



## TERMOS E CONDIÇÕES GERAIS DE FORNECIMENTO

### 1. Preâmbulo

Estes Termos e Condições Gerais de Fornecimento (T&C) serão aplicáveis a todos os beneficiamentos realizados pela PRODEC PROTEÇÃO E DECORAÇÃO DE METAIS LTDA., sociedade empresária inscrita no CNPJ/MF sob o nº 61.135.414/0001-12, com sede à Rua Vitor Ângelo Fortunato, 380, Jardim Alvorada, no Município de Jandira, Estado de São Paulo, CEP 06612-800. (“Prodec”).

Os beneficiamentos realizados pela Prodec estão especificados no **Anexo I**, que faz parte integrante do presente instrumento.

Quaisquer alterações às condições aqui estabelecidas somente serão válidas se celebradas pelas Partes (Prodec e Cliente), por escrito.

### 2. Pedidos

**2.1.** A aceitação da Proposta apresentada pela Prodec caracterizará a realização do Pedido pelo Cliente e será vinculativo para o Cliente, não podendo ser alterados pelo Cliente sem a aprovação por escrito da Prodec.

#### **Logística – Carga e Descarga e Informações Gerais de Fornecimento**

**2.2.** O horário para recebimento e expedição de Materiais, na Prodec, é de 2ª a 5ª feiras, das 8:00 às 15:00hs e às 6ª feiras das 9:00 às 14:00hs. Além do motorista, o cliente deverá enviar ajudante para carga e descarga.

**2.2.1.** Para entrega ou retirada na PRODEC, a carga precisa ser agendada com a equipe de Atendimento, com pelo menos 1 dia útil de antecedência. O caminhão deve estar na Prodec no máximo até 10:00hs.

**2.3.** A Prodec sugere que o Cliente evite o envio de cargas superiores a 1.000kgs em caminhão baú, pois motorista e ajudante andam sobre a carga (pisoteando os perfis).

**2.4.** O Cliente, diretamente ou através de transportadora por ele contratada, deverá providenciar madeiras ou outros materiais adequados para forração do assoalho e proteção das guardas laterais. (Necessário também para caminhão baú). Caso o cliente não providencie o material para proteção, o carregamento somente será realizado mediante autorização escrita do cliente responsabilizando-se por eventuais danos aos Materiais.

**2.5.** Os Materiais deverão ser enviados à Prodec devidamente separados por acabamento e NF, sob pena de atraso automático no prazo de entrega previamente acordado.

**3.4.1** Os prazos informados passarão a contar após a aprovação do orçamento e resolução de todas as possíveis divergências, sendo que não deverão ser considerados como definitivos, estando sujeitos a alterações conforme as condições operacionais.

**2.6.** Constatada qualquer divergência no Material entregue e/ou em sua respectiva documentação (tais como, informações nas Notas Fiscais, romaneios etc.), ficará sob a responsabilidade do Cliente a solução de tais divergências. Os Materiais não serão enviados para produção enquanto todas as divergências não forem sanadas, ficando automaticamente suspenso o prazo de entrega previamente acordado.

**2.7.** A inspeção do material recebido é realizada apenas no início do processo produtivo, uma vez que a desembalagem antecipada pode ocasionar danos ao material em decorrência da movimentação no estoque e da exposição à névoa química presente no ambiente.

**2.8.** A Prodec orienta seus Clientes a não enviarem os materiais em paletes de Madeira. Caso o Cliente envie os Materiais em paletes de Madeira e/ou solicite que os Materiais sejam expedidos em paletes de Madeira, assume integralmente a responsabilidade por eventuais amassamentos ocasionados aos Materiais.

**2.9. Chapas** - Será considerado como lado aparente da chapa, o que vier com a película protetora. Chapas devem ser transportadas para a Prodec em engradados com peso máximo de 300 kg, embaladas com intercalação



individual. Chapas visivelmente amassadas serão separadas e devolvidas sem acabamento. As chapas terão duas marcas em cada extremidade no sentido vertical de aproximadamente 30 mm. Pode ser necessária a furação da peça no processo de pintura. Chapas com espessura de 3mm não são recomendadas para dobras, após os serviços de pintura, podendo sofrer quebra e fissuras da tinta no local destas dobras.

**2.10. Peças Miúdas** – A Prodec não se responsabiliza pela perda de peças miúdas no processo, em decorrência da dificuldade de fixação destas peças. Antes do envio do lote, é indispensável que o cliente envie à Prodec uma ao menos uma peça para avaliação dos serviços e respectivo cálculo do preço.

**2.11.** A Prodec adota, como padrão, uma embalagem única para todos os seus clientes. No entanto, caso o cliente tenha interesse deverá informar no ato da aprovação do orçamento as opções/validação de qualquer custo adicional.

### 3. Preços e Condições

**3.1.** O Cliente pagará à Prodec os preços acordados na Proposta.

**3.2.** Os pagamentos serão feitos de acordo com as condições de pagamento estabelecidas na Proposta. A Prodec se reserva o direito de alterar os termos de pagamento ou descontinuar o fornecimento individual com o Cliente a qualquer momento, no caso de, na opinião da Prodec, a condição financeira do Cliente não possa garantir o pagamento.

**3.3.** Havendo atraso no pagamento, o Cliente arcará com cláusula penal moratória no importe de 2% (dois por cento) sobre o valor devido, além de juros moratórios de 1% ao mês e correção monetária pela variação do IPC-A do IBGE.

### 4. Reclamações por Não Conformidade

**4.1.** O Cliente deve examinar cuidadosamente todos os Materiais beneficiados pela Prodec após a entrega/retirada, sem atrasos indevidos.

**4.2.** Verificada a não conformidade, o Cliente notificará a Prodec por escrito acerca de defeitos ou vícios de fornecimento, dentro de 60 (sessenta) dias corridos a partir da data de entrega/retirada. As informações devem incluir uma descrição detalhada do vício/defeito alegado, incluindo documentação fotográfica. Decorrido o prazo de 60 (sessenta) dias a contar da data da entrega, o fornecimento será considerado aceito, não cabendo ao Cliente reclamação posterior quanto à qualidade do beneficiamento.

