zu vereinbaren.

isovac® high-perm Güten (HP)

isovac® high-perm Güten besitzen eine besondere Mikrostruktur und Textur, die durch ein spezielles Glühverfahren eingestellt werden. Dadurch werden eine höhere Magnetisierbarkeit im gesamten magnetischen Feldbereich und eine höhere Flussdichte erreicht.

isovac® high-strength Güten (HS)

isovac® high-strength Güten verfügen durch eine spezielle Glühbehandlung und eine gezielt eingestellte Mikrostruktur über höhere Festigkeiten.

isovac® NO Güten

isovac® NO Güten wurden speziell für die Anforderungen für hochdrehende Maschinen in der Automobilindustrie entwickelt. In der Regel werden NO Güten bei der:dem Kund:in nicht mehr schlussgeglüht und entsprechen der **EN 10303** oder werden in Anlehnung an diese ausgeliefert.

Für nicht in Normen abgebildete Güten müssen die gewährleisteten magnetischen und mechanischen Eigenschaften zwischen der:dem Kund:in und voestalpine gesondert schriftlich vereinbart werden.

NICHT SCHLUSSGEGLÜHTES ELEKTROBAND

Nicht schlussgeglühtes Elektroband wird kalt nachgewalzt (dressiert) geliefert. Das Nachwalzen schafft optimale Verarbeitungseigenschaften im Auslieferungszustand bzw. eine optimale Gefügebildung durch eine Schlussglühung bei der:dem Kund:in. Diese Schlussglühung kann an den einzelnen Lamellen oder den fertigen Paketen erfolgen.

Die Schlussglühung erfolgt bei der:dem Kund:in und dient zur Einstellung der elektromagnetischen Eigenschaften, zum Entkohlen des Materials sowie zum Aufbringen einer dünnen Oxidschicht, die als Isolierschicht zwischen den Lamellen wirkt.

Das Produktprogramm an nicht schlussgeglühtem Elektroband umfasst neben den in der gängigen Norm (**EN 10341**) abgebildeten Güten auch Sondergüten mit speziellen Eigenschaftsspektren.

Erfolgt keine explizite Angabe der Norm, wird in Anlehnung an die gültige Fassung der **EN 10341** geliefert. Alle weiteren nicht in der Norm enthaltenen Parameter sind schriftlich gesondert zu vereinbaren.

Hinsichtlich geometrischer Eigenschaften, Toleranzen und Oberflächenausführung gilt für alle nicht schlussgeglühten Produkte von voestalpine **EN 10341**. Alle nicht in der Norm enthaltenen Parameter müssen zwischen der:dem Kund:in und voestalpine gesondert schriftlich vereinbart werden.

isovac® high-perm Güten (HP)

isovac® high-perm Güten erhalten ihre gezielt eingestellte Mikrostruktur und Textur durch eine spezielle Glühung. Daraus resultieren eine höhere Magnetisierbarkeit im gesamten magnetischen Feldbereich und eine höhere Flussdichte.

isovac® high-efficiency Güten (HE)

isovac® high-efficiency Güten sind bereits im Auslieferungszustand tiefentkohlt und verkürzen so die Schlussglühdauer der:dem Kund:in. Der kontinuierliche Glühprozess und der relativ geringe Legierungsgehalt bewirken neben niedrigeren Verlusten auch eine hohe Magnetisierbarkeit.

Für nicht in Normen abgebildete Güten müssen die gewährleisteten magnetischen und mechanischen Eigenschaften zwischen der:dem Kund:in und voestalpine gesondert schriftlich vereinbart werden.

OBERFLÄCHE

OBERFLÄCHE

Für alle schlussgeglühten und nicht schlussgeglühten Produkte von voestalpine gelten die gängigen Normen (**EN 10106, EN 10303, EN 10341**). Abweichungen zu den oben genannten Normen müssen im Vorfeld mit voestalpine schriftlich vereinbart werden.

OBERFLÄCHENAUSFÜHRUNG

Schlussgeglühtes Elektroband wird in undressierter Oberflächenausführung geliefert. Nicht schlussgeglühtes Elektroband wird standardmäßig in dressierter Oberflächenausführung geliefert. Die Bestimmung des mittleren Rauheitswertes R_a erfolgt gemäß **DIN EN 10049** und wird ausschließlich für nicht schlussgeglühtes Elektroband durchgeführt.

