

**CONDIZIONI GENERALI DI VENDITA – servizio di verniciatura conto terzi**

1. **Oggetto:** Il servizio di verniciatura tra Artika Verniciature S.r.l. (di seguito Artika) e committente è regolato esclusivamente dalle pattuizioni di cui alle presenti condizioni generali di vendita a far data dal 09.09.2025.
2. **Accettazione dell'ordine:** La consegna del materiale presso lo stabilimento di Artika non comporta in alcun caso, accettazione dell'ordine. Artika si riserva di valutare e di accettare di volta in volta i singoli ordini.
3. **Impegni del committente**
  - 3.1. Il committente si impegna a fornire ad Artika i materiali da lavorare accompagnati dai documenti di trasporto, contenenti indicazioni del numero pezzi e/o peso e del codice della finitura da effettuare ed eventuali indicazioni su specifiche lavorazioni richieste. I materiali dovranno essere imballati separatamente per tipo di lavorazione ed identificati con apposita etichetta.
  - 3.2. Il committente, a fronte di segnalazione da parte di Artika, di materiale grezzo non conforme, deve prontamente comunicare le proprie decisioni in merito alle attività da eseguire (pre-trattamenti aggiuntivi con addebito di costo, procedere con la lavorazione, rendere grezzo, ecc.). Il mancato rispetto dell'impegno su indicato comporterà la restituzione di tale materiale allo stato grezzo.
  - 3.3. Gli articoli consegnati dal Committente devono essere conformati in modo da garantire il corretto deflusso dell'acqua di lavaggio durante il ciclo produttivo.
  - 3.4. L'eventuale richiesta di utilizzo di tappi o di mascherature di parti degli articoli deve essere formulata dal Committente in sede di preventivo; i relativi costi saranno conteggiati a parte.
  - 3.5. Eventuali specifiche tecniche dei prodotti da utilizzare per la verniciatura, in relazione all'effettivo utilizzo finale dell'articolo, devono essere richieste dal Committente in fase di preventivo. In assenza di tale indicazione, non essendo Artika a conoscenza dell'utilizzo finale, la stessa non potrà essere ritenuta responsabile della tipologia e delle caratteristiche del colore richiesto.
4. **conformità del materiale ricevuto**
  - 4.1. Artika controlla, entro 24 ore lavorative, lo stato di conformità dei colli ricevuti, comunica al committente le eventuali non conformità riscontrate.
  - 4.2. Artika, nella fase di lavorazione, controlla lo stato di conformità dei singoli materiali contenuti nei colli, compresa la foratura dei pezzi sia per la loro appensione sul trasportatore aereo dell'impianto sia per il corretto scolo dei prodotti di trattamento dalle cavità dei pezzi stessi, comunica al committente le eventuali difformità e si accorda col cliente su come procedere.
  - 4.3. Artika consegna al committente l'eventuale materiale non conforme, lavorato o grezzo, distinto dal materiale conforme.
5. **Termini di consegna** Termini di consegna, o i piani di lavorazione, sono definiti con attenzione e possono essere soggetti a variazioni in base a esigenze produttive o logistiche. Eventuali modifiche saranno comunicate tempestivamente.
6. **Condizioni di reso della merce verniciata.** I materiali saranno resi imballati con idoneo imballo già in uso in Artika, salvo diverse richieste specifiche del committente, e resi franco stabilimento Artika, in assenza di diverse indicazioni contrattuali.
7. **Lavorazioni in deroga.** Potranno essere effettuate lavorazioni su materiale già verniciato o in presenza di ossidazione o con "inosservanza delle condizioni di conformità" del prodotto (vedi sezioni A-B) solo sotto la diretta responsabilità del committente e a suo totale rischio. In nessun caso Artika risponderà per vizi palesi e occulti che dovessero presentarsi a seguito delle lavorazioni effettuate.
8. **Contestazioni e limiti di responsabilità.**
  - 8.1. Artika risponde dell'imballo fino a destino c/o la Committente, nessuna garanzia è prevista per danneggiamenti dovuti all'imballo durante spostamenti successivi.
  - 8.2. Artika non è responsabile di piccoli o limitati danneggiamenti derivanti dalla movimentazione e dal trasporto delle merci, ad eccezione di quelli causati da colpa grave o dolo ad essa imputabili.

