



Especificaciones QUALICOAT 2024

Especificaciones concernientes a la marca de calidad
para los recubrimientos por termolacado (líquido o
polvo) del aluminio destinado a la arquitectura

Versión Máster (V01) Rev. 15.01.24

Aplicable a partir del 01.01.2024

VERSIÓN EN ESPAÑOL EMITIDA POR AEA (www.asoc-aluminio.es)

Autores: GT Especificaciones
Pascale Bellot

Código de documento: SPEC 2024

Sección QQM: 7.2.6, 7.4.15, 7.8.2, 9.9.2

Fecha de aprobación: 15.11.2023

Aprobado por: Comité Ejecutivo

Aplicable a partir de: 01.01.2024

Versión: 01

Nº. Páginas: 125



ÍNDICE

1. INFORMACIÓN GENERAL	7
2. MÉTODOS DE ENSAYO Y REQUERIMIENTOS	13
2.1. Aspecto	13
2.2. Brillo	14
2.3. Espesor del recubrimiento	14
2.4. Adherencia	15
2.4.1 Adherencia en seco	15
2.4.2 Adherencia en húmedo	15
2.5. Indentación Buchholz	16
2.6. Ensayo de embutición (solo para las aprobaciones de recubrimientos orgánicos)	16
2.7. Ensayo de doblado	16
2.8. Ensayo de Impacto	17
2.9. Resistencia a atmósferas húmedas conteniendo dióxido de azufre	18
2.10. Resistencia a la niebla salina acética	18
2.11. Test Machu	19
2.12. Ensayo de envejecimiento acelerado	20
2.12.1 Ensayo de envejecimiento acelerado para las clases 1, 1.5 y 2	20
2.12.2 Ensayo de envejecimiento acelerado para la clase 3	21
2.13. Ensayo de envejecimiento natural	22
2.14. Ensayo de polimerización	24
2.15. Resistencia al mortero	24
2.16. Resistencia a la humedad en atmósfera constante	25
2.17. Aserramiento, fresado y taladrado	25
2.18. Ensayo de corrosión filiforme	25
2.19. Ensayo de la mancha de agua	27
2.20. Ensayo de resistencia al rayado y al desgaste (Martindale)	27
3. PRESCRIPCIONES DE TRABAJO	30
3.1. Almacenamiento de los productos a tratar y disposición del equipo	30
3.1.1 Almacenamiento	30
3.1.2 Diseño de la planta	30
3.2. Preparación de la superficie	30
3.2.1 Tasa de ataque	31
3.3. Recubrimientos químicos de conversión	31
3.3.1 Tratamiento de conversión crómico	32
3.3.2 Pretratamientos químicos	32
3.4. Pretratamiento anódico (calificación SEASIDE automática)	33
3.4.1 Requisitos para el proceso de preanodizado interno	34
3.4.1.1 Preparación de la superficie	34
3.4.1.2 Ataque	34
3.4.1.3 Espesor de la capa preanodizada	34
3.4.1.4 Tratamiento posterior y aclarado tras el preanodizado	34
3.4.1.5 Registro de resultados de ensayo del baño de anodizado	35
3.4.2 Requisitos para el tratamiento y el recubrimiento del aluminio preanodizado	35
3.4.2.1 Condiciones de almacenaje	35
3.4.2.2 Tiempo de almacenamiento y transporte	35
3.4.2.3 Pretratamiento y aclarado antes del recubrimiento	35
3.4.2.4 Registro de los resultados de los ensayos en los productos terminados	36
3.4.2.5 Cooperación entre el anodizador externo y el lacador	36
3.5. Recubrimientos electroforéticos	37
3.6. Secado	37
3.7. Lacado y horneado	37



3.7.1	Lacado.....	37
3.7.2	Horneado.....	38
3.8.	Laboratorio	38
3.9.	Autocontrol	39
3.10.	Instrucciones de trabajo	39
3.11.	Registros	39
4.	APROBACIÓN DE RECUBRIMIENTOS ORGÁNICOS	41
4.1.	Concesión de una aprobación	41
4.1.1	Información técnica.....	42
4.1.2	Equipamiento mínimo de laboratorio	42
4.1.3	Ensayos para la concesión de una aprobación	43
4.1.4	Colores básicos a ensayar para una aprobación estándar y extensiones metalizadas	43
4.1.4.1	Aprobaciones standard	43
4.1.4.2	Extensiones metálicas	44
4.1.5	Colores básicos a ensayar para aprobaciones especiales	44
4.1.5.1	Aprobaciones especiales válidas para un solo color.....	44
4.1.6	Muestreo	44
4.1.7	Evaluación de los resultados	44
4.1.8	Inspección de plantas productoras de recubrimientos	45
4.2.	Renovación de una aprobación	46
4.2.1	Ensayos de laboratorio y exposición en Florida	46
4.2.1.1	Renovación de las aprobaciones de clase 1 y clase 1.5	46
4.2.1.2	Renovación de las aprobaciones clase 2 y clase 3.....	46
4.2.1.3	Renovación de las aprobaciones especiales.....	46
4.2.2	Muestreo	47
4.2.3	Evaluación de los resultados de los ensayos de laboratorio.....	47
4.2.4	Evaluación de los resultados del ensayo de Florida	47
4.2.5	Colores prohibidos.....	48
4.2.6	Colores suspendidos	49
4.2.7	Cancelación de una aprobación o extensión.....	49
4.2.7.1	Retirada por QUALICOAT	49
4.2.7.2	Retirada voluntaria.....	50
4.2.8	Procedimiento para eliminar la prohibición de familias de colores de clase 2	51
4.3.	Derecho de apelación del fabricante del recubrimiento en polvo	51
4.4.	Uso del logo por los fabricantes de polvo	51
5.	LICENCIA DE LOS CENTROS DE PRODUCCIÓN DE RECUBRIDORES	53
5.1.	Concesión de una licencia (marca de calidad)	53
5.1.1	Inspección de materiales	54
5.1.2	Inspección de materiales	54
5.1.3	Inspección del equipamiento de laboratorio	54
5.1.4	Inspección del proceso de producción y del equipamiento	54
5.1.5	Inspección del pretratamiento químico	54
5.1.6	Inspección de producto acabado	54
5.1.7	Control de los paneles de ensayo	55
5.1.8	Verificación del autocontrol y de los registros	55
5.1.9	Evaluación final para la concesión de la licencia	55
5.1.10	Calificación "SEASIDE"	56
5.1.11	Calificación "SEASIDE (PRE-OX)"	56
5.2.	Control periódico de las licencias	56
5.2.1	Verificación de los datos relativos a las líneas de recubrimiento	57
5.2.2	Equipamiento y listas de control de los inspectores.....	57
5.2.3	Ensayos de corrosión.....	58
5.2.3.1	Ensayo Machu.....	58
5.2.3.2	Ensayo de niebla salina acética y ensayo de corrosión filiforme.....	58



5.2.3.3	Casos especiales	58
5.2.4	Evaluación final para la renovación de licencia	59
5.2.5	Licencias con la calificación «SEASIDE».....	59
5.2.6	Licencias con la calificación «SEASIDE (PRE-OX)».....	59
5.2.7	Suspensión de una inspección	60
5.3.	Derecho de apelación del licenciatario	60
5.4.	Confidencialidad de la información	60
5.5.	Plazos para la presentación de los informes de inspección	60
5.6.	Uso del logo por los licenciatarios	60
5.7.	Formación de los licenciatarios	60
6.	PROCEDIMIENTOS DE AUTOCONTROL	62
6.1.	Control de los parámetros del proceso de producción	62
6.1.1	Baños de pretratamiento químico	62
6.1.2	Calidad del agua.....	62
6.1.3	Control de la temperatura de los baños de pretratamiento y de lavado	62
6.1.4	Control de la temperatura de secado	62
6.1.5	Control de las condiciones de horneado	62
6.2.	Control de calidad del pretratamiento químico	63
6.2.1	Control de la tasa de ataque.....	63
6.2.2	Control del peso de la capa de conversión	63
6.3.	Control de calidad de los productos acabados	63
6.3.1	Control del brillo (ISO 2813)	63
6.3.2	Control de espesores (ISO 2360).....	63
6.3.3	Control del aspecto visual	63
6.3.4	Control de adherencia	64
6.3.4.1	Adherencia en seco (ISO 2409).....	64
6.3.4.2	Adherencia en húmedo	64
6.3.5	Ensayo de polimerización.....	64
6.3.6	Ensayo de doblado (ISO 1519)	64
6.3.7	Ensayo de impacto (ISO 6272 / ASTM D 2794)	64
6.4.	Registros de los controles de calidad	64
6.4.1	Registro de los controles del proceso de producción.....	64
6.4.2	Registro de los controles realizados sobre los paneles de ensayo	64
6.4.3	Registro de los controles de los productos acabados	65
6.4.4	Registros de control efectuados por el fabricante de productos químicos	65
6.5.	Tabla de síntesis de las Especificaciones de Autocontrol	66
APÉNDICES		68
A1 – Reglamento de uso de la Marca de Calidad QUALICOAT para los recubrimientos orgánicos en polvo y líquidos del aluminio destinado a la arquitectura		68
A2 – Lista de procedimientos aprobados en la actualidad		73
A3 – Declaración obligatoria de cambios en la formulación de los materiales para recubrimientos orgánicos aprobados por QUALICOAT		74
A4 – Recubrimientos orgánicos metalizados		76
A5 – Especificaciones particulares para el lacado de accesorios de aluminio para aplicaciones en arquitectura bajo la marca de calidad QUALICOAT		78
A6 – Aprobación de pretratamientos químicos		79
A6b – Muestreo y ensayos preliminares (PST) de sistemas de pretratamiento con procesos modificados o nuevas tecnologías		87
A7 – Especificaciones para los baños de tratamiento		90
A8 – Lista de tolerancias de color previas a la concesión o renovación de una aprobación (para laboratorios QUALICOAT)		91
A9 – Lista de normas		92
A10 – Resumen de las exigencias para la aprobación de los materiales de recubrimiento en polvo (todas las clases).....		94



A11 – Familias RAL y colores críticos	97
A12 - Listas de tolerancias de color después de ensayos de exposición a la intemperie para otorgar o renovar una aprobación	103
A14 – Especificaciones para material con recubrimiento en polvo apto para postformado	106
A15 – Especificaciones para anodizadores externos	121



Capítulo 1

Información General

1. Información General

Alcance de las Especificaciones

Estas especificaciones no se aplican al lacado en banda. Las presentes Especificaciones se refieren a la marca de calidad QUALICOAT, que es una marca registrada. El Reglamento para el uso de la marca de calidad se recoge en el [Apéndice A1](#).