KONSERVIERUNG

Elektroband wird ungeölt geliefert.

ISOLATIONSSYSTEME/LACKE

Je nach Kund:innenanforderung bietet voestalpine verschiedene Isolationssysteme an, welche keine toxischen, karzinogenen oder mutagenen Bestandteile enthalten und die alle entsprechenden EU-Richtlinien (**z. B. RoHS Directive 2011/65/EU**) erfüllen. Sämtliche Isolationssysteme sind chrom- und chromatfrei. Auf Wunsch stehen Isolationssysteme zur Verfügung, die lt. Hersteller:innenangaben frei von Formaldehydverbindungen sind.

BESCHICHTUNGSGRUPPEN LAUT NORM EN 10342

C-3	C-3	C-5	C-6
organisches Isolationssystem	Backlacksystem	anorganisches/ organisches Isolationssystem	anorganisches/ organisches Isolationssystem

Die Eigenschaften der Lacke sind den technischen Lack-Datenblättern zu entnehmen. Diese werden bei Bedarf von voestalpine bereitgestellt.

Die Messung der Schichtdicke erfolgt für C-3, C-5 und Backlack mittels Beta-Rückstreuverfahren (**EN ISO 3543**) und für C-6 mittels magnetinduktivem Messprinzip (**EN ISO 2178**).

Der Isolationswiderstand wird gemäß **EN IEC 60404-11**, Verfahren A ermittelt. Aufgrund der chemischen Zusammensetzung der Lacke kann für C-3 und Backlack schichtdickenunabhängig, und bei C-5 unter 1 µm Schichtdicke pro Seite kein Isolationswiderstand gewährleistet werden.

Bei der Verwendung von Backlack ist von der:dem Kund:in sicherzustellen, dass die Vorgaben der Verarbeitungsrichtlinien für Backlack eingehalten werden. Dieses Dokument ist unter folgendem Link abrufbar: www.voestalpine.com/isovac/Downloads/Downloadcenter

Spezielle Eigenschaftsforderungen an die Lacke sind gesondert zwischen der:dem Kund:in und voestalpine schriftlich festzulegen.

BESTELLMENGEN/ERZEUGBARE PRODUKTIONSEINHEITEN

ELEKTROBAND ALS BREITBAND (COIL)

- » Die Bestellmenge je Position ist mindestens eine Coilproduktionseinheit (zwischen ca. 16 kg/mm und ca. 19 kg/mm Bandbreite in Abhängigkeit von der Stahlsorte) oder ein Vielfaches davon.
- » Unterteilungen dieser Coilproduktionseinheit in kleinere Coils sind möglich.
- » Die Erfüllung der Kund:innenforderung bezüglich des bestellten Coilgewichts wird angestrebt. Eine Unterschreitung des bestellten Coilgewichts von bis zu max. 30 % ist zulässig.
- » Ab einer Bestellmenge größer als 100 t je Position beträgt die Gewichtstoleranz dieser Bestellposition plus/minus eine für diese Bestellposition typische Coilproduktionseinheit.

ELEKTROBAND IN LÄNGSGETEILTEN RINGEN ODER IN TAFELN

- » Die Bestellmenge je Position ist mindestens eine Coilproduktionseinheit (zwischen ca. 16 kg/mm und ca. 19 kg/mm Bandbreite in Abhängigkeit von der Stahlsorte) oder ein Vielfaches davon.
- » Unterteilungen dieser Coilproduktionseinheit
 - » In kleine Coils: bei längsgeteiltem Band möglich (z. B. 19 → 9,5 → 4,75 kg/mm)
 - » Bei Tafel- und Formplattenpaketen: Unterteilung ≤ 6 t möglich
- » Über-/Unterlieferungen der Kund:innenforderung +/- 10 % sind zulässig.

GEWICHTE

- » Maximalgewicht Stahlband 30 t je Coil
- » Maximalgewicht Tafelblech 6 t je Paket

LIEFERFORMEN UND ABMESSUNGEN

Schlussgeglühtes Elektroband wird nach den gängigen Normen (**EN 10106, EN 10303**) geliefert, nicht schlussgeglühtes Elektroband nach **EN 10341**. Eingeschränkte Toleranzen oder weitere nicht in der Norm enthaltene Parameter müssen zwischen der/dem Kund:in und voestalpine gesondert schriftlich vereinbart werden.