- 8.3. Per quanto concerne il ritardo nella consegna Artika non sarà ritenuta responsabile se questo è derivato da forza maggiore o causa fortuita
9. **Obbligo di informazione agli utilizzatori finali.** Ai fini di un corretto utilizzo del prodotto è responsabilità del committente diffondere presso i propri clienti le informazioni di loro interesse contenute nel presente documento.
10. **Pagamenti.**
- 10.1. Il pagamento del prezzo stabilito avverrà secondo i termini di pagamento indicati nei relativi documenti contrattuali, offerte o mail di riferimento.
- 10.2. Le dilazioni di pagamento accordate potranno essere soggette a revisioni nel caso in cui l'azienda ritenga l'esposizione finanziaria eccessiva, salvo che non sia stata prestata idonea garanzia.
- 10.3. Il mancato rispetto dei termini di pagamento stabilito darà diritto a Artika di addebitare, senza bisogno di costituzioni in mora, gli interessi moratori al tasso determinato ai sensi del Decreto Legislativo 231/2002 a decorrere dalla data di scadenza del termine convenuto e inoltre darà la facoltà di revoca della dilazione accordata, con conseguente diritto di Artika di esigere il pagamento in un'unica soluzione.
- 10.4. Il ritardo superiore ai 30 gg nel pagamento del saldo dovuto darà a Artika la facoltà di sospendere le lavorazioni in corso.
- 10.5. In nessun caso i pagamenti dovuti dal committente a Artika possono essere sospesi, né possono essere compensate eventuali somme dovute dal committente senza il consenso di Artika.
11. **Norme regolatrici.** Quanto non espressamente disciplinato dalle presenti "condizioni generali di vendita", sarà regolato dalle norme del Codice Civile.
12. **Foro competente.** Qualsiasi controversia derivante dalla interpretazione, applicazione, esecuzione della presente scrittura, verrà devoluta in via esclusiva alla competenza del Foro di Padova, con espressa esclusione di ogni altro eventuale foro alternativo e/o concorrente.
13. **Informazioni sulla privacy** regolamento Generale sulla Protezione dei Dati UE 679/2016 (GDPR). Artika Srl è compliance con il nuovo regolamento europeo G.D.P. l'informativa completa sul trattamento dei dati è disponibile su richiesta.

**A. "SEZIONE A" -condizioni di conformità di verniciatura**
**A.1. Qualità e stato della merce grezza**

- **Stato delle superfici.** Il materiale grezzo deve essere fornito con un grado di finitura e pulizia superficiale compatibile con il grado di finitura delle superfici che si vuole ottenere sul prodotto finito. La vernice non copre avvallamenti, rigature, protrusioni, fessurazioni e altre irregolarità superficiali.
- **Tipi di superfici.** Il materiale grezzo deve essere fornito con un tipo di trattamento superficiale compatibile con il grado di protezione alla corrosione richiesto per il prodotto finito e con la tipologia di ambiente a cui è destinato:

<b>AMBIENTE INTERNO</b>	<b>Ferro nero pulito</b>
<b>AMBIENTE ESTERNO PROTETTO</b>	<b>Ferro zincato a freddo / a nastro</b>
<b>AMBIENTE ESTERNO AGGRESSIVO</b>	<b>Ferro zincato a caldo</b>

- **Preparazione del manufatto.** Il materiale grezzo da verniciare deve essere preparato e fornito a regola d'arte per ottenere la conformità del prodotto finito. La tabella che segue evidenzia varie tipologie di inconvenienti possibili dipendenti dallo stato e dal tipo di superfici e indica, corrispondentemente, possibili rimedi che possono essere attuati e limitare alcuni degli effetti negativi.