QUALICOAT no permite que las presiones comerciales, financieras o de otro tipo comprometan su imparcialidad. Las Especificaciones pueden modificarse cuando se haya identificado un riesgo para la imparcialidad o cuando deban ajustarse a las nuevas normas.

El objeto de estas Especificaciones es fijar las exigencias mínimas que deberán cumplir las instalaciones de producción, las líneas de recubrimiento, los materiales de recubrimiento orgánicos, los materiales de conversión químicos, los procesos y los productos terminados.

Estas Especificaciones son la base para la concesión y el mantenimiento de la Marca de Calidad. Todas las prescripciones de estas Especificaciones deberán ser cumplidas para la obtención y el mantenimiento de la Marca. En el caso de detectarse ambigüedades o incertidumbres en cualquier parte de estas Especificaciones, se debe solicitar su aclaración a QUALICOAT.

Las prescripciones para las instalaciones de producción y las líneas de recubrimiento, son las exigencias mínimas para producir una buena calidad. Pueden utilizarse otros procedimientos, pero a condición de que hayan sido previamente aprobados por QUALICOAT.

Estas Especificaciones deben permitir realizar los productos lacados de calidad superior destinados a las aplicaciones arquitectónicas, sea cual sea el método de recubrimiento utilizado. Todo tratamiento posterior no previsto en estas Especificaciones puede afectar a la calidad de un producto lacado y compromete la responsabilidad de aquel que lo practique.

Los procedimientos para otorgar y renovar una licencia de decoración se establecen en un documento aparte (Especificaciones de QUALIDECO – Apéndice a las Especificaciones de QUALICOAT) que se puede descargar del [sitio web de QUALICOAT](#).

Estas especificaciones se aplican al material apto para el postformado, pero las normas, ensayos y procedimientos específicos sólo se detallan en el [Apéndice A14](#) - Especificaciones para el material con recubrimiento en polvo apto para el postformado. No se menciona el postformado en los Capítulos 2-6.

Publicación y revisión de las Especificaciones

Las Especificaciones pueden ser completadas o modificadas mediante hojas de actualización que recogen e incorporan las decisiones de QUALICOAT, a la espera de una nueva edición. Estas hojas numeradas recogerán el objeto, fecha y descripción de la resolución de QUALICOAT. Incluirán la fecha de aplicación. El responsable de calidad de la sociedad detentadora de la Marca debe de estar siempre en posesión de la última versión de estas Especificaciones.

Las Especificaciones y las hojas de actualización se publican en Internet (www.qualicoat.net). También serán comunicadas a todos los licenciarios y a los poseedores de aprobaciones.

El material de aleación de aluminio

El material de aluminio o aleación de aluminio debe ser adecuado para los procesos de recubrimiento especificados en este documento.

Estará libre de corrosión y no tendrá ningún recubrimiento anódico u orgánico (excepto el pretratamiento anódico como se describe en estas Especificaciones). También debe estar libre de contaminantes, especialmente lubricantes de silicona. Los radios de los bordes deben ser lo más grandes posible.

QUALICOAT 3.0

Para abordar los problemas de la corrosión y la duración de los acabados de los recubrimientos, QUALICOAT ha completado un amplio programa de investigación denominado "QUALICOAT 3.0". Los principios de esta nueva evaluación de la calidad de los elementos de aleación, la calidad de la extrusión, la microestructura y el potencial de corrosión del aluminio primario y reciclado, se describen en un documento aparte ([Apéndice A13 - QUALICOAT 3.0](#)).

Materiales de recubrimiento y pretratamiento

Los licenciarios que posean la marca de calidad tratarán todos los productos destinados a aplicaciones arquitectónicas de acuerdo con estas Especificaciones y solo utilizarán materiales de recubrimiento orgánicos y materiales de conversión química aprobados por QUALICOAT para dichos productos. Para aplicaciones arquitectónicas externas, otros materiales se pueden usar solo a solicitud escrita del cliente y solo si hay razones técnicas para hacerlo. No está permitido utilizar materiales no aprobados, por razones comerciales.

Formación

Los licenciarios deberán asistir a programas de capacitación organizados regularmente por el Licenciario General o QUALICOAT.

Idioma

La versión oficial de estas especificaciones se deriva de la versión en lengua inglesa.

En la versión inglesa, ciertas formas verbales tienen significados que corresponden a los requisitos de las Directivas ISO/IEC, Parte 2, Cláusula 7.

Las siguientes formas verbales indican requisitos estrictos que deben seguirse para cumplir con estas especificaciones y de los que no se permite ninguna desviación:

- Debe.
- No debe.

Las siguientes formas verbales indican que, entre varias posibilidades, se recomienda una como especialmente adecuada, sin mencionar ni excluir otras, o que se prefiere un determinado curso de acción pero no necesariamente se exige. Además, en la forma negativa, se desaprueba una determinada posibilidad o curso de acción, pero no se prohíbe:

- Debería.



- No debería.

Las siguientes formas verbales indican un curso de acción permisible dentro de los límites de estas especificaciones:

- Puede.
- No es necesario.

Las siguientes formas verbales se utilizan para declaraciones de posibilidad y capacidad, ya sean materiales, físicas o causales:

- Puede.
- No puede.

Definiciones

Homologación:

Confirmación de que un producto específico (para recubrimiento o pretratamiento químico) satisface las exigencias de las Especificaciones QUALICOAT.

Existen las siguientes categorías de homologaciones:

Clasificación	Descripción
P-Nº	Homologación de un sistema de recubrimiento en polvo o líquido
PF-Nº	Homologación de un sistema de recubrimiento en polvo apto para postformado
A-Nº	Homologación de un sistema de pretratamiento químico ("recubrimiento de conversión") para material decapado
AP-Nº	Homologación de un sistema de pretratamiento químico ("recubrimiento de conversión") para material preanodizado
AN-Nº	Homologación de un sistema de pretratamiento químico (con procesos modificados o nuevas tecnologías)

Línea de lacado:

Una línea de lacado de aluminio para aplicaciones arquitectónicas que incluye **un único ciclo de pretratamiento** (preparación de la superficie, tratamiento de conversión y secado y un ciclo de lacado (una o más cabinas y hornos de polimerización)).

Línea continua:

Una línea de producción donde las piezas a lacar son pretratadas, lacadas y curadas sin ninguna manipulación intermedia.

Índice de curado:

Un índice numérico que cuantifica directamente a partir del gráfico de curado, el grado de curado total del recubrimiento experimentado, contra el programa de curado de la pintura del proveedor del recubrimiento.

Licencia/Sub-licencia:

Autorización para utilizar la marca de calidad de acuerdo con las Especificaciones QUALICOAT para todos los recubrimientos de aluminio para aplicaciones arquitectónicas producidos en la(s) línea(s) de recubrimiento del centro de producción inspeccionado.

Licenciario/Sub-licenciario:

La persona jurídica que explota el centro de producción inspeccionado, es titular de la licencia QUALICOAT para este centro de producción específico y actúa como licenciario específico en el mercado. Esto significa



comercializar todos los recubrimientos sobre aluminio arquitectónico producidos en este centro de producción utilizando la marca QUALICOAT de acuerdo con las Especificaciones. La misma persona jurídica también puede explotar otros centros de producción y ser titular de licencias QUALICOAT independientes para los mismos.

Licencia general:	Permiso para conceder licencias y aprobaciones en un territorio concreto.
Licenciario General (LG):	Asociación nacional o internacional que posee la licencia general QUALICOAT para un territorio definido.
Material para postformado:	Material de aluminio laminado en frío recubierto apto para postformado (chapas o bobinas).
Postformado:	Acción de trabajar, mediante plegado o conformado (estampado), chapas o bobinas de aluminio ya recubiertas.
Ciclo de pretratamiento:	Sistema de tanques para la aplicación por pulverización o inmersión de productos químicos, enjuagues y/o procesos electroquímicos, creando una secuencia de proceso para el pretratamiento de las piezas a recubrir. Un solo ciclo de pretratamiento comprende una etapa específica de recubrimiento de conversión química o, en el caso del preanodizado, el baño de preanodizado.
Centro de producción:	Instalación de producción de materiales de recubrimiento, productos químicos o recubrimientos. En el caso de una instalación de recubrimiento, el licenciario puede operar una o varias líneas de recubrimiento en un centro de producción. Un centro de producción deberá tener una dirección postal distinta.
Laboratorios de ensayo:	Entidades independientes de ensayos de la calidad y de inspección debidamente autorizadas por el Licenciario General o por QUALICOAT.



Capítulo 2

Métodos de Ensayo y Exigencias

2. Métodos de ensayo y requerimientos

Los métodos de ensayo descritos a continuación se utilizarán para el control de los productos terminados y para la aprobación de materiales de recubrimiento orgánicos y materiales de conversión química (ver capítulos [4](#) y [5](#)).

Los métodos de ensayo están basados en normas internacionales, cuando éstas existen, y están relacionadas en el [Apéndice A9](#). Las exigencias han sido especificadas por QUALICOAT sobre la base de experiencias prácticas y/o programas de ensayo organizados por QUALICOAT.

Para los ensayos mecánicos estipulados en § [2.6](#), § [2.7](#) y § [2.8](#), las probetas de ensayo deben ser de la aleación AA 5005 H24 o H14 (AlMg 1-semi duro), de 0,8 o 1 mm. de espesor, u otros aprobados por QUALICOAT. Todos los ensayos mecánicos deben realizarse por la cara opuesta a la superficie significativa.