**4.3.** A reclamação por vícios ou defeitos no beneficiamento não será considerada procedente se: (a) se o vício apontado decorrer do transporte ou armazenamento inadequado dos Materiais pelo Cliente; (b) se a Prodec, após a análise dos Materiais, determinar que não é defeituoso por ocorrer discrepâncias dentro das tolerâncias habituais de fornecimento, abrangidas pelas Normas Técnicas aplicáveis; (c) se houver autorização prévia do Cliente para que fosse realizado o beneficiamento sobre outra camada de pintura pré-existente, não realizada pela Prodec; (d) se o Cliente foi previamente avisado de não conformidades nos Materiais a serem beneficiados e determinou que o beneficiamento fosse realizado..

**4.4.** Se o Cliente erroneamente declarar reclamações por defeitos, a Prodec poderá cobrar do Cliente os custos razoavelmente incorridos.

**4.5.** A Prodec, considerando a reclamação procedente nos termos estabelecidos nestes T&C prestará o seguinte desempenho subsequente, a seu exclusivo critério: (a) realizará novo beneficiamento nos Materiais ou (b) fará a reposição da peça.



## 5. Garantia

O prazo de garantia dos serviços (beneficiamentos) realizados pela Prodec é de 10 (dez) anos, a contar da data da emissão da respectiva Nota Fiscal, já incluído o prazo de garantia legal, nas condições especificadas abaixo.

Para que a garantia seja válida durante o prazo de vigência, as condições abaixo deverão ser observadas. Tais condições/informações devem ser compartilhadas com o consumidor final pelo Cliente.

### 5.1. ANODIZAÇÃO

A PRODEC garante seu revestimento anódico (Anodização) por um período de 10 (dez) anos a contar da data de emissão da nota fiscal, já incluído o prazo de garantia legal, contra corrosão atmosférica e solidez à luz. Os serviços prestados pela PRODEC atendem a ABNT NBR 12609, estando em conformidade com os seguintes testes:

NBR 12609 - "Anodização para fins Arquitetônicos"

NBR 12610 - "Determinação da espessura da camada pelo método Eddy Current";

NBR 12612 - "Resistência da camada anódica colorida Intemperismo acelerado";

NBR 12613 - "Determinação da qualidade de Selagem por absorção corantes";

NBR 9243 - "Determinação da qualidade da Selagem por perda de massa";

NBR 15418 - "Determinação da Consistência da Camada Anódica – Método da Perda de Massa";

NBR 16807 - "Determinação de resistência a corrosão por exposição a névoa Salina Acética".

A garantia está condicionada a evidência de que se proceda uma limpeza periódica, utilizando detergente neutro a 5% em água, aplicado com esponja macia, seguido de enxágue, na seguinte periodicidade e conforme tabela de classes:

- A13 (de 11 a 15 micras) instalado em ambiente urbano/rural - limpeza a cada 18 meses;
- A18 (de 16 a 20 micras) instalado em ambiente litorâneo, limpeza a cada 12 meses
- A23 (de 21 a 23 micras) instalado em ambiente industrial/marítimo - limpeza a cada 6 meses.

### Exclusões da Garantia de Anodização:

**A garantia fornecida pela Prodec neste instrumento não será aplicável nos casos em que houver evidência que:**

1. Não houve limpeza periódica conforme indicado na norma ABNT NBR 12609, ou houve acúmulo de sedimentação de maresia por limpeza inadequada.
2. Foram utilizados produtos de limpeza como cloro, álcalis, ácidos, produtos abrasivos ou solventes em desacordo com a NBR 12609;
3. O material teve contato com produtos químicos como cloro, álcalis, ácidos, produtos abrasivos, ou solventes em desacordo com a NBR 12609, como por exemplo ácido muriático, Argamassa, Cimento, Massa de reboco, soda cáustica etc.;
4. Os perfis de alumínio foram submetidos a resíduo aquoso proveniente de infiltração de laje;
5. O material sofreu danos posteriores a anodização como cortes, soldagem, queima, impacto, arranhões, desgastes provocados por esforços mecânicos, vibração, trabalhos operacionais, fricção ou remoção da camada anódica;
6. Quando a camada anódica especificada for inadequada ao recomendado para seu ambiente típico, conforme indicado na Norma ABNT NBR 12609.
7. Quando a liga do alumínio não for a indicada para uso arquitetônico conforme especificado na norma ABNT NBR 12609.
8. Os serviços de anodização foram prestados também por outro fornecedor de beneficiamento.
9. Utilização de elementos de fixação de material cuja diferença de potencial elétrico ocasiona corrosão galvânica ou que não sejam de aço inox austenítico, sem o devido isolamento conforme especificado na NBR 10821-2;

10. O Material ainda embalado foi molhado pela chuva ou água corrente com posterior vaporização da umidade;
11. O material foi acondicionado inadequadamente, acarretando alteração de suas propriedades físico/químicas;
12. Ocorreram danos decorrentes de causas imprevisíveis como deformações do substrato, impactos, fricção, vazamentos ou aumentos anormais de temperatura.
13. Quando não for aplicado silicone neutro ou material equivalente nas áreas de corte, usinagem ou junção dos perfis anodizados, ocasionando exposição da superfície e maior risco de corrosão localizada.
14. As esquadrias anodizadas foram instaladas em construções com distância inferior a 100 m da orla marítima;
15. As esquadrias anodizadas foram instaladas em construções com piscinas internas;
16. A atmosfera do local onde foi instalada a esquadria é de alta agressividade, exposta a alta concentração de agentes químicos ou altas temperaturas (> 60°C), classificada nas categorias de corrosividade C4, C5 ou CX conforme TABELA 1 DA ISO 12944-2.

