



TÉL. : (33) 03 24 52 14 05
FAX : (33) 03 24 52 21 04

MARCEL FRANCE MECANO GALVA

64, Rue Pasteur
F-08330 VRIGNE-AUX-BOIS

**MECANO SOUDURE - TOLERIE - REMORQUES
GALVANISATION - ZINGAGE ELECTROLYTIQUE**

CONDITIONS GENERALES DE VENTES

CONDITIONS GENERALES :

L'acceptation de la commande, de la livraison vaut acceptation de nos conditions générales de ventes. Toute modification d'article (indice de plan, matière, etc...) doit faire l'objet d'une nouvelle revue de contrat préalablement à la commande. Sans réserve du client dans les 48h sur notre accusé de réception de commande, celui-ci est considéré accepté. Notre société ne pourra être responsable que dans les termes et conditions de responsabilité prévue par la législation et jurisprudence françaises en vigueur. Notre société ne pourra être responsable en matière de propriété industrielle et intellectuelle que pour les articles conçus par elle, en conséquence, l'acheteur renonce à recours et fera son affaire personnelle de toute réclamation en matière de propriété intellectuelle et industrielle. Toute facturation de pénalités de retard, de non-conformités qualité, de dommages et intérêts, de pertes d'exploitation, de garanties... devra être justifiée au coût réel et devra faire l'objet d'un accord préalable sur les responsabilités applicables.

Toute réclamation quantitative ou qualitative doit être formulée dans les 8 jours après expédition du produit.

Passé ce délai, notre société sera en droit de ne pas prendre en compte cette réclamation.

Toute livraison ou tout enlèvement de pièces doit être réalisé en respect de notre protocole de sécurité disponible sur notre site web www.mfmg.fr.

Nous nous réservons la propriété des marchandises jusqu'au complet paiement du prix. Lorsque le crédit de l'acheteur se détériore, nous nous réservons le droit, même après expédition partielle d'une commande, d'exiger de l'acheteur les garanties que nous jugeons convenables en vue de la bonne exécution des engagements pris. Le refus d'y satisfaire nous donne le droit d'annuler tout ou partie du marché. En cas de contestation, le tribunal de notre siège social sera seul compétent.

SPECIFICITES MECANO SOUDURE

- Les tolérances non spécifiées seront fabriquées suivant la norme ISO2768-C.
- Les pièces pliées sont développées suivant la règle « moins deux fois l'épaisseur ».
- Sans spécification particulière de votre part, les pièces chiffrées ne sont pas considérées comme pièces de sécurité.
- Les quantités livrées peuvent varier de $\pm 5\%$ par rapport aux quantités commandées.
- Sauf accord particulier, nos prix sont révisables à tout moment.

SPECIFICITES TRAITEMENT DE SURFACE

Zingage :

- Le traitement est réalisé suivant NFEN ISO 27830 et NFEN ISO 2081 sur pièces propres, sans graisse, ni calamine, d'une épaisseur moyenne de 5 à 10 microns mini (sauf exigence particulière).
- Aspect brillant et propre.
- Toutes conceptions mécano soudées devront respecter les écoulements de fluides.
- Traces de contact pour les pièces réalisées à l'accroche.
- Aucune cote précise ne sera assurée après zingage.
- Toute commande, ou bordereau, stipulant une durée de tenue en brouillard salin fera l'objet d'un test de contrôle qui sera facturé. Pour tout test BS, nous conseillons au client d'attendre le résultat de validation avant utilisation du matériel. Notre responsabilité ne pourra être mise en cause dans le cas d'un résultat d'essai négatif si le matériel n'est plus en nos ateliers.
- Nous formulons des réserves :
 - sur les pièces qui présentent des trous borgnes et à géométrie masquante
 - sur la valeur du produit traité par rapport au traitement.

Galvanisation à chaud :

- Le traitement est réalisé suivant NFEN ISO 1461 sur pièces propres, sans peinture, vernis laitier de soudure et autres impuretés.
- Acier apte à la galvanisation suivant NFA 35503.
- La conception et la réalisation devra respecter la norme NFEN ISO 14713.
- Tout mauvais perçage non visible peut entraîner des conséquences très graves d'explosion qui seront de votre responsabilité.
- Traces de fil pour les pièces réalisées à l'accroche.
- Aspect galva et non peinture
- Nous formulons des réserves sur la valeur du produit traité par rapport au traitement.

Peinture poudre ou liquide :

- le traitement est réalisé suivant NFEN ISO 2409 / NFEN ISO 6272 pour les chocs (adhérence), NFEN ISO 2813 pour la brillance, NF EN ISO 12944 pour la protection anticorrosion par systèmes de peinture.
- L'épaisseur est de 45 à 50 microns mini en poudre.
- Couleur standard dans le nuancier RAL fournisseurs, toute autre couleur ou nuance (givrée, texturée...) fait l'objet d'une étude particulière.
- L'emballage est défini en :
 - ✓ Carton
 - ✓ Caisse bois
 - ✓ Protection individuelle
 - ✓ Fourni par le client
- Sur la commande seront précisées la couleur RAL, l'épaisseur si besoin particulier, les épargnes éventuelles.
- Important, limite de procédé :
Le traitement proposé (primer zinc anti-corrosion + peinture) est conforme à la norme NF EN ISO 12944
Il assure une protection uniquement sur les surfaces extérieures accessibles.
Les zones intérieures ou non accessibles ne sont pas protégées par ce procédé.
Pour une protection complète (intérieur + extérieur), la galvanisation à chaud (NF EN ISO 1461) ou un système duplex galva + peinture est recommandé.
- Nous formulons des réserves sur :
 - L'entrefer des pièces, le point d'accroche non défini
 - Des grains résiduels lors du sablage peuvent aller se coincer dans certains orifices d'une pièce
 - Les pièces doivent être exemptes de liquides ou de graisses. Si ce n'est pas le cas, cela doit être signalé à MARCEL FRANCE MECANO GALVA, ainsi que le type de liquide concerné. La présence de silicone doit être signalée.
 - Les dommages créés par corrosion, corrosion filiforme et autres dommages causés par l'usure ne peuvent pas être éliminés par le traitement mis en œuvre. Ils ne peuvent pas être dus au traitement et ne sauraient donner lieu à réclamation.
 - Il se pourrait que les tôles perforées, des tôles fines et des grilles se déforment pendant le nettoyage mécanique. De même, des tensions éventuelles dans des soudures peuvent elles aussi provoquer des déformations. MARCEL FRANCE MECANO GALVA ne peut pas en être tenu responsable.
 - Nous ne testons pas les radiateurs déposés et nous ne pouvons être responsable des fuites liées aux process mécaniques et cuisson supérieure à 180° / 200°
 - Nous ne réalisons pas de mastic, et nous ne réparons pas les défauts de tôlerie (impact, trou,etc...)
 - Toute spécification non formulée à l'origine de votre demande
 - Sur la valeur du produit traité par rapport au traitement

LA DIRECTION SA MARCEL FRANCE MECANO GALVA
LE 06.10.2025