Para los ensayos de corrosión (§ [2.10](#) y § [2.11](#)), las muestras de ensayo deben realizarse en la aleación AA 6060 o AA 6063. Si la producción principal en una línea de recubrimiento se realiza en planchas o aleaciones distintas de las AA 6060 o AA 6063 los ensayos de corrosión deben realizarse con el material que realmente se trabaja.

2.1. Aspecto

El aspecto se evaluará sobre la **superficie significativa**.

La superficie significativa debe ser definida por el cliente y es la parte de la superficie total que es esencial para el aspecto y utilización de la pieza. Se excluyen los bordes, las hendiduras profundas y las superficies secundarias. El recubrimiento orgánico sobre las superficies significativas no puede tener ningún rasguño que llegue al metal. Cuando se examine el recubrimiento orgánico sobre las superficies significativas bajo un ángulo oblicuo de 60°, aproximadamente, ninguno de los defectos relacionados a continuación deberá ser visible a una distancia de 3 metros: rugosidad excesiva, líneas de colores, burbujas, inclusiones, cráteres, hinchazones, manchas, picaduras, rasguños u otros defectos eventuales.

El recubrimiento será de color y brillo uniformes con buena capacidad de cubrición. Cuando se inspeccione una pieza en obra deben cumplirse las siguientes condiciones:

- para las piezas usadas al exterior: el recubrimiento debe inspeccionarse a una distancia, como mínimo, de 5 metros.
- para las piezas usadas en interiores: el recubrimiento debe inspeccionarse a una distancia, como mínimo, de 3 metros.

Exigencias específicas para ensayar y aprobar materiales de recubrimiento (laboratorios):

El color del recubrimiento orgánico se medirá en la superficie significativa.

La desviación de color (ISO 11664-4) de la carta RAL certificada no debe ser mayor que el límite prescrito en [Apéndice A8](#).¹

¹ Lista de tolerancias de color previas a la concesión o renovación de una aprobación (para laboratorios QUALICOAT)

2.2. Brillo

ISO 2813 - Utilizando luz incidente a 60° de la normal.

Nota: Si la superficie significativa es muy pequeña (con acabado estructurado tipo a², o altamente metalizado), tan inaccesible como para permitir una medición del brillo con el aparato, se deberá comparar el brillo visualmente con una probeta de referencia suministrada por el proveedor de polvo (bajo el mismo ángulo de observación).

EXIGENCIAS:

Categoría de Brillo	Intervalo de Brillo			Variación aceptable*		
1 (mate)	0	-	30	+/-	5	unidades
2 (satinado)	31	-	70	+/-	7	unidades
3 (brillo)	71	-	100	+/-	10	unidades

(* Variación admisible con relación al valor nominal especificado por el fabricante de la pintura)

2.3. Espesor del recubrimiento

ISO 2360

El espesor del recubrimiento orgánico en cada parte a ser ensayada se medirá en la superficie significativa en no menos de *cinco áreas de medición* (aprox.1 cm²).

EXIGENCIAS:

Pintura en polvo³:

Clase 1	:	60 µm
Clase 1.5	:	60 µm
Clase 2	:	60 µm
Clase 3	:	50 µm
Polvos con dos capas (clases 1 y 2)	:	110 µm
Polvos PVDF con dos capas	:	80 µm

Pinturas líquidas

Se definirán por el proveedor de recubrimiento líquido y documentado en una ficha técnica con la aprobación del Comité Ejecutivo.

Otros recubrimientos orgánicos pueden requerir espesores diferentes, pero sólo deberán aplicarse con la aprobación del Comité Ejecutivo.

Evaluación final

Ninguno de los valores medidos deberá ser inferior al 80% del valor mínimo especificado; de lo contrario, el ensayo de espesor en su conjunto se considerará insatisfactorio.

Los resultados se evaluarán según se muestra en **cuatro ejemplos típicos** (espesor mínimo para recubrimientos de 60 µm):

² Ver [Apéndice A3](#)

³ Existen diferentes clases de polvos de recubrimiento que cumplen con diferentes requisitos. La clase a la que corresponde cada recubrimiento de pintura aparece indicada en su correspondiente aprobación.

Ejemplo 1:

Valores medidos en μm : 82, 68, 75, 93, 86 media: 81

Apreciación: Esta muestra es satisfactoria.

Ejemplo 2:

Valores medidos en μm : 75, 68, 63, 66, 56 media: 66

Apreciación: Esta pieza es buena, dado que el espesor medio es superior a 60 μm y que ningún valor medido es inferior a 48 μm (80% de 60 μm).

Ejemplo 3:

Valores medidos en μm : 57, 60, 59, 62, 53 media: 58

Apreciación: Esta pieza no es satisfactoria y entra dentro del artículo de "piezas no conformes" de la tabla [5.1.6](#).

Ejemplo 4:

Valores medidos en μm : 85, 67, 71, 64, 44 media: 66

Apreciación: Esta muestra es no satisfactoria, aunque el espesor medio es superior a 60 μm . La visita de inspección debe ser considerada como no conforme, ya que uno de los valores medidos (44 μm) es inferior al límite del 80% del valor exigido (48 μm).

2.4. Adherencia

2.4.1 Adherencia en seco

ISO 2409

Se utilizará una cinta adhesiva con una resistencia de adhesión entre 6 N por 25 mm de ancho y 10 N por 25 mm de ancho. La cinta debe tener al menos 25 mm de ancho.

La separación de los cortes debe ser de 1 mm para espesores de recubrimiento orgánico de hasta 60 μm , 2 mm para espesores entre 60 μm y 120 μm , y 3 mm para espesores superiores a 120 μm .

EXIGENCIAS:

El resultado deberá ser 0.

2.4.2 Adherencia en húmedo

Sumergir la muestra durante dos horas en agua hirviendo desmineralizada (máximo 10 $\mu\text{S}/\text{cm}$ a 25°C). Retirar la muestra y dejarla enfriar a temperatura ambiente. Después de una hora, pero dentro de un plazo de dos horas, se efectuará un corte transversal de acuerdo con § [2.4.1](#).

EXIGENCIAS:

Ningún signo de desprendimiento o formación de ampollas. Valor de corte transversal 0. El cambio de color es aceptable.

2.5. Indentación Buchholz

ISO 2815

EXIGENCIAS:

Mínimo 80 al espesor de recubrimiento requerido.

2.6. Ensayo de embutición (solo para las aprobaciones de recubrimientos orgánicos)

Para todos los recubrimientos orgánicos excepto para las pinturas en polvo clase 1.5, 2 y 3: **ISO 1520**

Recubrimientos en polvo de Clase 1.5, 2 y 3:

Seguir el procedimiento de **ISO 1520** seguido de un ensayo con cinta adhesiva según se especifica más abajo:

Después de la deformación mecánica, aplicar una cinta adhesiva (ver § 2.4) sobre la superficie significativa del panel de ensayo. Cubrir la superficie apoyando firmemente sobre el recubrimiento a fin de eliminar las burbujas o bolsas de aire. Al cabo de un minuto, retirar de un golpe seco la cinta adhesiva perpendicularmente a la superficie.

EXIGENCIAS:

Mínimo 5 mm. para las pinturas en polvo (clases 1, 1.5, 2 y 3).

Mínimo 5 mm. para pinturas líquidas, excepto:

- pinturas y lacas con 2 componentes: mínimo 3 mm.
- pinturas y lacas diluibles en el agua: mínimo 3 mm.

Mínimo 5 mm. para recubrimientos electroforéticos.

Para que sea significativo, el ensayo debe efectuarse sobre un recubrimiento cuyo espesor sea próximo al mínimo requerido.

En caso de un resultado negativo, el ensayo se repetirá en un panel recubierto con un espesor de

- Clases 1, 1.5 y 2: 60 a 70 µm
- Clase 3: 50 a 60 µm

Examinado a simple vista, el recubrimiento no debe presentar ningún signo de fisuración o desprendimiento, excepto en el caso de las pinturas en polvo clase 1.5, 2 y 3.

Pinturas en polvo de clase 1.5, 2 y 3:

Examinado a simple vista, el recubrimiento no puede presentar ningún desprendimiento después del ensayo con cinta adhesiva.

2.7. Ensayo de doblado

Para todos los recubrimientos orgánicos excepto las clases 1.5, 2 y 3: **ISO 1519**

Pinturas en polvo de clase 1.5, 2 y 3:

ISO 1519 seguido de un ensayo con cinta adhesiva según el método que se especifica a continuación:

Después de la deformación mecánica, aplicar una cinta adhesiva (ver párrafo [2.4](#)) sobre la superficie significativa del panel de ensayo. Cubrir la superficie apoyando firmemente sobre el recubrimiento a fin de eliminar las burbujas o bolsas de aire. Al cabo de 1 minuto, retirar de un golpe seco la cinta adhesiva perpendicularmente a la superficie.

Para que sea significativo, el ensayo debe ser efectuado sobre un recubrimiento cuyo espesor sea próximo al mínimo requerido.

En caso de un resultado negativo, el ensayo se repetirá en un panel recubierto con un espesor de

- Clases 1, 1.5 y 2: 60 a 70 μm
- Clase 3: 50 a 60 μm

EXIGENCIAS:

Doblar alrededor de un mandril de 5 mm para todos los recubrimientos orgánicos, excepto para recubrimientos líquidos de dos componentes y diluibles con agua. Para estos, use un mandril de 8 mm.

Con una visión corregida normal, el recubrimiento no debe mostrar signos de agrietamiento o desprendimiento, a excepción de los recubrimientos en polvo de las clases 1.5, 2 y 3.

Recubrimientos en polvo clase 1.5, 2 y 3:

Examinando a simple vista, el recubrimiento orgánico no debe mostrar ningún signo de desprendimiento después del ensayo de adhesión de tracción de la cinta.

2.8. Ensayo de Impacto

(Solo para pinturas en polvo)

El impacto será efectuado sobre la cara no lacada, pero el examen deberá ser realizado sobre la cara lacada.