<b>TABELA 1 DA ISO 12944-2</b>		
<i>CATEGORIAS DE CORROSIVIDADE ATMOSFÉRICA E EXEMPLOS DE AMBIENTES TÍPICOS</i>		
<b>Categoria de corrosividade</b>	<b>Exemplos de ambientes típicos em clima temperado</b>	
	<b>Exterior</b>	<b>Interior</b>
C1: Muito Baixa		Ambientes aquecidos com atmosferas limpas, ex: Escritórios, hotéis, Shoppings, escolas
C2: Baixa	Atmosfera com baixo nível de poluição. Predominante em áreas rurais	Ambientes não aquecidos onde pode ocorrer condensação. EX: Armazens, áreas de esportes
C3: Média	Atmosferas Urbanas e industriais, com poluição moderada de dióxido de enxofre. Áreas costeiras com baixa salinidade	Salas de Produção com alta umidade e alguma poluição. Ex: Fábricas de alimentos, lavanderias, cervejarias, laticínios.
C4: Alta	Áreas Industriais e áreas costeiras com salinidade moderada	Indústrias Químicas, piscinas, navios de cabotagem e estaleiros
C5: Muito Alta	Áreas industriais com alta umidade e atmosfera agressiva. Áreas costeiras com alta salinidade	Edificações e áreas com condensação quase permanente e com alta poluição
CX: Extrema	Áreas de Offshore com alta salinidade e áreas industriais com umidade extrema e atmosfera agressiva. Atmosferas tropical e subtropical	áreas industriais com umidade extrema e atmosfera agressiva



## 5.2. PINTURA

A PRODEC garante seu revestimento orgânico em por um período de 10 (dez) anos a contar da data de emissão da nota fiscal, já incluído o prazo de garantia legal, contra corrosão atmosférica, calcinação e solidez a luz, dentro dos limites especificados pela NBR14125 e padrões normativos internacionais, estando assim em conformidade com os seguintes testes:

- NBR 14850 - Determinação da resistência ao intemperismo artificial (UV);
- ISO 16474-2 - Teste de intemperismo artificial acelerado (UV);
- NBR 14904 - Determinação da resistência ao intemperismo natural;
- ISO 2810 - Teste de intemperismo natural;
- NBR 14905 - Determinação da resistência à corrosão por exposição à névoa salina acética;
- NBR 14127 - Determinação da resistência ao impacto;
- ISO 6272-2 - Determinação da resistência ao impacto;
- NBR 12610 - Determinação da espessura de camadas não condutoras - Método de correntes parasitas (EddyCurrent);
- ISO 2360 - Determinação da espessura de camadas não condutoras;
- NBR 14126 - Determinação do brilho da película seca;
- NBR 14615 - Determinação da flexibilidade do revestimento orgânico — Método do mandril cônico;
- ISO 1519 - Teste de Dobramento – Mandril Cilíndrico;
- NBR 14622 - Determinação da aderência da pintura — Método de corte em X e corte em grade;
- ISO 2409 - Determinação da aderência da pintura - Método de corte em X;
- NBR 14682 - Determinação da aderência úmida de revestimentos — Método da panela de pressão;
- NBR 14849 - Determinação da resistência em relação ao grafite;
- ISO 2815 - Determinação de dureza de revestimento Buchholz;
- NBR 14901 - Determinação da resistência à corrosão acelerada — Método de Machu;
- NBR 14947 - Polimerização de tintas e vernizes – Método de Ensaio;
- ISO 22479 - Resistência a atmosferas úmidas contendo dióxido de enxofre

### LIMPEZA CONFORME NORMA NBR14125

A garantia está condicionada a evidência de que se proceda limpeza periódica, utilizando detergente neutro a 5% em água, aplicado com esponja macia, seguido de enxágue na frequência especificada abaixo:

Ambiente Típico	Frequência de limpeza
Urbano e Rural	A cada 3 meses
Marítima e Industrial	A cada 1 mês

### Exclusões da Garantia de Pintura:

A garantia fornecida pela Prodec neste instrumento não será aplicável nos casos em que houver evidência que:

1. O fabricante de esquadrias não aplicou silicone neutro no alumínio exposto das áreas de corte, usinagem e junção das peças, a fim de evitar o início de corrosão filiforme nesses locais
2. O material sofreu danos posteriores a pintura como cortes, soldagem, queima, impacto, arranhões, desgastes provocados por esforços mecânicos, vibração, trabalhos operacionais, fricção ou remoção da tinta
3. Utilização de elementos de fixação de material cuja diferença de potencial elétrico ocasiona corrosão galvânica ou que não sejam de aço inox austenítico, sem o devido isolamento conforme especificado na NBR 10821-2
4. Não houve limpeza adequada e periódica nas esquadrias conforme especificado na NBR14125;

5. Foram utilizados produtos de limpeza como cloro, álcalis, ácidos, produtos abrasivos ou solventes em desacordo com a NBR 14125;
6. O material teve contato com produtos químicos como cloro, álcalis, ácidos, produtos abrasivos ou solventes em desacordo com a NBR 14125, como por exemplo ácido muriático, Argamassa, Cimento, Massa de reboco, soda cáustica etc.;
7. A superfície pintada foi retocada por outra empresa de pintura;
8. Houve autorização previa para que fosse realizada a pintura sobre outra camada de tinta não aplicada pela Prodec;
9. Os perfis de alumínio foram submetidos a resíduo aquoso proveniente de infiltração de laje;
10. O Material ainda embalado foi molhado pela chuva ou água corrente com posterior vaporização da umidade;
11. A tinta utilizada para pintura foi fornecida pelo próprio cliente;
12. O material foi acondicionado inadequadamente, acarretando alteração de suas propriedades físico/químicas;
13. A liga do alumínio não for a indicada para uso arquitetônico, conforme especificado na NBR 14125;
14. O material pintado pela Prodec foi misturado com material pintado por outro beneficiador em uma mesma obra;
15. Ocorreram danos decorrentes de causas imprevisíveis como deformações do substrato, impactos, fricção, vazamentos ou aumentos anormais de temperatura.
16. As esquadrias pintadas foram instaladas em construções com distância inferior a 100 m da orla marítima;
17. As esquadrias pintadas foram instaladas em construções com piscinas internas;
18. A atmosfera do local onde foi instalada a esquadria é de alta agressividade, exposta a alta concentração de agentes químicos ou altas temperaturas (> 60°C), classificada nas categorias de corrosividade C4, C5 ou CX conforme TABELA 1 DA ISO 12944-2.

