

## CONDITIONS GENERALES DE VENTE

Toutes les pièces réalisées par la SARL ATPI ainsi que les services sont exclusivement régis par les présentes conditions générales, le fait de passer commande auprès de la SARL ATPI signifie l'acceptation de ces conditions générales de vente.

### Commande :

Il appartient au client de fournir un bon de livraison, ou une commande détaillées des pièces à traiter avec suffisamment de précisions (quantité, Ral, finition, délai, poids, longueur...).

### **En l'absence de bon de livraison ou commande, le client s'interdit toutes réclamations ultérieures.**

Les commandes ne sont définitives qu'après acceptation de la SARL ATPI. Les règlements acceptés sont : Chèques, espèces, virement. Nous ne prenons pas les cartes bancaires.

Pour l'exécution d'une commande, la SARL ATPI se réserve le droit d'exiger à tout moment toute garantie de paiement, ou à défaut, le paiement comptant à la commande, mais également en cas de difficultés ou de retard de paiement de suspendre toute livraison ou de résilier le contrat la liant au client.

### Délai de livraison :

Les délais de livraison convenus entre le client et la SARL ATPI, comptés en jours ouvrés (du lundi au vendredi hors ponts, congés et jours fériés) s'entendent du jour où la SARL ATPI a reçu du client la commande écrite, les pièces et tous les éléments nécessaires à l'exécution de la commande, jusqu'au jour où la SARL ATPI informe le client que les pièces traitées sont disponibles.

### Réserves Importantes :

*Notre responsabilité ne peut être mise en cause en cas de :*

- Apparition d'oxydation après revêtement due à une zone inaccessible à nos traitements (raccords de volutes, torsades, entrefers), arrêtes vives non arrondies ou chanfreinées (tôles perforées, métal déployés...), soudures non régulières, non continues, non étanches à la stagnation de l'eau, à toutes blessures mécaniques (chocs, frottement...)
- Les ouvrages devront être étanches, en particulier aux cordons de soudure pour éviter les rétentions d'eau et donc la corrosion.
- Les soudures ne doivent pas présenter de défauts d'aspect. Elles doivent être meulées et poncées, et les grattons de soudure doivent être retirés. Dans le cas contraire, l'aspect final, après peinture risque d'être incorrect.
- Les arrêtes doivent être émoussées. Le meulage ne doit pas être trop profond, et doit être poncé, pour permettre un état de surface correct après peinture. Dégraisser les pièces avant assemblage pour éviter tout risque de ressuage de graisse.
- Ne jamais utiliser de produits comportant du silicone. N'utiliser ni marqueur ni papier adhésif sur vos pièces.
- La découpe laser, plasma ou oxycoupage engendrent des arrêtes trop vives, elles doivent être émoussées.
- Dégradation du revêtement dû aux solvants ou substances chimiques contenues dans les mastics ou joints lors des opérations de vitrerie, montage ou emballage, à la formation de lichens, mousse, à un changement de la nature de l'environnement, à l'usure et au vieillissement normal du système, au déformations et/ou évolutions importantes et anormales du support (pliage, élongation).
- 
- Revêtement sur une galvanisation de mauvaise qualité, qui dégaze, pleine d'impuretés ou poreuses (la galvanisation pourrait s'oxyder et la peinture se décoller dans le temps, le client est responsable de l'état de sa galvanisation).
- Défaut caché sur pièces neuves ou anciennes n'apparaissant qu'après traitement (persiennes, radiateurs fonte...)
- Les pièces devant être suspendues pour permettre leur thermolaquage, des traces d'accroches sont inévitables. Ces dernières doivent être étudiées dès la conception de l'ouvrage. A défaut, la SARL ATPI effectuera les perçages nécessaires qui feront l'objet d'une facturation au client.
- Traitements commandés non adaptés à la destination des pièces (peinture ne tenant pas aux intempéries, traitement sans anticorrosion pour des pièces devant être posées en extérieur, peinture sur une seule face)
- Il existe des différences de teinte d'un fournisseur de peinture à l'autre, entre autre sur les teintes métallisées type 9006 et 9007. Pour toute suite de chantier, il est impératif de nous communiquer le nom, la référence et le N° de lot du fournisseur, ou à défaut un échantillon de la nuance souhaitée.
- **Toutes modifications de quantité, délai, couleur... pourront occasionner un changement de prix.**