- Polvos de clase 1 (1 o 2 capas), trabajo: 2,5 Nm: **ISO 6272-2 / ASTM D 2794** (diámetro de la esfera: 15,9 mm).
- Polvos de 2 capas PVDF, fuerza: 1,5 Nm: **ISO 6272-1 o ISO 6272-2 / ASTM D 2794** (diámetro de la esfera: 15,9 mm).
- Polvos de clase 1.5, 2 y 3, fuerza: 2,5 Nm: **ISO 6272 o ISO 6272-2 / ASTM D 2794** (diámetro de la esfera: 15,9 mm.) seguido de un ensayo con cinta adhesiva según el método siguiente:

Después de la deformación mecánica, aplicar una cinta adhesiva (ver § [2.4](#)) sobre la superficie significativa del panel de ensayo. Cubrir la superficie apoyando firmemente sobre el recubrimiento a fin de eliminar las burbujas o bolsas de aire. Al cabo de 1 minuto, retirar de un golpe seco la cinta adhesiva perpendicularmente a la superficie.

Para ser significativo, el ensayo debe ser efectuado sobre un recubrimiento cuyo espesor sea próximo al mínimo requerido.

En caso de resultado negativo, el ensayo debe repetirse sobre un panel recubierto con un espesor de:

- Clases 1, 1.5 y 2: 60 a 70 μm
- Clase 3: 50 a 60 μm

EXIGENCIAS:

Examinado a simple vista, el recubrimiento no debe presentar ni fisuración ni desprendimiento, excepto en los casos de las pinturas en polvo de clase 1.5, 2 y 3.

Pinturas en polvo de clase 1.5, 2 y 3:

Examinado a simple vista, el recubrimiento no debe presentar ningún desprendimiento después del ensayo con cinta adhesiva.

2.9. Resistencia a atmósferas húmedas conteniendo dióxido de azufre

ISO 22479 Método B (0,2 l SO₂ - 24 ciclos). Se realizará una incisión en forma de X con una anchura de 1 mm para cortar el recubrimiento orgánico hasta el metal.

EXIGENCIAS:

No se producirá ampollamiento o infiltración que supere 1 mm a ambos lados de la incisión. No habrá cambio de color⁴ o ampollamiento mayor de 2 (S2) según la norma ISO 4628-2.

El punto de cruce de la incisión en forma de X debe incluirse en la evaluación.

2.10. Resistencia a la niebla salina acética

ISO 9227. Se realizará una incisión en forma de X con una anchura de 1 mm para cortar el recubrimiento orgánico hasta el metal. Se requieren 3 perfiles AA 6060 o AA 6063 para el ensayo.

Para todos los recubrimientos orgánicos, excepto clase 3: duración de ensayo: 1.000 h

Para las pinturas en polvo clase 3: duración de ensayo: 2.000 h

EXIGENCIAS:

No existirá ampollamiento mayor de 2 (S2) según la norma ISO 4628-2. Está permitida una infiltración máxima de 16 mm² para marcas de 10 cm. de longitud, pero la longitud de cualquier infiltración individual no debe superar los 3 mm según la norma EN 12206-1.

El punto de cruce de la incisión en forma de X debe incluirse en la evaluación.

El inspector tomará tres muestras de diferentes perfiles cogidos de lotes distintos. Los resultados serán clasificados según la siguiente escala:

- | | | |
|-----------|-----------------------------|-----------------------------|
| A. | 3 muestras satisfactorias = | 0 muestras insatisfactorias |
| B. | 2 muestras satisfactorias = | 1 muestra insatisfactoria |
| C. | 1 muestra satisfactoria = | 2 muestras insatisfactorias |
| D. | 0 muestras satisfactorias = | 3 muestras insatisfactorias |

⁴ Si hay algún cambio de color, las muestras se calentarán a 105°C durante 30 minutos y se realizará una nueva evaluación del cambio de color.

Las manchas oscuras/marrones se limpiarán mediante pulido (por ejemplo, con pasta de pulido aplicada con almohadilla de melamina) y se realizará una nueva evaluación del color.

Evaluación final del ensayo de niebla salina acética (AASS):

CALIFICACIÓN	ACCIONES CORRECTORAS	
	APROBACIÓN (CONCESIÓN/RENOVACIÓN)	LICENCIA (CONCESIÓN/RENOVACIÓN)
A Satisfactorio	Sin acciones	Sin acciones
B Satisfactorio	Sin acciones	➤ Notificación al lacador
C Insatisfactorio	➤ Repetición del ensayo de niebla salina acética. ➤ Si el resultado de este segundo ensayo es C o D, todos los ensayos serán repetidos	➤ Repetición del ensayo AASS. Si el resultado de este segundo ensayo es C o D, la inspección se repetirá
D Insatisfactorio	➤ Todos los ensayos de laboratorio deberán repetirse.	➤ La inspección se repetirá

2.11. Test Machu

(Ensayo acelerado de corrosión sobre perfiles extruidos de AA6060 o AA6063 solamente)

Antes de la inmersión, debe hacerse una incisión en forma de X en la superficie significativa con un ancho de 1 mm, realizada con una herramienta especial de corte y hasta llegar al metal. Si las dimensiones de la muestra son inferiores a 70 x 70 mm. se hará una sola incisión en sentido longitudinal.

Solución de ensayo:

NaCl	:	50 ± 1 g/l
CH ₃ COOH (Glacial)	:	10 ± 1 ml/l
H ₂ O ₂ (30%)	:	5 ± 1 ml/l
Temperatura	:	37 ± 1 °C
Duración del ensayo	:	48 ± 0.5 horas

El pH de la solución estará situado entre 3,0 y 3,3. Después de 24 horas, añadir 5 ml/l de agua oxigenada H₂O₂ (30%) y corregir el pH con ácido acético glacial o sosa cáustica. Para cada ensayo, hay que utilizar una nueva solución.

EXIGENCIAS:

La corrosión no debe extenderse más allá de 0,5 mm. a ambos lados de la incisión.

El punto de cruce de la incisión en forma de X debe incluirse en la evaluación.

El inspector tomará tres muestras de diferentes lotes. Los resultados se clasificarán de acuerdo a la siguiente escala:

:

- A. 3 muestras satisfactorias = 0 muestras insatisfactorias
- B. 2 muestras satisfactorias = 1 muestra insatisfactoria
- C. 1 muestra satisfactoria = 2 muestras insatisfactorias
- D. 0 muestras satisfactorias = 3 muestras insatisfactorias

Evaluación final del Test Machu:

CALIFICACIÓN	EVALUACIÓN
A	satisfactorio
B	satisfactorio
C	insatisfactorio
D	insatisfactorio

2.12. Ensayo de envejecimiento acelerado

2.12.1 Ensayo de envejecimiento acelerado para las clases 1, 1.5 y 2

ISO 16474-2 Método A (filtros de luz diurna) - Ciclo 1 (102 min seco/18 min húmedo)

Clases 1, 1.5 y 2

Para otorgar una aprobación, se ensayarán tres paneles para cada color en diferentes áreas de la cámara climática.

Para las renovaciones, solo se probará un panel, a excepción de los recubrimientos en polvo de clase 2 y los colores prohibidos que también se ensayarán por triplicado.

La posición de todos los paneles se cambiará aproximadamente cada 250 horas.

Después de 1.000 horas de exposición se lavarán los paneles con agua desmineralizada y se revisarán los siguientes parámetros:

- Variación de brillo ISO 2813 - Ángulo de incidencia 60°.
- Cambio de color: Fórmula ΔE^*_{ab} CIELAB según ISO 11664-4, medidas realizadas con el brillo especular incluido.

Se realizarán 3 medidas de color sobre cada uno de los paneles de ensayo, antes y después de ensayo de envejecimiento acelerado.

EXIGENCIAS:

Brillo retenido⁵

El brillo retenido será al menos:

- 50% para clase 1

5

$$\text{Brillo retenido} = \frac{\text{Brillo medido después del ensayo}}{\text{Valor inicial de brillo}} \times 100$$

- 75% para clase 1.5
- 90% para clase 2

Cambio de color:

El cambio de color ΔE no será mayor que:

- los límites especificados en el [Apéndice A12](#) para la clase 1
- 75% de los límites especificados en el [Apéndice A12](#) para la clase 1.5
- 50% de los límites especificados en el [Apéndice A12](#) para la clase 2

En caso de resultado insatisfactorio, se debe realizar una evaluación visual adicional para los:

- recubrimientos orgánicos clase 1
- recubrimientos orgánicos con aspecto estructurado en todas las categorías de brillo;
- recubrimientos orgánicos metálicos o con efecto metalizado (ver [Apéndice A4](#))
- recubrimientos orgánicos en colores claros ($L > 70$)

Evaluación final del ensayo de envejecimiento acelerado (en el caso de ensayo por triplicado)

Los resultados de las mediciones instrumentales serán evaluados de acuerdo con el siguiente criterio:

PANELES (valores individuales)	EVALUACIÓN
3 paneles OK	SATISFACTORIO
2 paneles OK y 1 panel NO OK	SATISFACTORIO
1 panel OK y 2 paneles NO OK	INSATISFACTORIO
3 paneles NOT OK	INSATISFACTORIO

2.12.2 Ensayo de envejecimiento acelerado para la clase 3

Para los polvos clase 3, se reemplazará el ensayo de envejecimiento acelerado por 3 años de exposición en Florida.

EXIGENCIAS:**Retención de brillo:**

El brillo retenido debe ser, al menos, del 80% después de 3 años

Cambio de color:

El cambio de color ΔE no debe de ser mayor que el 50% de los límites especificados en el [Apéndice A12](#)

2.13. Ensayo de envejecimiento natural

Exposición en Florida según la ISO 2810

El ensayo deberá comenzar en abril.⁶

Recubrimientos orgánicos Clase 1

Las muestras deben exponerse durante **1 año** en expositores orientados al Sur e inclinados 5° con respecto a la horizontal.

Son necesarios 4 paneles por color (3 para envejecimiento y 1 como panel de referencia).

Recubrimientos orgánicos Clase 1.5

Las muestras deben exponerse durante **2 años con una evaluación anual** en expositores orientados al Sur e inclinados 5° con respecto a la horizontal.