<b>TABELA 1 DA ISO 12944-2</b>		
<b>CATEGORIAS DE CORROSIVIDADE ATMOSFÉRICA E EXEMPLOS DE AMBIENTES TÍPICOS</b>		
<b>Categoria de corrosividade</b>	<b>Exemplos de ambientes típicos em clima temperado</b>	
	<b>Exterior</b>	<b>Interior</b>
C1: Muito Baixa		Ambientes aquecidos com atmosferas limpas, ex: Escritórios, hotéis, Shoppings, escolas
C2: Baixa	Atmosfera com baixo nível de poluição. Predominante em áreas rurais	Ambientes não aquecidos onde pode ocorrer condensação. EX: Armazens, áreas de esportes
C3: Média	Atmosferas Urbanas e industriais, com poluição moderada de dióxido de enxofre. Áreas costeiras com baixa salinidade	Salas de Produção com alta umidade e alguma poluição. Ex: Fábricas de alimentos, lavanderias, cervejarias, laticínios.
C4: Alta	Áreas Industriais e áreas costeiras com salinidade moderada	Indústrias Químicas, piscinas, navios de cabotagem e estaleiros
C5: Muito Alta	Áreas industriais com alta umidade e atmosfera agressiva. Áreas costeiras com alta salinidade	Edificações e áreas com condensação quase permanente e com alta poluição
CX: Extrema	Áreas de Offshore com alta salinidade e áreas industriais com umidade extrema e atmosfera agressiva. Atmosferas tropical e subtropical	áreas industriais com umidade extrema e atmosfera agressiva



### 5.3. ACABAMENTO PINTURA COM SUBLIMAÇÃO

A PRODEC garante seu revestimento orgânico em por um período de 10 (dez) anos a contar da data de emissão da nota fiscal, já incluído o prazo de garantia legal, contra corrosão atmosférica, calcinação e solidez a luz, dentro dos limites especificados pela NBR14125 e padrões normativos internacionais, estando assim em conformidade com os seguintes testes:

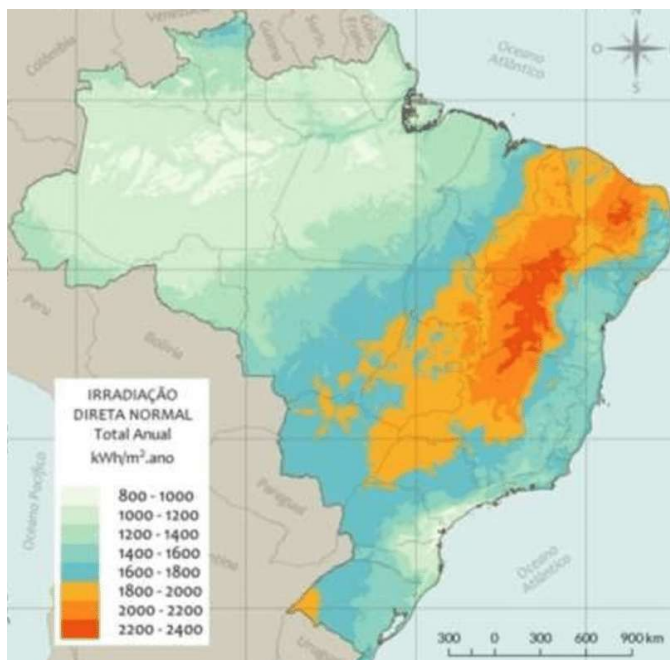
- NBR 14850 - Determinação da resistência ao intemperismo artificial (UV);
- ISO 16474-2 - Teste de intemperismo artificial acelerado (UV);
- NBR 14904 - Determinação da resistência ao intemperismo natural;
- ISO 2810 - Teste de intemperismo natural;
- NBR 14905 - Determinação da resistência à corrosão por exposição à névoa salina acética;
- NBR 14127 - Determinação da resistência ao impacto;
- ISO 6272-2 - Determinação da resistência ao impacto;
- NBR 12610 - Determinação da espessura de camadas não condutoras - Método de correntes parasitas (EddyCurrent);
- ISO 2360 - Determinação da espessura de camadas não condutoras;
- NBR 14126 - Determinação do brilho da película seca;
- NBR 14615 - Determinação da flexibilidade do revestimento orgânico — Método do mandril cônico;
- ISO 1519 - Teste de Dobramento – Mandril Cilíndrico;
- NBR 14622 - Determinação da aderência da pintura — Método de corte em X e corte em grade;
- ISO 2409 - Determinação da aderência da pintura - Método de corte em X;
- NBR 14682 - Determinação da aderência úmida de revestimentos — Método da panela de pressão;
- NBR 14849 - Determinação da resistência em relação ao grafite;
- ISO 2815 - Determinação de dureza de revestimento Buchholz;
- NBR 14901 - Determinação da resistência à corrosão acelerada — Método de Machu;
- NBR 14947 - Polimerização de tintas e vernizes – Método de Ensaio;
- ISO 22479 - Resistência a atmosferas úmidas contendo dióxido de enxofre

Durante o período da garantia, a alteração de cor máxima permitida será de  $\Delta E = 5$  unidades CIE Lab, calculada de acordo com ASTM 2244 e perda de brilho de 50% medida em um ângulo de 60º de acordo com a norma ISO 2813.

Para território identificado como zona vermelha ou laranja no *Mapa do Total Anual de Irradiação Solar Direta Normal no Brasil*, onde a irradiação é superior a 1800 KWh/m<sup>2</sup>/ano, a garantia está vinculada a utilização dos acabamentos da nossa linha Premium.