Produkte aus Elektroband werden in folgenden Formen geliefert:

- » Breitband (Coil), mit Naturkante oder geschnittener Kante
- » Längsgeteilt in Ringen mit geschnittener Kante
- » Tafelblech mit geschnittener Kante

Detaillierte Informationen zu den lieferbaren Abmessungen finden Sie im Lieferspektrum.

ELEKTROBAND ALS BREITBAND (COIL)

Produktvariante	Dicke [mm]	Breite max. [mm]	Außen-durchmesser max. [mm]	Innen-durchmesser [mm]
isovac®	0,25 - 1,00	1600	2000	600 *

Lieferbare Breiten-/Dickenkombinationen variieren in Abhängigkeit der Stahlsorte.
* Angegebene Werte sind Richtwerte.

ELEKTROBAND LÄNGSGETEILT IN RINGEN

Produktvariante	Dicke [mm]	Streifenbreite max. [mm]	Außen-durchmesser max. [mm]	Innen-durchmesser [mm]
isovac®	0,25 - 1,00	19 - 1600	850 - 2000	500 / 600 *

Lieferbare Breiten-/Dickenkombinationen variieren in Abhängigkeit der Stahlsorte.
* Angegebene Werte sind Richtwerte.

ELEKTROBAND QUERGETEILT IN TAFELN UND FORMPLATINEN

Produktvariante	Dicke [mm]	Breite max. [mm]	Länge max. [mm]	Paketgewicht max. [t]
isovac®	0,25 - 1,00	300 - 1550	300 - 5000	6

Lieferbare Breiten-/Dickenkombinationen variieren in Abhängigkeit der Stahlsorte.

Die maximal produzierbare Vormaterialbreite finden Sie im Produktdatenblatt der jeweiligen Güte unter: www.voestalpine.com/isovac/Produktuebersicht/Datenblaetter

PRÜFUNGEN

Die Charakterisierung von Elektroband bezüglich Prüfeinheiten, Probenahme und Durchführung der Prüfungen erfolgt entsprechend der Festlegungen der jeweiligen Bestellnormen bzw. der spezifischen Vereinbarungen bei der Bestellung. Ergänzende Prüfungen müssen zwischen der Kund:in und voestalpine gesondert vereinbart und in der Bestellung schriftlich festgehalten werden.

MAGNETISCHE UND MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

Die magnetischen Eigenschaften von schlussgeglühtem Elektroband (in Anlehnung nach **EN 10106** bzw. **EN 10303**) werden im Lieferzustand **EN 60404-2** bzw. **IEC 60404-10** ermittelt. Für die magnetische Prüfung sind entweder die Dichte gem. **EN 10106**, Tabelle 1 bzw. gem. **EN 10303**, Tabelle 2 heranzuziehen.

Die magnetischen Eigenschaften von nicht schlussgeglühtem Elektroband beziehen sich auf eine Prüfung nach einer Wärmebehandlung entsprechend **EN 10341**. Die Prüfung wird nach **EN 60404-2** durchgeführt, wobei die Dichte gem. **EN 10341**, Tabelle 1 heranzuziehen ist.

Die mechanischen Eigenschaften werden bei Raumtemperatur gem. **EN ISO 6892-1**, Verfahren B gemessen.

PRÜFBESCHEINIGUNG

Wird eine Prüfbescheinigung gewünscht, so ist eine der in **EN 10204** genannten Prüfbescheinigungen schriftlich zu vereinbaren. Standardmäßig wird eine 2.2 Prüfbescheinigung gemäß **EN 10204** attestiert.

KENNZEICHNUNGEN

Standardkennzeichnung ist ein Etikett je Verpackungseinheit mit folgenden Angaben:

- » Lieferant:in
- » Empfänger:in
- » Auftragsnummer
- » Bandnummer (Identnummer)
- » Schmelzennummer
- » Teil- oder Paketnummer
- » Stahlsorte
- » Abmessung
- » Stück
- » Gewicht

Zusätzliche Daten oder Kennzeichnung direkt am Material (Coil-, Kolli- oder Paketsigno) sind nach schriftlicher Vereinbarung möglich.