Se necesitan 7 paneles por color (3 por año de envejecimiento y 1 como panel de referencia).

Recubrimientos orgánicos Clase 2

Las muestras deben exponerse durante **3 años con una evaluación anual** en expositores orientados al Sur e inclinados 5° con respecto a la horizontal.

Se necesitan 10 paneles por color (3 por año de envejecimiento y 1 como panel de referencia).

Recubrimientos orgánicos Clase 3

Las muestras deben exponerse durante **10 años** en expositores orientados al Sur e inclinados 45° con respecto a la horizontal.

Todos los paneles deberán ser limpiados y medidos una vez al año en el Laboratorio de Florida.

Después de 3, 5 y 7 años, se deben enviar 3 paneles al Laboratorio de QUALICOAT encargado de la evaluación. Los 3 paneles restantes serán enviados al laboratorio encargado al finalizar el periodo de exposición de 10 años.

Para todas las clases:

Dimensiones de las muestras: aproximadamente. 100 x 305 x 0.8 - 1 mm

Después de la exposición, se limpiarán las muestras expuestas utilizando el siguiente método:

Inmersión durante 24 horas en agua desmineralizada (temperatura máxima 25°C) con un 1% de agente tenso-activo, aclarar después limpiando la superficie con agua corriente, utilizando una esponja suave y ejerciendo una ligera presión o cualquier otro método aprobado por el Comité Técnico. Esta operación no debe rayar la superficie.

El brillo será medido según ISO 2813, en ángulo de 60°

Se establecerá el valor medio sobre la base de mediciones colorimétricas. Las condiciones de medición y de evaluación colorimétrica son las siguientes:

⁶ Un procedimiento completo (PFLO) está disponible

- Variación de color: Fórmula ΔE CIELAB según ISO 11664/4, medidas realizadas con el brillo especular incluido.
- La evaluación colorimétrica se hará para iluminación normalizada D65 y para observador de referencia a 10° de la vertical.

Para determinar el brillo y el color se efectuarán 3 mediciones sobre las muestras lavadas, así como sobre las muestras de referencia no expuestas al ensayo. Estas medidas se tomarán en diferentes puntos distantes, al menos, 50 mm unos de otros.

EXIGENCIAS:

Brillo retenido

El brillo retenido debe ser, al menos, del 50% para los recubrimientos orgánicos de clase 1.

Para los recubrimientos orgánicos clase 1.5 se aplican los siguientes valores:

- Después de 1 año en Florida : al menos 65%
- Después de 2 años en Florida : al menos 50%

Para los recubrimientos orgánicos clase 2 los valores prescritos son los siguientes:

- Después de 1 año en Florida : al menos 75%
- Después de 2 años en Florida : al menos 65%
- Después de 3 años en Florida : al menos 50 %

Para los recubrimientos orgánicos clase 3 se aplicarán los siguientes valores:

- Después de 3 años en Florida : al menos 80%
- Después de 5 años en Florida : al menos 70%
- Después de 7 años en Florida : al menos 60%
- Después de 10 años en Florida : al menos 50%

En caso de resultados insatisfactorios, una evaluación visual adicional se realizará para:

- recubrimientos orgánicos categoría 1
- recubrimientos orgánicos estructurados en todas las categorías de brillo;
- recubrimientos orgánicos metálicos o con efecto metalizado (ver [Apéndice A4](#)).
- recubrimientos orgánicos en colores claros ($L > 70$)

Cambios de color

Para los recubrimientos orgánicos clase 1, 1.5 y 2 los valores de ΔE no podrán ser superiores a los valores máximos prescritos en la tabla anexa (ver [Apéndice A12](#)).

Para los recubrimientos orgánicos clase 3 se aplicarán los siguientes valores:

- Después de 3 años en Florida: max. el 50% de los límites prescritos en el [Apéndice A12](#)
- Después de 10 años en Florida: satisfaciendo los límites prescritos en la tabla.

EVALUACIÓN VISUAL

En caso de resultado insatisfactorio, se realizará una evaluación visual adicional para

- recubrimientos orgánicos de categoría 1
- recubrimientos orgánicos con aspecto estructurado en todas las categorías de brillo
- recubrimientos orgánicos con efecto metálico o metalizado (véase el [Apéndice A4](#))
- recubrimientos orgánicos en colores claros ($L > 70$)

En caso de duda, el GT Florida podrá realizar una evaluación visual adicional de los paneles recubiertos de todas las clases y categorías aunque no pertenezcan a la lista anterior de candidatos a evaluación visual.

La decisión del GT Florida tras la evaluación visual no es reversible.

2.14. Ensayo de polimerización

Disolvente prescrito para los recubrimientos líquidos: MEC o el especificado por el fabricante de la pintura líquida y aprobado por el Comité Técnico.

Disolvente prescrito para las pinturas en polvo: xileno o el especificado por el fabricante de la pintura en polvo y aprobado por el Comité Técnico.

Tomar un trozo de algodón empapado en el disolvente. En 30 segundos, como máximo, efectuar 30 idas y venidas frotando ligeramente el trozo de algodón sobre la muestra. Deben esperarse 30 minutos antes de efectuar la evaluación.

La calidad de la polimerización se apreciará según la siguiente escala:

1. Película muy mate y blanda
2. Película mate y rayable con la uña.
3. Ligera pérdida de brillo (menos de 5 unidades).
4. Sin cambios perceptibles. No se puede rayar con la uña.

EXIGENCIAS:

Los niveles 3 y 4 son considerados satisfactorios.

Los niveles 1 y 2 son considerados no satisfactorios.

Para las pinturas en polvo, este ensayo es opcional en el autocontrol, y es meramente indicativo no pudiendo, por sí solo, cuestionar la calidad del recubrimiento.

2.15. Resistencia al mortero

El ensayo se efectuará de acuerdo con la norma **EN 12206-1**, con las siguientes modificaciones:

- Cantidad de agua: 60 - 65 g de agua del grifo
- Porciones: 1 Porción (\varnothing 40 mm y 5-6 mm de espesor) en lugar de 4 porciones como se menciona en la norma.

EVALUACIÓN:

Distancia: 20 - 40 cm
Ángulo: no fijo
Luz: D65 en el armario de luz

EXIGENCIAS:

El mortero debe poder quitarse fácilmente, sin dejar residuos. Cualquier daño mecánico de la superficie debido a la acción mecánica de los granos de arena, no deberá ser tenido en consideración.

Cualquier cambio en el aspecto/color de los recubrimientos orgánicos metálicos o con efecto metalizado no excederá el grado 1 de la escala de referencia (ver [Apéndice A4](#)). El resto de los colores no mostrarán ningún tipo de cambio.

2.16. Resistencia a la humedad en atmósfera constante**ISO 6270-2**

Se realizará una incisión en forma de X con una anchura mínima de 1 mm para marcar el recubrimiento orgánico hasta el metal.

La duración del ensayo es de 1.000 horas para todos los recubrimientos orgánicos excepto para la clase 3 que será de 2.000 horas.

EXIGENCIAS:

No existirá ampollamiento mayor de 2 (S2) según la norma ISO 4628-2; la infiltración máxima al nivel de la cruz: 1 mm.

El punto de cruce de la incisión en forma de X debe incluirse en la evaluación.

2.17. Aserramiento, fresado y taladrado

Para estos ensayos, se utilizarán útiles afilados y adaptados al aluminio, a fin de controlar la buena calidad del recubrimiento

EXIGENCIAS:

No debe haber ningún desprendimiento de la capa de pintura.

2.18. Ensayo de corrosión filiforme**MÉTODO DE ENSAYO**

ISO 4623-2 con la siguiente modificación

Las incisiones deben hacerse como sigue:

En cada muestra, haga dos marcas de trazo perpendiculares entre sí, cada una de al menos 30 mm de largo y a una distancia de al menos 10 mm entre sí y desde los bordes.

Las marcas de trazo serán de 1 mm de ancho con una forma rectangular.

Si las muestras tienen un ancho pequeño (<50 mm), no se realizará una marca horizontal (perpendicular a la dirección de extrusión).

La corrosión se produce dejando caer cuidadosamente gotas de ácido clorhídrico (concentración 37%, densidad 1,18 g/cm³) a lo largo de las incisiones y dejando actuar

el ácido durante 1 minuto. A continuación, el ácido debe ser retirado cuidadosamente con un trapo o similar. Después de un acondicionamiento de 1 hora en atmósfera de laboratorio, introducir las muestras en la cámara de ensayo a 40 ± 2 °C y 82 ± 5 % de humedad relativa durante 1.000 horas.

EVALUACIÓN

Basada en la norma ISO 4628-10.

Usando una regla, determine la longitud del filamento más largo L (mm) como se describe en la norma ISO 4628-10, informando sobre los resultados para las dos marcas por separado.

Los peores resultados de cada muestra de ensayo se informarán para la evaluación final.

En caso de corrosión filiforme regular, utilice el **método 1**.

Para corrosión filiforme irregular, use el **método 2**.

EXIGENCIAS:

Límites aceptables dentro de los 10 cm. a cada lado de la incisión

L (filamento más largo) ≤ 4 mm.

M (longitud media de los filamentos) ≤ 2 mm.

El inspector tomará tres muestras de diferentes perfiles cogidos de lotes distintos. Los resultados serán clasificados según la siguiente escala:

A. 3 muestras satisfactorias	=	0 muestras no satisfactorias
B. 2 muestras satisfactorias	=	1 muestra no satisfactoria
C. 1 muestra satisfactoria	=	2 muestras no satisfactorias
D. 0 muestras satisfactorias	=	3 muestras no satisfactorias

Evaluación final del ensayo de corrosión Filiforme (FFC):

CALIFICACIÓN	HOMOLOGACIÓN / RENOVACIÓN	
	HOMOLOGACIÓN DE UN SISTEMA DE PRETRATAMIENTO ALTERNATIVO	RENOVACIÓN DE LICENCIA SEASIDE
A	Satisfactorio	Satisfactorio
B	Satisfactorio	Satisfactorio con notificación al licenciataria
C	Insatisfactorio <ul style="list-style-type: none">▶ Repetición del ensayo de corrosión filiforme▶ Si el resultado de este segundo ensayo es C o D, se repetirán todos los ensayos	No satisfactorio <ul style="list-style-type: none">▶ Repetición del ensayo de corrosión filiforme▶ Si el resultado de este segundo ensayo es C o D, se repetirá la visita
D	Insatisfactorio <ul style="list-style-type: none">▶ Todos los ensayos de laboratorio deben repetirse	Insatisfactorio <ul style="list-style-type: none">▶ La inspección completa (incluido SEASIDE), y sin anuncio previo, debe realizarse

2.19. Ensayo de la mancha de agua

MÉTODO DE ENSAYO

El ensayo se realizará en un panel.