Obs.: O índice de Irradiação Normal direta pode ser verificado em sites especializados, como por exemplo:

<https://globalsolaratlas.info/map?s=-21.361653,-47.897644&m=site&c=-21.177632,-47.810098,11>



#### LIMPEZA CONFORME NORMA NBR14125

A garantia está condicionada a evidência de que se proceda limpeza periódica, utilizando detergente neutro a 5% em água, aplicado com esponja macia, seguido de enxágue na frequência especificada abaixo:

Ambiente Típico	Frequência de limpeza
Urbano e Rural	A cada 3 meses
Marítima e Industrial	A cada 1 mês

#### Exclusões da Garantia de Sublimação:

A garantia fornecida pela Prodec neste instrumento não será aplicável nos casos em que houver evidência que:

1. O fabricante de esquadrias não aplicou silicone neutro no alumínio exposto das áreas de corte, usinagem e junção das peças, a fim de evitar o início de corrosão filiforme nesses locais
2. O material sofreu danos posteriores a pintura como cortes, soldagem, queima, impacto, arranhões, desgastes provocados por esforços mecânicos, vibração, trabalhos operacionais, fricção ou remoção da tinta
3. Utilização de elementos de fixação de material cuja diferença de potencial elétrico ocasiona corrosão galvânica ou que não sejam de aço inox austenítico, sem o devido isolamento conforme especificado na NBR 10821-2
4. Não houve limpeza adequada e periódica nas esquadrias conforme especificado na NBR14125;
5. Foram utilizados produtos de limpeza como cloro, álcalis, ácidos, produtos abrasivos ou solventes em desacordo com a NBR 14125;
6. O material teve contato com produtos químicos como cloro, álcalis, ácidos, produtos abrasivos ou solventes em desacordo com a NBR 14125, como por exemplo ácido muriático, Argamassa, Cimento, Massa de reboco, soda cáustica etc.;
7. A superfície pintada foi retocada por outra empresa de pintura;
8. Houve autorização previa para que fosse realizada a pintura sobre outra camada de tinta não aplicada pela Prodec;
9. Os perfis de alumínio foram submetidos a resíduo aquoso proveniente de infiltração de laje;

10. O Material ainda embalado foi molhado pela chuva ou água corrente com posterior vaporização da umidade;
11. A tinta utilizada para pintura foi fornecida pelo próprio cliente;
12. O material foi acondicionado inadequadamente, acarretando alteração de suas propriedades físico/químicas;
13. A liga do alumínio não for a indicada para uso arquitetônico, conforme especificado na NBR 14125;
14. O material pintado pela Prodec foi misturado com material pintado por outro beneficiador em uma mesma obra;
15. Ocorreram danos decorrentes de causas imprevisíveis como deformações do substrato, impactos, fricção, vazamentos ou aumentos anormais de temperatura.
16. As esquadrias pintadas foram instaladas em construções com distância inferior a 100 m da orla marítima;
17. As esquadrias pintadas foram instaladas em construções com piscinas internas;
18. A atmosfera do local onde foi instalada a esquadria é de alta agressividade, exposta a alta concentração de agentes químicos ou altas temperaturas (> 60°C), classificada nas categorias de corrosividade C4, C5 ou CX conforme TABELA 1 DA ISO 12944-2.

<b>TABELA 1 DA ISO 12944-2</b>		
<i>CATEGORIAS DE CORROSIVIDADE ATMOSFÉRICA E EXEMPLOS DE AMBIENTES TÍPICOS</i>		
<b>Categoria de corrosividade</b>	<b>Exemplos de ambientes típicos em clima temperado</b>	
	<b>Exterior</b>	<b>Interior</b>
C1: Muito Baixa		Ambientes aquecidos com atmosferas limpas, ex: Escritórios, hotéis, Shoppings, escolas
C2: Baixa	Atmosfera com baixo nível de poluição. Predominante em áreas rurais	Ambientes não aquecidos onde pode ocorrer condensação. EX: Armazens, áreas de esportes
C3: Média	Atmosferas Urbanas e industriais, com poluição moderada de dióxido de enxofre. Áreas costeiras com baixa salinidade	Salas de Produção com alta umidade e alguma poluição. Ex: Fábricas de alimentos, lavanderias, cervejarias, laticínios.
C4: Alta	Áreas Industriais e áreas costeiras com salinidade moderada	Indústrias Químicas, piscinas, navios de cabotagem e estaleiros
C5: Muito Alta	Áreas industriais com alta umidade e atmosfera agressiva. Áreas costeiras com alta salinidade	Edificações e áreas com condensação quase permanente e com alta poluição
CX: Extrema	Áreas de Offshore com alta salinidade e áreas industriais com umidade extrema e atmosfera agressiva. Atmosferas tropical e subtropical	áreas industriais com umidade extrema e atmosfera agressiva



#### 5.4. ACABAMENTO PINTURA TINTA SOBRE TINTA (TST)

A PRODEC garante seu revestimento orgânico em por um período de 10 (dez) anos a contar da data de emissão da nota fiscal, já incluído o prazo de garantia legal, contra corrosão atmosférica, calcinação e solidez a luz, dentro dos limites especificados pela NBR14125 e padrões normativos internacionais, estando assim em conformidade com os seguintes testes:

- NBR 14850 - Determinação da resistência ao intemperismo artificial (UV);
- ISO 16474-2 - Teste de intemperismo artificial acelerado (UV);
- NBR 14904 - Determinação da resistência ao intemperismo natural;
- ISO 2810 - Teste de intemperismo natural;
- NBR 14905 - Determinação da resistência à corrosão por exposição à névoa salina acética;
- NBR 14127 - Determinação da resistência ao impacto;
- ISO 6272-2 - Determinação da resistência ao impacto;
- NBR 12610 - Determinação da espessura de camadas não condutoras - Método de correntes parasitas (EddyCurrent);
- ISO 2360 - Determinação da espessura de camadas não condutoras;
- NBR 14126 - Determinação do brilho da película seca;
- NBR 14615 - Determinação da flexibilidade do revestimento orgânico — Método do mandril cônico;
- ISO 1519 - Teste de Dobramento – Mandril Cilíndrico;
- NBR 14622 - Determinação da aderência da pintura — Método de corte em X e corte em grade;
- ISO 2409 - Determinação da aderência da pintura - Método de corte em X;
- NBR 14682 - Determinação da aderência úmida de revestimentos — Método da panela de pressão;
- NBR 14849 - Determinação da resistência em relação ao grafite;
- ISO 2815 - Determinação de dureza de revestimento Buchholz;
- NBR 14901 - Determinação da resistência à corrosão acelerada — Método de Machu;
- NBR 14947 - Polimerização de tintas e vernizes – Método de Ensaio;
- ISO 22479 - Resistência a atmosferas úmidas contendo dióxido de enxofre

Durante o período da garantia, a alteração de cor máxima permitida será de  $\Delta E = 5$  unidades CIE Lab, calculada de acordo com ASTM 2244 e perda de brilho de 50% medida em um ângulo de 60º de acordo com a norma ISO 2813.