<b>TIPO DI SUPPORTO MATERIALE</b>	<b>INCONVENIENTI E LIMITI</b>	<b>DIFETTI CHE SI POSSONO MANIFESTARE</b>	<b>TIPI DI RIMEDI</b>
<b>FERRO NERO</b>	diffusa presenza di ruggine sulla superficie	non aderenza di vernice con presenza di irregolarità superficiale	effettuare la zincatura a caldo (la sabbiatura non da garanzia di protezione antiruggine)
	presenza di angoli stretti e spigoli vivi	manca di spessori non adeguati di vernice in spigoli vivi e incavi con possibile presenza di ruggine nel breve tempo	arrotondare gli spigoli vivi e i punti di taglio
	giunzioni di superfici non preventivamente sgrassate	oli e grassi non eliminabili dal pretrattamento, nel forno di cottura si sciolgono, sporcando le superfici o dando poca aderenza alla vernice.	lavare e asciugare il materiale con diluente, prima della loro giunzione.
	giunzioni di ferro nero affiancato o sovrapposto (borchie e tubi, ecc.) con presenza di superfici non a vista non verniciabili	possibile colatura di ruggine sulle superfici verniciate (la verniciatura non garantisce la chiusura stagna delle parti accoppiate)	saldatura stagna di tutte le giunzioni
	spessori protettivi molto limitati	possibile presenza di ruggine nel medio termine	

ZINCATO A FREDDO (elettro zincatura)	non protegge spigoli vivi e incavi (es. spigoli di cerniere a testa piana)	bassi spessori di vernice in spigoli vivi e incavi con possibile presenza di ruggine in breve tempo	arrotondare gli spigoli vivi e i punti di taglio (arrotondare gli spigoli delle cerniere prima di saldare ai manufatti non ancora elettrozincati)
	non protegge le parti interne dei manufatti e le giunzioni (formazione di superfici non protette dalla zincatura)	possibile colatura di ruggine dalla parte non verniciata (la verniciatura non garantisce la chiusura stagna delle parti accoppiate)	saldatura stagna delle parti interne
ZINCATO A NASTRO (profili zincati)	non protegge i punti di taglio e di saldatura	possibile presenza di ruggine anche in breve tempo	sulle parti a vista si può applicare, su richiesta del cliente, un primer anticorrosivo per le parti non a vista non ci sono rimedi
	eventuale irregolarità superficiale nelle zone di giunzione del profilato	irregolarità superficiali visibili dopo la verniciatura. Possibile sollevamento del riporto di zinco sul giunto saldato.	eliminare le irregolarità superficiali  molatura del riporto di zinco sul profilato grezzo
ZINCATO A CALDO	presenza di "polverina" bianca sulle superfici	ruvidità e poca aderenza della vernice	pulire bene le superfici, asportare la "polverina"
	irregolarità superficiali: inspessimenti, cumuli di zinco, avvallamenti grossolani	cumuli, avvallamenti, visibili dopo la verniciatura	asportare i cumuli e le irregolarità superficiali
	processo di zincatura non ottimale	presenza di bolle e crateri creati da gas residui  in presenza di manufatti con materiali di spessori diversi, il difetto si manifesta solitamente sugli spessori maggiori.	il difetto può essere più o meno evidente in base a come è stata eseguita la zincatura comunque evitare di realizzare manufatti con materiali di spessori molto diversi tra loro (es. materiale pieno abbinamento a materiale vuoto)
	presenza di scritte/segni a pennarello	le scritte/segni a pennarello apportati sul grezzo prima della zincatura a caldo, anche se non più visibili sul materiale zincato, diventano visibili nel ciclo di verniciatura con il passaggio in forno	non ci sono rimedi: pertanto evitarne in modo assoluto l'utilizzo
	inquinamento da sostanze esterne (es. utilizzo di spray zincante, silicone, stucco, pennarelli di qualsiasi tipo) del bagno di sgrassaggio (e quindi delle stesse superfici trattate)	presenza di porosità, bolle, crateri, causate dalle reazioni chimiche degli inquinanti nel forno del ciclo di verniciatura	non ci sono rimedi: pertanto evitarne in modo assoluto l'utilizzo

TUTTE LE TIPOLOGIE	presenza di scritte/segni a pennarello	la verniciatura mette in risalto le scritte presenti sul grezzo, soprattutto con le tinte chiare	non ci sono rimedi: pertanto evitarne in modo assoluto l'utilizzo
	presenza di graffi/solchi/ammaccature sulle superfici	la verniciatura mette in risalto i graffi/ solchi / ammaccature presenti sul grezzo	rimozione meccanica dei solchi