El agua desmineralizada se calentará hasta 60°C en un vaso de precipitados del tamaño adecuado y se mantendrá bajo agitación a una temperatura uniforme. El panel de ensayo se sumergirá por la mitad en agua. Se debe tener cuidado de no poner el panel en contacto con la parte inferior del vaso de precipitados. El panel se sumergirá durante 24 horas a $60 \pm 1^\circ\text{C}$. El vidrio debe estar debidamente cubierto para evitar la evaporación del agua.

Al final del ensayo, el panel se enfriará inmediatamente en agua desmineralizada a una temperatura $\leq 5^\circ\text{C}$. Luego se secará con toallas de papel sin frotar.

Cambio de color: fórmula ELE y ΔL CIELAB según ISO 11664-4, medición que incluye reflexión especular.

EXIGENCIAS:

Cambio de color

Los valores de ΔL serán menores de 4.

2.20. Ensayo de resistencia al rayado y al desgaste (Martindale)⁷

MÉTODO DE ENSAYO - CEN/TS 16611

El ensayo se realizará en un solo panel.

Dimensiones del panel de ensayo: A5 o 150x150 mm. Se debe evitar cualquier deformación de los paneles de ensayo que pueda afectar los resultados.

El espesor del recubrimiento en polvo debe estar entre 60 μm y 90 μm .

El panel de ensayo se acondicionará a $23 \pm 2^\circ\text{C}$ y $50 \pm 5\%$ de HR durante, al menos, 16 horas. La superficie de ensayo debe limpiarse cuidadosamente con un paño antes y después del ensayo sin rayar la superficie, antes de tomar medidas de brillo.

El panel de ensayo se fijará al plato del equipo Martindale con una cinta adhesiva de doble cara u otros medios, para que la superficie de ensayo permanezca totalmente plana. La almohadilla abrasiva (3M Scotch Pad, CF-RL 7448, ultrafina, gris) se fijará en la placa guía del soporte con una cinta adhesiva de doble cara. El soporte para material de desgaste consta de una placa guía con un diámetro interior de $90 \pm 0,5\text{ mm}$ y un eje (sin peso adicional del anillo) para un total de $155 \pm 2\text{ g}$.

El panel de ensayo se fijará en el equipo de ensayo Martindale. El cabezal de ensayo se moverá a través de la superficie describiendo figuras de Lissajous de 1.5 martindales, es decir, 24 movimientos (1 martindale = una figura de Lissajous con 16 movimientos).

El ensayo se llevará a cabo a $23 \pm 2^\circ\text{C}$ y $50 \pm 5\%$ de HR.

Se utilizará una nueva almohadilla de abrasión (3M Scotch Pad, CF-RL 7448, ultrafina, gris) para cada ensayo y muestra.

⁷ Los laboratorios recopilarán los datos obtenidos a partir de las renovaciones de 2020 (exposición de Florida 2021-2022 / 3/4). No tendrán consecuencia en los resultados del ensayo en caso de fallo hasta las renovaciones de 2022.

De acuerdo con la figura 1, se realizarán cinco mediciones de brillo en los paneles (de acuerdo con ISO 2813 con un ángulo de incidencia de 60°) antes y después del ensayo de Martindale. Para las cinco mediciones, el dispositivo de medición del brillo debe colocarse y desplazarse sobre la superficie recubierta de acuerdo con la figura 1.

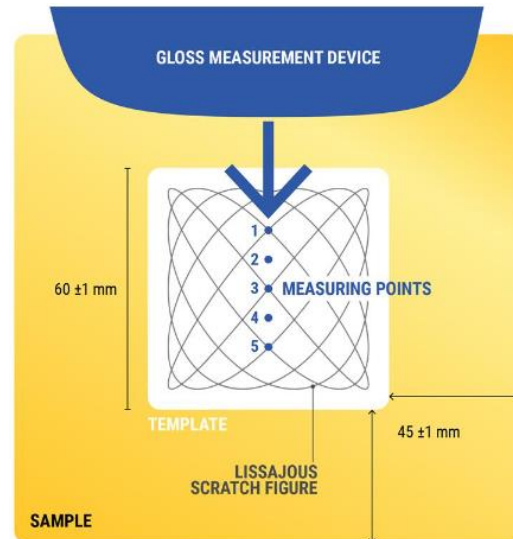


Figura 1: Representación esquemática de los puntos de medición en la muestra

EXIGENCIAS:

Retención de brillo⁸

La retención media de brillo será, al menos, del:

- 60% para recubrimientos orgánicos con una apariencia estructurada en todas las clases
- 40% para recubrimientos orgánicos lisos clase 1 y 1.5
- 30% para recubrimientos orgánicos lisos de clase 2 y 3

⁸ Retención de brillo = $\frac{\text{Valor del brillo medido después del ensayo}}{\text{Valor inicial del brillo}} \times 100$



Capítulo 3

Prescripciones de trabajo

3. Prescripciones de trabajo

3.1. Almacenamiento de los productos a tratar y disposición del equipo

3.1.1 Almacenamiento

Aluminio

Las piezas a tratar deben ser almacenadas en una sala separada o, al menos, a una distancia suficiente de los baños de proceso. Deben de estar protegidas contra la condensación y la suciedad.

Materiales para el recubrimiento en polvo y líquido

Los materiales para el recubrimiento tienen que almacenarse de acuerdo con las especificaciones del fabricante.

Productos químicos

Los productos químicos tienen que almacenarse de acuerdo con las especificaciones del fabricante.

3.1.2 Diseño de la planta

El diseño de la planta debe realizarse de forma tal que se impida cualquier tipo de contaminación.

3.2. Preparación de la superficie

Las superficies de las piezas a tratar estarán limpias y exentas de cualquier tipo de oxidación, descamación o polvo, grasas, lubricantes, marcas de manos o cualquier tipo de contaminación que pueda perjudicar el acabado final. Las piezas deben ser atacadas antes del recubrimiento de conversión. Se definen dos pretratamientos preliminares: el estándar (obligatorio) y el ampliado (voluntario, para la calificación SEASIDE).

Los productos a tratar deben ser dispuestos, bien amarrados individualmente al bastidor, o bien colocados en cestones como se estipula en el [Apéndice A7](#). Cada pieza debe ser tratada completamente de una sola pasada, en cada una de las etapas.

Los accesorios de fundición tienen exigencias especiales (ver [Apéndice A5](#) – Especificaciones particulares para el lacado de accesorios de aluminio para aplicaciones en arquitectura bajo la marca de calidad QUALICOAT).

No está permitido aplicar ningún proceso de ataque químico o recubrimiento por conversión que no esté estipulado en el [Capítulo 3](#) o en el [Apéndice A6](#) de las Especificaciones QUALICOAT. En el caso de procesos modificados o nuevas tecnologías que no estén estipuladas en el [Capítulo 3](#) o en el [Apéndice A6](#), se requerirá en primer lugar un muestreo y ensayo preliminar (PST) del proceso de ataque y/o recubrimiento por conversión de acuerdo con el [Apéndice A6b](#). Sólo después de que este ensayo preliminar se haya completado con éxito, podrá seguir una aprobación (nº A) del sistema de pretratamiento de acuerdo con el [Apéndice A6](#).

3.2.1 Tasa de ataque

Todos los pretratamientos químicos para recubrimientos orgánicos en polvo y líquidos deben incluir una etapa inicial de ataque del aluminio de una o mas etapas.

Se admiten los siguientes tipos de ataque:

- **Tipo A: ataque ácido**
 - Tipo A1: ataque ácido único
 - Tipo A2: ataque ácido + ataque ácido
- **Tipo AA: ataque dual**
 - Tipo AA1: ataque alcalino + ataque ácido
 - Tipo AA2: ataque ácido + ataque alcalino + ataque ácido.

La medida de la tasa de ataque se realizará por diferencia de peso de una probeta de ensayo antes y después de la etapa de ataque. Si la toma de la muestra es imposible, el método de control utilizado para medir la tasa de ataque, se definirá de acuerdo con el Licenciario General, o directamente con QUALICOAT en aquellos países que no tengan Licenciario General. Toda nueva línea de recubrimiento debe diseñarse de forma tal que permita la toma de las probetas de ensayo después de cada etapa.

La tasa de ataque se mide con perfiles de la aleación AA 6060 o AA 6063. Si la producción principal de la planta es de chapas o de aleaciones distintas de las AA 6060 o AA 6063 el inspector debe controlar la tasa de ataque también en el material con el que realmente se trabaja.

Se definen dos pretratamientos preliminares:

a) **Pretratamiento estándar (obligatorio)**

La tasa de ataque total debe ser al menos de 1,0 g/m².

b) **Pretratamiento ampliado (voluntario, para la calificación SEASIDE)**

Los siguientes tipos de pretratamiento incluirán un desengrase, bien en una etapa independiente o en una etapa combinada desengrase/ataque.

La tasa total de ataque debe ser, al menos, de 2,0 g/m².

Para el tipo AA (ataque dual) en cada uno de los pasos, la tasa de ataque debe ser, al menos de 0.5 g/m².

Los licenciarios que quieran obtener la calificación SEASIDE en sus certificados deben solicitarla a su Licenciario General, o directamente a QUALICOAT en aquellos países que no tengan Licenciario General.

3.3. Recubrimientos químicos de conversión

Después del tratamiento de conversión, las piezas pretratadas no pueden estar almacenadas más de 16 horas. Normalmente, deben lacarse inmediatamente después del pretratamiento. El riesgo de pérdida de adherencia se incrementa a medida que el tiempo de almacenamiento se alarga.