#### LIMPEZA CONFORME NORMA NBR14125

A garantia está condicionada a evidência de que se proceda limpeza periódica, utilizando detergente neutro a 5% em água, aplicado com esponja macia, seguido de enxágue na frequência especificada abaixo:

Ambiente Típico	Frequência de limpeza
Urbano e Rural	A cada 3 meses
Marítima e Industrial	A cada 1 mês

#### Exclusões da Garantia de Tinta sobre Tinta:

A garantia fornecida pela Prodec neste instrumento não será aplicável nos casos em que houver evidência que:

1. O fabricante de esquadrias não aplicou silicone neutro no alumínio exposto das áreas de corte, usinagem e junção das peças, a fim de evitar o início de corrosão filiforme nesses locais
2. O material sofreu danos posteriores a pintura como cortes, soldagem, queima, impacto, arranhões, desgastes provocados por esforços mecânicos, vibração, trabalhos operacionais, fricção ou remoção da tinta

3. Utilização de elementos de fixação de material cuja diferença de potencial elétrico ocasione corrosão galvânica ou que não sejam de aço inox austenítico, sem o devido isolamento conforme especificado na NBR 10821-2
4. Não houve limpeza adequada e periódica nas esquadrias conforme especificado na NBR14125;
5. Foram utilizados produtos de limpeza como cloro, álcalis, ácidos, produtos abrasivos ou solventes em desacordo com a NBR 14125;
6. O material teve contato com produtos químicos como cloro, álcalis, ácidos, produtos abrasivos ou solventes em desacordo com a NBR 14125, como por exemplo ácido muriático, Argamassa, Cimento, Massa de reboco, soda cáustica etc.;
7. A superfície pintada foi retocada por outra empresa de pintura;
8. Houve autorização previa para que fosse realizada a pintura sobre outra camada de tinta não aplicada pela Prodec;
9. Os perfis de alumínio foram submetidos a resíduo aquoso proveniente de infiltração de laje;
10. O Material ainda embalado foi molhado pela chuva ou água corrente com posterior vaporização da umidade;
11. A tinta utilizada para pintura foi fornecida pelo próprio cliente;
12. O material foi acondicionado inadequadamente, acarretando alteração de suas propriedades físico/químicas;
13. A liga do alumínio não foi a indicada para uso arquitetônico, conforme especificado na NBR 14125;
14. O material pintado pela Prodec foi misturado com material pintado por outro beneficiador em uma mesma obra;
15. Ocorreram danos decorrentes de causas imprevisíveis como deformações do substrato, impactos, fricção, vazamentos ou aumentos anormais de temperatura.
16. As esquadrias pintadas foram instaladas em construções com distância inferior a 100 m da orla marítima;
17. As esquadrias pintadas foram instaladas em construções com piscinas internas;
18. A atmosfera do local onde foi instalada a esquadria é de alta agressividade, exposta a alta concentração de agentes químicos ou altas temperaturas (> 60°C), classificada nas categorias de corrosividade C4, C5 ou CX conforme TABELA 1 DA ISO 12944-2.

<b>TABELA 1 DA ISO 12944-2</b>		
<b>CATEGORIAS DE CORROSIVIDADE ATMOSFÉRICA E EXEMPLOS DE AMBIENTES TÍPICOS</b>		
<b>Categoria de corrosividade</b>	<b>Exemplos de ambientes típicos em clima temperado</b>	
	<b>Exterior</b>	<b>Interior</b>
C1: Muito Baixa		Ambientes aquecidos com atmosferas limpas, ex: Escritórios, hotéis, Shoppings, escolas
C2: Baixa	Atmosfera com baixo nível de poluição. Predominante em áreas rurais	Ambientes não aquecidos onde pode ocorrer condensação. EX: Armazens, áreas de esportes
C3: Média	Atmosferas Urbanas e industriais, com poluição moderada de dióxido de enxofre. Áreas costeiras com baixa salinidade	Salas de Produção com alta umidade e alguma poluição. Ex: Fábricas de alimentos, lavanderias, cervejarias, laticínios.
C4: Alta	Áreas Industriais e áreas costeiras com salinidade moderada	Indústrias Químicas, piscinas, navios de cabotagem e estaleiros
C5: Muito Alta	Áreas industriais com alta umidade e atmosfera agressiva. Áreas costeiras com alta salinidade	Edificações e áreas com condensação quase permanente e com alta poluição
CX: Extrema	Áreas de Offshore com alta salinidade e áreas industriais com umidade extrema e atmosfera agressiva. Atmosferas tropical e subtropical	áreas industriais com umidade extrema e atmosfera agressiva



## 6. Aspectos Fiscais

### OPERAÇÃO TRIANGULAR - TROCA DE NF

"Quando o fornecedor enviar a NF por conta e ordem do cliente (proprietário do material), precisamos que o proprietário do material emita, contra a Prodec, uma NF de remessa com o CFOP 5949. Esta NF de remessa é exigida na operação triangular conforme a legislação vigente de São Paulo. Esta NF é solicitada ao proprietário da mercadoria, pois é desta forma que ele informa que está ciente de que o material dele seguiu para aquele industrializador. O serviço solicitado não será concluído enquanto não ocorrer o recebimento da NF de simples remessa, podendo incorrer em atraso no prazo de entrega devido à impossibilidade de incluir o lote divergente em programação de produção. Sendo assim, o prazo para entrega do material será considerado a partir do recebimento da NF simples remessa. Após 180 (cento e oitenta) dias em que material estiver em nosso poder, o cliente deve emitir uma NF complementar de ICMS, devido ao término do prazo de suspensão da tributação de ICMS conforme RICMS/SP, caso o mesmo não tenha solicitado prorrogação de prazo perante o fisco. "A não retirada do material no prazo de 30 (trinta) dias após a comunicação de finalização dos serviços acarretará a perda da propriedade por abandono, nos termos do inciso III do artigo 1275 do Código Civil Brasileiro"

### Tributação

"A operação de "Remessa para Industrialização", prevista nos 402 e seguintes do RICMS-SP, não se aplica quando (i) o Encomendante caracterizar como "não contribuintes" e/ou consumidores finais e (ii) quando o objeto de beneficiamento for bens do ativo permanente.