### A.2. Ciclo di lavorazione

- Il materiale sarà sottoposto al seguente ciclo di lavorazione:
  - Granigliatura (se necessaria)
  - Sgrassaggio e fosfatazione a caldo con prodotto trimetallico, adatto al trattamento di ferro, zinco e alluminio
  - Risciacqui con acqua di rete, applicazione a spruzzo di pretrattamento nanotecnologico a base Silano, ultimo risciacquo con acqua demineralizzata
  - Asciugatura dei manufatti in forno in linea
  - Applicazione di vernice a polvere o liquido
  - Cottura in forno, secondo le specifiche indicate nelle schede tecniche dei produttori di vernici
  - Controllo materiale
  - Imballo

Il suddetto ciclo di lavorazione richiede necessariamente la foratura dei pezzi sia per la loro appensione sul trasportatore aereo dell'impianto, sia per il corretto scolo dei prodotti di trattamento dalle cavità dei pezzi. (vedi 4.2).

**A.3. Varianti del tipo di applicazione.** Il cliente, in relazione al grado di prestazione voluta dal prodotto finito, deve richiedere il tipo di applicazioni con esso compatibile secondo le indicazioni date dalla tabella seguente:

TIPO DI APPLICAZIONE	PRESTAZIONI		
	disponibilità colori	qualità finiture	protezione anticorrosiva
vernice termoindurente	ALTA	ALTA	MEDIA
fondo con primer anticorrosivo epossidico	BASSA	MEDIA	ALTA
vernice termoplastica	BASSA	MEDIA	ALTA

#### **A.4. Caratteristiche del prodotto finito**

- Il prodotto finale sarà conforme per tinta e brillantezza ai campioni di riferimento in stabilimento o su espressa richiesta scritta, ai campioni forniti dal committente.
- Il rivestimento applicato e lo stato delle superfici in vista, sono fortemente influenzati dalla uniformità delle superfici dei manufatti grezzi (vedi problematiche in tabella “preparazione dei manufatti”)
- Il grado di protezione anticorrosiva è fortemente influenzato dal tipo di superfici dei manufatti grezzi (zincatura a caldo, a freddo, ferro nero), dalla preparazione su di esso effettuata dal Cliente e dalla scelta del “tipo di applicazione” (vedi tabella “tipo di applicazione” par- A.3) .

**A.5. Incompatibilità.** La verniciatura industriale del ferro non è compatibile con l’esposizione dei manufatti verniciati a zone direttamente colpite da acqua salata o a zone immediatamente prossime all’ambiente marino.

**A.6. Avvertenze.** Per le finiture speciali (bugnati, puntinati, etc.) è possibile una difformità di fornitura tra lotti di lavorazioni differenti.

#### **B. “SEZIONE B” – condizioni di conformità “conservazione, lavorazione e manutenzione di materiali verniciati”**

**B.1. Conservazione.** Stoccare il materiale imballato in ambiente asciutto, ben areato, evitando l’esposizione diretta ai raggi solari.

##### **B.2. Lavorazione.**

- Utilizzare accessori di qualità idonei all’impiego previsto.
- Sul ferro verniciato evitare di effettuare qualsiasi tipo di lavorazione (fori, tagli, etc.).

##### **B.3. Manutenzione.**

- Effettuare una pulizia periodica, al fine di mantenere l’aspetto estetico e preservare la durata del rivestimento, utilizzando esclusivamente acqua e detergente neutro applicati con un panno morbido o una spugna soffice. La pulizia dovrà essere più frequente nelle aree ricche di salsedine o di particolari agenti inquinanti (smog).
- Evitare il contatto delle superfici verniciate con prodotti o agenti aggressivi.

Si dichiara di accettare le clausole di cui alle Condizioni generali di Vendita sopra riportate ai sensi e per gli effetti di cui agli articoli 1341 e 1342 del Codice Civile ed in particolare si accettano espressamente le seguenti clausole: 1. Oggetto, 2. Accettazione Ordine, 3. Impegni del committente, 4. conformità del materiale ricevuto, 5. Termini di consegna, 6. Condizioni di reso della merce verniciata, 7. Lavorazioni in deroga, 8. Contestazioni e limiti di responsabilità, 9. Obbligo di informazione, 10. Pagamenti, 11. Norme regolatrici, 12. Foro competente, 13. Informazioni sulla privacy