Las piezas pretratadas se almacenarán en un lugar exento de polvo y polución. Deben mantenerse las condiciones ambientales correctas en la zona de almacén. Todos los operarios que manipulen las piezas de aluminio pretratadas llevarán guantes de tela apropiados, a fin de evitar la contaminación de la superficie.

3.3.1 Tratamiento de conversión crómico

Las capas de conversión química de cromatación o fosfo-cromatación deben realizarse conforme a la Norma **EN 12487**.

La conductividad del enjuague final que precede al paso de conversión de cromato químico debe cumplir con las especificaciones del fabricante y debe ser verificada por el inspector.

Entre la etapa de conversión crómica y el secado, la superficie se lavará con agua desmineralizada. El agua de escurrido del último lavado debe tener una conductividad inferior a 30 $\mu\text{S/cm}$ a 20°C.

Toda instalación de pulverización y cascada estará diseñada (o adaptada) para permitir la toma de muestras para medir la conductividad tal como se ha descrito anteriormente. La conductividad sólo será medida en perfiles abiertos y no en perfiles huecos.

En caso de que no sea posible medir la conductividad del agua de escurrido para la instalación por inmersión, se medirá la conductividad del agua de enjuague en el tanque de proceso con una conductividad máxima de 15 $\mu\text{S/cm}$ a 20°C antes de iniciar la inmersión.

El peso de la capa de conversión de cromo debe de estar comprendido entre 0,6 y 1,2 g/m^2 para la conversión química de cromatación (amarillo) y entre 0,6 y 1,5 g/m^2 para la de fosfo-cromatación (verde).

Cada dos meses se enviará una muestra de producción al fabricante de la conversión química de cromo, que realizará un ensayo de resistencia a la niebla salina acética. Los resultados del ensayo se comunicarán al lacador en un plazo máximo de cuatro meses.

Los resultados y cualquier acción correctiva comunicada por el fabricante de la conversión química de cromo se introducirán y conservarán, junto con los detalles de envío relacionados, en registros fácilmente accesibles para el inspector. Los valores insatisfactorios no influirán en el resultado de una inspección QUALICOAT.

3.3.2 Pretratamientos químicos

Los pretratamientos químicos que no sean los recubrimientos de conversión de cromato descritos anteriormente no pueden usarse hasta que hayan sido aprobados por QUALICOAT, siguiendo un programa de ensayo establecido en el [Apéndice A6](#)

En cuanto al aclarado, existen dos tipos de sistemas de pretratamiento químico según el Apéndice A6:

a) Sistema con aclarado

Hay un aclarado final después de la fase de recubrimiento de conversión.

La conductividad del agua de escurrido de todos los sistemas de pretratamiento químico con un enjuague final no debería exceder un máximo de 30 $\mu\text{S/cm}$ a 20°C.

Toda instalación de rociado y cascada deberá diseñarse (o readaptarse) de forma que permita la toma de muestras para medir la conductividad tal como se ha descrito anteriormente. La conductividad del agua de escurrido solo se medirá para perfiles abiertos y no para perfiles cerrados.

En caso de que no sea posible medir la conductividad del agua de goteo para la instalación de inmersión, se medirá la conductividad del agua de enjuague en el

tanque de proceso con una conductividad máxima de 15 $\mu\text{S}/\text{cm}$ a 20°C antes de iniciar la inmersión.

b) Sistema sin aclarado

No hay aclarado final después de la etapa de conversión (una etapa de nebulización después de la etapa de conversión no se considera aclarado final).

La conductividad del agua de escurrido del último aclarado antes de la etapa de conversión no superará una conductividad máxima prescrita por el proveedor de productos químicos en el manual adaptado a la línea de recubrimiento, que no será superior a 100 $\mu\text{S}/\text{cm}$ a 20°C.

Toda instalación deberá estar diseñada preferentemente (o readaptada) para permitir la toma de muestras con el fin de medir la conductividad tal como se ha descrito anteriormente.

En caso de que no sea posible medir la conductividad del agua de escurrido, la conductividad del último agua de aclarado aplicada sobre las piezas no deberá superar una conductividad máxima prescrita por el proveedor de productos químicos en el manual adaptado a la línea de recubrimiento, que no deberá ser superior al 50% del límite prescrito para el agua de escurrido.

El peso del recubrimiento de conversión deberá cumplir con los límites especificados por el fabricante y será verificado por el inspector.

Los licenciarios utilizarán los productos tal y como se describen en la ficha técnica y en el manual adaptado proporcionado para la línea de recubrimiento especificada por el fabricante o fabricantes de productos químicos en relación con los métodos para evaluar la calidad del recubrimiento de conversión libre de cromo VI, el dispositivo prescrito para determinar analíticamente el peso del recubrimiento y las frecuencias de control internas. El inspector debe poder acceder a estos manuales adaptados a la línea de recubrimiento.

Debido a su incertidumbre, QUALICOAT no permite el método gravimétrico para medir el peso de la capa de conversión por debajo de 100 mg/m^2 utilizando una balanza analítica con precisión de 0,1 mg. El análisis de rayos X y la espectrofotometría son métodos aceptados para medir el peso de la capa de conversión por debajo de 100 mg/m^2 .

Cada dos meses se enviará una muestra de producción al fabricante de productos químicos, que realizará un ensayo de resistencia a la niebla salina con ácido acético y una medición del peso del recubrimiento. Los resultados de los ensayos y las mediciones se comunicarán al lacador en un plazo máximo de cuatro meses.

Los resultados y las acciones correctivas comunicadas por el fabricante de productos químicos se deben registrar y conservar junto con los detalles de envío relacionados en registros de fácil acceso para el inspector. Los valores insatisfactorios no influirán en el resultado de una inspección QUALICOAT (consulte el [Apéndice A6, Sección 9](#))

3.4. Pretratamiento anódico (calificación SEASIDE automática)

Los licenciarios que utilicen el pretratamiento anódico pedirán a sus proveedores de recubrimientos que confirmen por escrito la compatibilidad de su sistema de recubrimiento con este tipo de pretratamiento.

El recubridor deberá cumplir los siguientes requisitos mínimos:

3.4.1 Requisitos para el proceso de preanodizado interno

Para el preanodizado externo, consulte el Apéndice A15.

3.4.1.1 Preparación de la superficie

La superficie del aluminio debe ser tratada para eliminar todas las impurezas que puedan presentar problemas a la anodización.

3.4.1.2 Ataque

Las piezas de aluminio (extruidas y láminas, no fundidas) se desengrasarán y atacarán con una tasa de ataque mínima de 2 g / m². En el caso de ataque alcalino, será necesario un neutralizado.

3.4.1.3 Espesor de la capa preanodizada

El pretratamiento anódico se elegirá para producir un recubrimiento anódico con un espesor de al menos 4 µm (no más de 10 µm) sin polvo y sin defectos en la superficie.

Los parámetros de anodizado deben ser los siguientes:

- Concentración de ácido (sulfúrico): 180-220 g/l.
- Contenido de aluminio: 5-15 g/l.
- Temperatura: 20-30°C (± 1°C de la temperatura elegida por el lacador)
- Densidad de corriente: 0,8 2,0 A/dm²
- Agitación del electrolito.

3.4.1.4 Tratamiento posterior y aclarado tras el preanodizado

Después del pretratamiento anódico se debe enjuagar el aluminio con agua desmineralizada, durante un tiempo y a una temperatura suficiente, a fin de eliminar el ácido de los poros y para cumplir los requisitos del ensayo de adherencia en húmedo.

Se permite mejorar el enjuague con un paso de sellado en caliente y/o un paso de pretratamiento alternativo del sistema de pasivación aprobado por QUALICOAT o un recubrimiento de conversión crómico.

El proceso de aclarado no debe producir una superficie sellada, ya que esto aumenta el riesgo de fallo de adhesión. No se permite la pasivación sin aclarado cuando haya transcurrido un período de 16 horas.

Los aditivos de sellado pueden disminuir la calidad del producto final. Es responsabilidad del anodizador y del recubridor verificar la compatibilidad con el proceso de recubrimiento.

La conductividad del agua de escurrido del último lavado previo al recubrimiento será inferior a 30 µS/cm a 20°C. El aclarado final previo al recubrimiento se realizará en la línea de anodizado o de recubrimiento.

Toda instalación de pulverización y cascada se diseñará (o readaptará) de forma que permita la toma de muestras para medir la conductividad tal como se ha descrito anteriormente. La conductividad debe medirse solo para perfiles de sección abierta y no en perfiles cerrados.

En caso de que no sea posible medir la conductividad del agua de escurrido para la instalación por inmersión, se medirá la conductividad del agua de aclarado en la cuba con una conductividad máxima de 15 $\mu\text{S}/\text{cm}$ a 20°C antes de iniciar la inmersión.

3.4.1.5 Registro de resultados de ensayo del baño de anodizado

Los licenciarios que usan este tipo de pretratamiento anódico deben realizar y registrar los siguientes ensayos adicionales durante el proceso de preanodizado:

- La concentración de ácido y el contenido de aluminio del baño de anodización se analizarán una vez al día.
- La temperatura del baño de anodización se verificará cada 8 horas.
- La tasa de ataque se verificará una vez al día.
- Se debe verificar el espesor del recubrimiento anódico (cada carga).

3.4.2 Requisitos para el tratamiento y el recubrimiento del aluminio preanodizado

Aplicable a los recubridores que utilicen el preanodizado en la propia empresa o fuera de ella.

3.4.2.1 Condiciones de almacenaje

El aluminio preanodizado nunca debe almacenarse o transportarse en una atmósfera polvorosa, húmeda (condensación o similar) y perjudicial para este. Siempre se deben mantener buenas condiciones ambientales y de humedad en el área de almacenamiento y durante el transporte. Todos los trabajadores que manipulen aluminio preanodizado deberán usar guantes textiles limpios para evitar la contaminación de la superficie.