Artigo 402 - O lançamento do imposto incidente na saída de mercadoria com destino a outro estabelecimento ou a trabalhador autônomo ou avulso que prestar serviço pessoal, num e noutro caso, para industrialização, observado o disposto nos artigos 409 e 410, fica suspenso, devendo ser efetivado no momento em que, após o retorno dos produtos industrializados ao estabelecimento de origem, autor da encomenda, por este for promovida a subsequente saída dos mesmos produtos

"Nas operações nos quais os clientes se caracterizarem como "não contribuintes de ICMS" ou "consumidores finais", configurar-se-á uma operação de prestação de serviço de beneficiamento, sujeito somente à incidência de ISSQN, de competência municipal, nos termos da Consulta Tributária da SEFAZ-SP nº 932/2012. Assim, informa a PRODEC que, nestes casos, somente irá receber em seu estabelecimento produtos acompanhados de Nota Fiscal sem destaque do imposto, com a descrição da natureza da operação "Saída de Mercadoria para Emprego na Prestação de Serviço sujeita a ISSQN (beneficiamento)", com o CFOP x.949, com fundamento no artigo 127 do RICMS/2000, indicando no campo "Informações Complementares" de todas os dados relativos ao serviço que será prestado e, ainda, a observação de que se trata de operação fora do campo de incidência do ICMS, mencionando o inciso VIII ou XIV do artigo 7º do RICMS/2000, bem como o subitem 14.05 da Lista de Serviços anexa à Lei Complementar nº 116/2003."

## 7. Limitações de Responsabilidade

9.1 A Prodec somente será responsável por danos decorrentes de: (i) conduta dolosa; (ii) conduta comprovadamente culposa.

9.2 A responsabilidade de indenização da Prodec será limitada ao preço dos serviços pagos pelo Cliente à Prodec.

9.3 A responsabilidade da Prodec estará limitada aos danos diretos comprovadamente sofridos pelo Cliente, não sendo a Prodec responsável por lucros cessantes, danos indiretos, consequenciais ou quaisquer outros danos.

## 8. Força Maior



10.1 Onde, devido a força maior, tais como, exemplificativamente, terrorismo, agitação civil, catástrofes naturais, incêndios, evento epidêmico ou pandêmico, greves e formalidades de transportes ou liberações alfandegárias, escassez ou racionamento de energia, escassez ou dificuldades na aquisição de matérias-primas ou fornecimento insuficiente ou atrasos na entrega ou impossibilidade de entrega pelos fornecedores, em que a Prodec esteja está impedida de cumprir as suas obrigações contratuais, os prazos de entrega e de serviço acordados devem ser considerados prorrogados pela duração do impedimento.10.2 A Prodec deverá informar o Cliente sobre a ocorrência de quaisquer dos eventos de força maior.10.3 Quando o impedimento persistir por 90 (noventa) dias ou mais, ambas as partes terão o direito de rescindir a transação individual afetada.

#### 9. Disposições Gerais

- 9.1. Estes T&C vigorarão por prazo indeterminado, para quaisquer fornecimentos realizados pela Prodec, podendo ser alterado mediante aditivos assinados pelas Partes (Prodec e Cliente).
- 9.2. Durante a vigência deste T&C, a Prodec, a seu exclusivo critério, poderá descontinuar um serviço ou acabamento, não estando vinculada a qualquer pedido que não tenha sido expressamente por ela aceito.
- 9.3. Este T&C obriga as Partes e seus sucessores legais.
- 9.4. A omissão, por qualquer das Partes, em qualquer tempo, de requerer o adimplemento pela outra parte de quaisquer cláusulas deste T&C não afetará o seu direito de exigir o adimplemento da mesma posteriormente, não caracterizando novação ou ainda renúncia a esse direito.
- 9.5. Na eventualidade de uma ou mais cláusulas contidas neste T&C serem, por qualquer razão, consideradas inválidas, ilegais ou inexequíveis, tal invalidade, ilegalidade ou inexequibilidade não deverá afetar quaisquer outras cláusulas.
- 9.6. Este documento contém informações de caráter sigiloso e reservado, destinadas unicamente ao destinatário identificado, seja pessoa física ou jurídica. É expressamente proibida sua reprodução, compartilhamento ou divulgação, total ou parcial, sem autorização prévia. O descumprimento destas condições poderá sujeitar o responsável às penalidades previstas na legislação aplicável.
- 9.7. As pessoas que assinam o presente T&C declaram que são investidas dos competentes poderes de ordem legal e societária para tanto, motivo pelo qual assegurarão, em qualquer hipótese e situação, a veracidade da presente declaração.
- 9.8. As Partes elegem o Foro da Comarca de Jandira/SP como o competente para dirimir quaisquer decorrentes do presente instrumento, por mais privilegiado que seja.

E assim, por estarem justas e contratadas, assinam as Partes o presente instrumento, para que produza os devidos fins e efeitos de direito.

PRODEC PROTEÇÃO E DECORAÇÃO DE METAIS LTDA.