TECHNISCHE PRÜFUNG VON ANFRAGEN, HOMOLOGIERUNG, ERSTMUSTER UND SERIENLIEFERUNG

BESTELLUNGEN NACH GÄNGIGEN INTERNATIONALEN NORMEN

Die:der Kund:in teilt voestalpine die für die Bestellung heranzuziehende Norm mit. Weiters wird festgehalten, dass im Rahmen einer Bestellung die Lieferung nur nach einer Werkstoffnorm erfolgt. Zusätzliche Einschränkungen zur Norm müssen zwischen der:dem Kund:in und voestalpine gesondert vereinbart und schriftlich festgehalten werden. Sie erlangen erst nach Bestätigung seitens voestalpine Gültigkeit. Jegliche weitere technische Prüfung entfällt aufgrund der vorhandenen Standardisierung.

BESTELLUNGEN BEI BESTEHENDER KUND:INNENSPEZIFIKATION

Die letztgültige Kund:innenspezifikation zur Werkstoffauswahl und zur technischen Prüfung ist von der:dem Kund:in vor jeder Erstmusterung zur Verfügung zu stellen. Danach übermittelt voestalpine hierzu eine technische Stellungnahme sowie die unterschriebene Version der Kund:innenspezifikation. Die:der Kund:in prüft die technische Stellungnahme und übermittelt diese unterfertigt an voestalpine.

Kann die:der Kund:in Inhalte der technischen Stellungnahme nicht akzeptieren, ist eine neuerliche Abstimmung zwischen der:dem Kund:in und voestalpine erforderlich, bis eine Einigung erfolgt. Übermittelt die:der Kund:in die technische Stellungnahme nicht bzw. nicht unterfertigt und löst eine Bestellung aus, wird dies als Zustimmung der technischen Stellungnahme gewertet. Nachträgliche Beanstandungen möglicher Abweichungen zur Kund:innenspezifikation werden von voestalpine in diesen Fällen nicht akzeptiert.

ERSTMUSTER, PROBELIEFERUNG UND ERSTBEMUSTERUNGSFREIGABE SOWIE SERIENLIEFERUNG

Für Erstbestellungen wird vor Serienlieferung zwischen voestalpine und der:dem Kund:in zuerst eine Materialprobe übergeben. Diese Beistellung von Probematerial dient einerseits zum Abgleich der Messsysteme zwischen voestalpine und der:dem Kund:in und andererseits als Grundlage für den nachfolgenden Verarbeitungsversuch. Im Anschluss an diese kund:innenseitige Prüfung bestellt die:der Kund:in die erste Materiallieferung für die großtechnische Verarbeitung mit dem Hinweis **Probelieferung**. Nach der Verarbeitung des Materials durch die:den Kund:in hat diese:r voestalpine eine Erstmusterungsfreigabe schriftlich zu erteilen. Übermittelt die:der Kund:in diese nicht und löst eine neuerliche Bestellung bei voestalpine aus, wird die Probelieferung automatisch und unabhängig von gültigen Kund:innenspezifikationen als homologiertes Material für die Serienlieferung herangezogen.

ZUSÄTZLICHE HINWEISE

SCHWEISSNÄHTE

Die Elektrobänderzeugnisse dürfen Kaltschweißnähte aufweisen, wenn bei der Bestellung nichts anderes vereinbart wurde. Werden in Kund:innenspezifikationen keine Kaltschweißnähte erlaubt, behält sich voestalpine vor, für das Fügen der Stahlbänder nach dem Ausscheiden von Fehlern bzw. zum Verbinden von untergewichtigen Coils Laserverbindungen zu verwenden. Bei diesen treten aufgrund der äußerst lokalen Wärmeeinbringung bei Elektrobänder nur eine geringe Aufhärtung und eine geringe geometrische Nahtüberhöhung im Verbindungsbereich auf. Werden keine Laserverbindungen erlaubt, muss dies zwischen der:dem Kund:in und voestalpine gesondert schriftlich vereinbart werden. In einem solchen Fall können durch voestalpine keine Untergrenzen für Coilgewicht oder Außendurchmesser zugesagt werden.