[CLIENTE]

#### ANEXO I



## ESPECIFICAÇÕES DOS SERVIÇOS

### **ANODIZAÇÃO**

**\*NÃO APLICAMOS JATEAMENTO, POLIMENTO E ESCOVAMENTO EM CHAPAS OU CURVAS.**

Promove a formação de uma camada uniforme de óxido de alumínio na superfície, característica que proporciona uma melhora estética à peça e a protege contra corrosão e demais ataques do meio ambiente (como ar salino), fumaça industrial, entre outros. A inspeção do material produzido deve ser realizada na mesma posição de aplicação final da peça, considerando 3 metros de distância para aplicações em ambientes internos e 5 metros para externos. Como no processo de coloração ocorre uma deposição eletrolítica de sais metálicos na camada anódica e sofre as interferências de tempera ou elementos de liga, **as variações de tonalidades são normais e intrínsecas ao processo dentro de um mesmo padrão de cor, conforme Norma NBR 12609**, em especial quando o processo é realizado em lambris e chapas. A PRODEC utiliza padrões de tolerância, claro e escuro, para inspeção de um mesmo acabamento. Peças com riscos e atritos profundos, identificados antes do processo, serão separadas e devolvidas em natural, pois o processo de anodização pode realçar estes e outros defeitos de extrusão da peça. Para acabamentos polidos, jateados, escovados e interferência: faz-se necessário que: (i) no processo de transporte, as peças sejam intercaladas com papel ou plástico; (ii) que as faces visíveis dos perfis estejam totalmente protegidas com o material de embalagem, e (iii) que as peças estejam presas firmemente nos pacotes, a fim de evitar riscos ou atritos que não são possíveis de remover com o nosso polimento. Perfis com cavidades podem apresentar variação de brilho em acabamentos brilhantes, jateados e escovados. Considerar uma perda de aproximadamente 2,5 cm de cada ponta do perfil.

### **PINTURA**

As tintas utilizadas possuem composição estável e são formuladas para atingir padrões de altíssima qualidade, compatíveis com produtos sofisticados e de alta tecnologia. São fabricadas em diversas cores com acabamento brilhante, fosco, perolizado, texturizado, entre outros. Desvios em nuances de cor entre os perfis do mesmo lote ou entre o lote beneficiado e a amostra fornecida podem ocorrer dentro das tolerâncias habituais. Deve-se considerar perda de aproximadamente 2,5cm de uma das pontas do perfil.

**CORES TEXTURIZADAS** - Superfícies pintadas podem variar de textura conforme a variação de camada. Esta camada pode variar conforme o grau de dificuldade de aplicação da tinta no perfil devido sua geometria, ocasionalmente não proporcionando boa penetração nem alastramento, sendo assim, a superfície pintada pode apresentar aspecto cascudo e leves crateras quando os perfis apresentarem lados visíveis de difícil aplicação da tinta.

**CORES METÁLICAS** - Devido a variação das partículas do pigmento metálico, informamos que a cada lote pode ser percebido uma leve diferença no aspecto metálico.

**EFEITO AÇO OXIDADO** - Tem como proposta simular o efeito ocasionado pela oxidação (ferrugem) em aço.

**AÇO CORTEN** - matéria-prima composta de três diferentes tintas de granulometrias distintas, distribui-se de forma irregular na superfície do alumínio contribuindo para essa variação de nuances de cor. Sendo assim, poderá ocorrer diferença de tonalidades tanto para diferentes lotes quanto para materiais do mesmo lote. A tinta aplicada neste acabamento é microtexturizada, não proporcionando boa penetração e alastramento, ocasionalmente, a superfície pintada pode apresentar aspecto cascudo e leves crateras quando os perfis apresentarem lados visíveis de difícil penetração de tinta.



**CORTEN TEXTURIZADO** - Por se tratar de uma cor sólida é opção para obter uma cor próxima à oxidação (ferrugem) em aço com uniformidade e sem a variação de nuances proporcionada no acabamento AÇO CORTEN.

**PREMIUM CORTEN** - Outra forma de simular o efeito próximo da oxidação (ferrugem) em aço, diferente das variações de nuances do AÇO CORTEN e da cor sólida do CORTEN TEXTURIZADO, este acabamento oferece imagem com distribuição regular obtido pelo processo de sublimação. Esse acabamento é inadequado para fins de colagem de vidro.

**MADEIRA SUBLIMAÇÃO** - Após receber a pintura base com uma tinta desenvolvida especialmente para este acabamento, o perfil é embolsado em um filme plástico especial, no qual estão aplicados os desenhos do tipo da madeira selecionada. Em cavidades profundas poderá ocorrer falha no efeito madeira, por exemplo, trilho de portas de correr e janelas. Por não atender o teste de aderência de componentes seladores, não deve ser utilizado para fins de colagem de vidro. Para chapas, curvas e miúdas, antes do envio do lote é importante testar uma peça pelo menos para avaliação da viabilidade processo. Considerar uma perda de aproximadamente 2,5 cm de um ponta do perfil.

Desvios em nuances de cor entre os perfis do mesmo lote ou entre o lote beneficiado e a amostra fornecida podem ocorrer dentro das tolerâncias habituais. A PRODEC utiliza padrões de tolerância, claro e escuro, para inspeção de um mesmo acabamento.

#### **MADEIRA TINTA SOBRE TINTA**

A decoração obtida pelo acabamento de tinta sobre tinta é feita através da utilização de um rolo de impressão de tela contendo o desenho do veio da madeira. Quanto mais próximo este rolo estiver da superfície a ser decorada, melhor a definição do desenho sobre esta superfície. Sendo assim, perfis que possuem superfícies com curvaturas, cavidades ou relevos apresentarão um acabamento com veio mais difuso, onde quanto maior o desnível da superfície menor a definição deste veio, podendo apresentar diferença de tonalidade devida esta difusão. Perfis que possuem cavidades profundas podem apresentar descontinuidade do veio nas quinas dessas regiões, assim como os lambris ripados podem apresentar ausência do veio nas suas laterais. Não aplicável em curvas e chapas dobradas. Considerar uma perda de aproximadamente 3,0 cm de cada ponta do perfil.

**BICOLOR** - Pintura de um lado, anodização do outro. Caso existam áreas não visíveis na peça, onde não seja necessário aplicação de acabamento, é imprescindível destacar estas áreas no desenho da peça. (Não aplicável em face anodizada com camadas de classe A18 ou A23)