VERARBEITUNGSHINWEISE UND -RICHTLINIEN

BESONDERE VERARBEITUNGSHINWEISE FÜR NICHT SCHLUSSGEGLÜHTES ELEKTROBAND

Bedingt durch die Herstellungsart und Lieferung in Coils oder Ringen kann nicht schlussgeglühtes Elektrobänder (nach **EN 10341** bzw. nicht schlussgeglühte isovac®-Güten) im Lieferzustand eine bleibende Krümmung sowie innere Spannungen aufweisen. Die:der Verbraucher:in muss Vorsichtsmaßnahmen treffen, um Auswirkungen dieser Parameter auf die Verarbeitung oder Verwendung der Erzeugnisse zu vermindern oder zu beseitigen.

Sollten sich beim Abwickeln eines Coils bzw. eines Ringes wiederkehrende Fehler zeigen, die vermuten lassen, dass der ganze Coil/der ganze Ring bei der Verarbeitung einen stark erhöhten Ausschuss bringt, so muss die:der Verarbeiter:in den Coil bzw. den Ring absetzen und umgehend die:den Lieferant:in benachrichtigen.

VERARBEITUNGSRICHTLINIEN BACKLACK

Bei der Lagerung und Verarbeitung von backlackbeschichtetem Material sind besondere Vorkehrungen zu treffen, die in den „Verarbeitungsrichtlinien Backlack“ zusammengefasst sind. Diese sind auf der Website www.voestalpine.com/isovac/Downloads/Downloadcenter abrufbar bzw. können bei der technischen Kund:innenbetreuung angefordert werden.

SIGNIERUNG

Elektrobänder werden von voestalpine ohne Bandsigno ausgeliefert.

VERPACKUNG

Die Erzeugnisse können mit ca. 500 mm oder ca. 600 mm Innendurchmesser geliefert werden. Die Verpackungsvorschrift ist gesondert zwischen der:dem Kund:in und voestalpine zu vereinbaren. Ausgewählte Erzeugnisse können aufgrund des Gewichts, der Banddicke bzw. der Isolation oder durch die Kombination der genannten Eigenschaften eine einreihige Lagerung erfordern. Die:der Kund:in hat dafür zu sorgen, dass so gekennzeichnete Coils entsprechend gelagert werden. Schäden, die durch eine Missachtung dieser Regeln entstanden sind, werden von voestalpine nicht abgegolten.

Die innere und die äußere Windung der Coils oder Ringe gelten als Verpackung und sind für die Eigenschaften des Restes der Coils oder Ringe als nicht kennzeichnend zu betrachten.

TRANSPORT UND LAGERUNG

- » Trocken transportieren
- » Nur mit geeigneten Hebewerkzeugen manipulieren
- » Trocken und witterungsgeschützt lagern
- » Vor Feuchtigkeit durch Kondensatbildung schützen (große Temperaturunterschiede vermeiden)
- » Satte Auflage
- » Keine örtlichen Druckbelastungen
- » Kurze Lagerzeiten

Für backlackbeschichtetes Material gelten zusätzlich die Bestimmungen der „Verarbeitungsrichtlinien Backlack“. Das Material ist vor einem Angriff durch Salze, Säuren und Laugen oder Stoffe, die solche enthalten, zu schützen.

Stellt die:der Kund:in eine nasse Verpackung fest, so ist der Coil auszupacken und umgehend trocken zu wischen. Eine rasche Verarbeitung wird in diesem Fall dringendst empfohlen. Bis zur Verarbeitung ist das Material in einer trockenen und gut belüfteten Umgebung zu lagern. Es muss in jedem Fall unverzüglich Kontakt zur:zum zuständigen Techniker:in der voestalpine aufgenommen werden, um mögliche Beseitigungsmaßnahmen einleiten zu können.

Das gelieferte Material inkl. Verpackung muss nach dem Eintreffen von der:dem Warenübernehmer:in auf Unversehrtheit kontrolliert werden (Identifikation, Verpackungs- und Produktzustand). Wird eine Materialbeschädigung bzw. eine unzulässige Ausprägung bei der Warenannahme festgestellt, so ist diese so genau wie möglich am entsprechenden Frachtdokument zu dokumentieren:

- » LKW: CMR
- » Bahn: CIM – Tatbestandsaufnahme der zuständigen Eisenbahn
- » Schiff: Schiffs-konnossement/Löschprotokoll

Ebenfalls müssen jegliche Auffälligkeiten am Transportmittel bzw. während des Entladevorganges mittels Fotodokumentation festgehalten werden und der:dem zuständige:n Ansprechpartner:in der voestalpine übermittelt werden. Diese Maßnahme schließt mögliche Eigenbeschädigungen durch die:den Empfänger:in im Lager aus und untermauert die Vorbeschädigung der angekommenen Ware.

REKLAMATIONSMANAGEMENT

Es liegt im Verantwortungsbereich der:des Kund:in zumindest 10 % des gelieferten Coils (gängige Industriepraxis) zu verarbeiten um sicher zu stellen, dass auftretende Fehler nicht nur den Bandanfang und das -ende betreffen.

Reklamiertes Material darf ohne Zustimmung der voestalpine Stahl GmbH nicht verschrottet werden. Bei Nichtbeachtung kann eine solche Vorgangsweise zur Ablehnung der Reklamation führen. Im Prozess auftretende, nach Stand der Technik unvermeidbare Fehler - 2 %-Grenze -, müssen toleriert und akzeptiert werden. Fehler unterhalb dieser Grenze können nicht reklamiert werden. Sortieraktionen müssen vorab vereinbart werden, Kosten dazu, wie auch Kosten für Anlagenstillstände, Ausfälle oder Sonstiges bedürfen einer Rücksprache mit der voestalpine Stahl GmbH.

Eine Gewichtsabweichung von bis zu 1 % zwischen dem von voestalpine in Rechnung gestellten tatsächlichen Gewicht und dem Waagengewicht der Käuferin bzw. des Käufers ist eine zulässige Abweichung.

Zum Zeitpunkt des Einlangens der Beanstandung bzw. Reklamation der Käuferin bzw. des Käufers müssen mindestens die folgenden Informationen bereitgestellt werden:

- » Coil-Nr.
- » Betroffene Menge
- » Fehlerbeschreibung (Foto)
- » Fehlerposition (wenn möglich Meterangabe)

ALLGEMEINE VERKAUFSBEDINGUNGEN

Insoweit einzelne technische Merkmale bzw. Teile der Spezifikation von der:dem Kund:in nicht eindeutig festgelegt sind (z. B. durch aussagekräftige Mess-/Grenzwerte etc.), dienen selbige – mangels anderslautender Vereinbarung – lediglich als technische Orientierungshilfe bzw. unverbindliche Zielgröße. Sofern nicht anderslautend vereinbart, übernimmt voestalpine keine Gewährleistung und sonstige Haftung für andere als die ausdrücklich vereinbarten Eigenschaften/Spezifikationen. Dies gilt ebenso für die Eignung/Verwendbarkeit des Elektrobandsformmaterials für bestimmte Einsatzzwecke und Weiterverarbeitung zum Endprodukt (Verwendungs- und Eignungsrisiken liegen grundsätzlich bei der:dem Kund:in).

Im Übrigen gelten die **Allgemeinen Verkaufsbedingungen für Lieferungen und Leistungen der voestalpine Steel Division**, welche unter dem nachfolgendem Link abrufbar sind:

www.voestalpine.com/stahl/Die-Steel-Division/Allgemeine-Verkaufsbedingungen

BESTELLANGABEN

Für Bestellungen sind folgende Angaben erforderlich:

- » Benennung der anzuwendenden Kund:innenspezifikation
- » Stahlsorten, bestimmt durch Normen oder Kund:innenspezifikation
- » Abmessungen
- » Kantenzustand
- » Bestellmenge
- » Isolationsart inkl. Dicke in μm
- » Für Coils/Ringe
 - » Max. Außendurchmesser
 - » Max. Coil-/Ringgewicht oder max. kg/mm Bandbreite
 - » Max. Kolligewicht (Verpackungseinheit)
- » Für Tafelbleche
 - » Max. Paketgewicht
 - » Max. Pakethöhe (gegebenenfalls mit oder ohne Paletten)
- » Verpackung
- » Transportart, Spediteur:in, Verzollungsspedition
- » Lkw- oder Waggontyp
- » Entladeart, Entlademittel und eventuelle Einschränkungen
- » Gewünschter Liefertermin
- » Bestimmungsort
- » Lieferbedingungen (Incoterms)
- » Verwendungszweck