3.4.2.2 Tiempo de almacenamiento y transporte

Las piezas preanodizadas no deben almacenarse durante más de 16 horas. Sin embargo, las piezas se pueden almacenar durante un máximo de 72 horas (incluido el transporte, si procede), siempre que se hayan aclarado adicionalmente con agua desmineralizada con una conductividad máxima de 30 $\mu\text{S}/\text{cm}$ a 20°C y se hayan secado antes del recubrimiento (no se permite el ataque químico). El riesgo de adherencia insuficiente aumenta cuanto más tiempo se almacenan las piezas.

3.4.2.3 Pretratamiento y aclarado antes del recubrimiento

El recubridor se asegurará de que el aluminio después del pretratamiento anódico se ha aclarado durante el tiempo y a la temperatura necesarios para eliminar el ácido de los poros y cumplir los requisitos del ensayo de adherencia en húmedo.

Los aditivos de sellado pueden disminuir la calidad del producto final. Es responsabilidad del anodizador y del recubridor verificar la compatibilidad con el proceso de recubrimiento.

Se permite mejorar el enjuague con un paso de aclarado en caliente y/o un paso de pasivación con un sistema de pretratamiento químico aprobado por QUALICOAT o un recubrimiento de conversión crómico. El proceso de aclarado no debe producir una superficie sellada, ya que esto aumenta el riesgo de fallos de adherencia.

La conductividad del agua de escurrido del aclarado final previo al recubrimiento no deberá superar un máximo de 30 $\mu\text{S}/\text{cm}$ a 20°C. La conductividad del agua de escurrido sólo se medirá para las secciones abiertas y no para las secciones huecas.

El aclarado para los recubrimientos de conversión química deberá seguir los requisitos descritos en § [3.3.1](#) y § [3.3.2](#).

No se permite el ataque ni la doble pasivación.

3.4.2.4 Registro de los resultados de los ensayos en los productos terminados

Los licenciarios que utilicen este tipo de pretratamiento anódico realizarán y registrarán los ensayos adicionales siguientes al procesar el preanodizado:

- Antes de la aplicación, cada material de recubrimiento (es decir, cada tono de color, categoría de brillo, y / o un fabricante) se someterá al ensayo de adherencia en húmedo (ver § [2.4.2](#)).
- Durante la aplicación, el ensayo de adherencia en húmedo se realizará cada 4 horas.

3.4.2.5 Cooperación entre el anodizador externo y el lacador

Sólo aplicable a lacadores que utilicen preanodizado externo.

Los anodizadores externos y los lacadores deberán cooperar estrechamente. Los resultados de los ensayos del anodizador externo se entregarán al lacador con un albarán de entrega, y se incluirá la siguiente información cuando proceda (es decir, si no estaba ya descrita en el acuerdo general entre el anodizador externo y el lacador):

- Número de licencia Qualanod o número de certificado del sistema de gestión de la calidad.
- Descripción de todas las fases del proceso de preanodizado (tipo de tratamiento superficial, composición química, temperatura y tiempo de tratamiento).
- Descripción detallada de las condiciones de aclarado (30 µS), incluida información sobre el uso y el tipo de sellado en caliente o pasivado aprobado, incluidos parámetros, valores y límites.
- Fecha y hora de producción.
- Número de paneles de ensayo producidos en el mismo lote junto con el material.
- Aleación.
- Requisitos de ataque del material fundido.
- Ubicación de las marcas de plantilla.

Para cada entrega, el lacador comunicará al anodizador la siguiente información:

- Nombre y número de licencia del lacador.
- Fecha de anodizado.
- Fecha del recubrimiento.
- Número de pedido.
- Conductividad del agua de aclarado.
- Número P y color.
- Resultados del ensayo de adherencia en húmedo.

Esta información deberá estar a disposición del inspector.

3.5. Recubrimientos electroforéticos

Todas las piezas con recubrimiento electroforético se limpiarán cuidadosamente por tratamiento en una solución ácida o alcalina adecuada antes de aplicar la capa de acabado. Antes del recubrimiento, las piezas limpias serán enjuagadas en agua desmineralizada (conductividad inferior a 30 $\mu\text{S}/\text{cm}$ a 20°C). Las superficies deben ser humectables al agua.

Las piezas deberán ser recubiertas inmediatamente.

Todos los operarios que manipulen las piezas pretratadas deben trabajar con guantes de tela apropiados para evitar la contaminación de la superficie.

3.6. Secado

Después del pretratamiento químico, y antes de la aplicación del recubrimiento orgánico, las piezas deberán secarse por completo en un horno. Para ello, se instalará un horno de secado antes del ciclo de recubrimiento.

Para el tratamiento en continuo⁹ la máxima temperatura de secado permitida es de 100°C.

Para el tratamiento discontinuo las piezas deben secarse a las siguientes temperaturas:

- Conversión química de cromato (amarillo): 65°C máximo
- Conversión química de fosfo-cromatizado (verde): 85°C máximo

Las temperaturas especificadas corresponden a la temperatura de la pieza, y no a la temperatura ambiente. Antes de aplicar la pintura, hay que comprobar que las piezas estén completamente secas, independientemente del método de producción (continua/discontinua).

Para el pretratamiento anódico, la temperatura de secado deberá ser inferior a 80°C para prevenir el sellado de la capa anódica.

Los sistemas de pretratamiento alternativo deberán secarse de acuerdo con las instrucciones del suministrador de los productos.

3.7. Lacado y horneado

3.7.1 Lacado

Para las aplicaciones en arquitectura, el licenciario debe utilizar solo los recubrimientos aprobados por QUALICOAT de acuerdo con el [Capítulo 4](#) "Aprobación de Recubrimientos Orgánicos".

Mejor antes de la fecha de vencimiento

A solicitud del lacador, el proveedor de polvos puede conceder permiso para ampliar el plazo uso de polvos caducados. Es responsabilidad de los proveedores de polvo determinar qué ensayos adicionales deben realizarse por sí mismos o por el licenciario. Después de obtener resultados satisfactorios, el proveedor de polvo deberá dar permiso por escrito al lacador indicando la nueva fecha de "mejor antes de".

⁹ Ver definición de línea continua en el [capítulo 1-Definiciones](#)

No se permitirá una extensión de la fecha de caducidad de los colores prohibidos o suspendidos.

3.7.2 Horneado

La línea de recubrimiento dispondrá de un horno para el secado y un horno para la cocción; en los casos en que se tenga un horno combinado (que efectúe ambas funciones) se debe instalar un control eficiente de la temperatura y el tiempo, para asegurarse de cumplir las condiciones recomendadas por los respectivos suministradores.

Las condiciones entre la cabina de proyección y el horno deben estar absolutamente libres de polvo y contaminación.

Todos los recubrimientos orgánicos se hornearán inmediatamente después de la aplicación. El horno debe ser capaz de llevar las piezas metálicas hasta la temperatura requerida y mantenerlas así durante el tiempo prescrito

Las temperaturas del metal y la duración del horneado deben ser conformes a los valores recomendados por las especificaciones técnicas del fabricante. Si el lacador usa el cálculo del índice de curado, el valor deberá cumplir con las recomendaciones de los proveedores de recubrimiento.

Durante la polimerización, se recomienda mantener la diferencia en la temperatura del metal por debajo de los 20°C.

La temperatura del metal debe poder medirse sobre toda la longitud del horno.

El horno debe estar equipado con un sistema de alarma que se dispare en cuanto la temperatura sobrepase los límites de trabajo.

3.8. Laboratorio

El lugar de producción debe disponer de un laboratorio situado en un local aislado. El laboratorio contará con los aparatos y los reactivos necesarios para controlar los baños y los productos acabados. El laboratorio debe de estar equipado, como mínimo, con los siguientes aparatos y equipos:

- 1) Un aparato para medir el brillo especular adecuado para medir en modo de luz incidente de 60°.
- 2) Dos aparatos para medir el espesor del recubrimiento según la norma ISO 2360 (normas de calibración correspondientes <60 µm y >60 µm).
- 3) Una balanza analítica con precisión 0,1 mg. (2 pesas calibradas para el ajuste interno)
- 4) Herramienta de corte y los accesorios para efectuar el ensayo de adherencia.
- 5) Un aparato para el ensayo del impacto.
- 6) Un registrador de la temperatura del metal en función del tiempo en el horno de cocción con toma de temperatura en cuatro puntos diferentes, tres sobre la pieza y uno para medir la temperatura del aire.
- 7) Un aparato de medida de la conductividad (solución de calibración ≤ 100 µS/cm).
- 8) Un aparato para el ensayo de resistencia a la fisuración después del doblado.
- 9) Soluciones para el ensayo de polimerización.
- 10) Un aparato para medir el pH (solución patrón correspondiente al valor de pH de la línea de recubrimiento) si se especifica en la ficha técnica y en el manual adaptado a la línea de recubrimiento proporcionado por el fabricante del producto químico, tal como se describe en el [Apéndice A6](#).

- 11) Dispositivo prescrito para la determinación analítica del peso del recubrimiento (solo para pretratamiento químico según [§ 3.3.2](#))

Cada aparato debe poseer una ficha técnica que indique el número de identificación del aparato y los controles de calibración.

El registrador de la temperatura del horno debe controlarse y los resultados registrarse, al menos, dos veces al año.

Las condiciones ambientales del laboratorio pueden diferir de las prescritas en las normas ISO para realizar los ensayos mecánicos.

3.9. Autocontrol

Los licenciarios que posean la Marca de Calidad están obligados a controlar sus procesos de producción y a inspeccionar sus productos terminados conforme al [Capítulo 6](#).

3.10. Instrucciones de trabajo

Para cada ensayo, la instalación de lacado debe poseer, o el texto de la norma correspondiente o las instrucciones de trabajo basadas en dicha norma. Las normas o las instrucciones de trabajo correspondientes deben ser accesibles a todos los operadores encargados de efectuar los ensayos.

3.11. Registros

Los licenciarios que poseen la marca deben tener registros de:

- la producción del material con la marca QUALICOAT,
- el autocontrol,
- ensayos efectuados por los fabricantes de productos químicos (como se indica en [§ 3.3.1](#), [§ 3.3.2](#) y en el [Apéndice A6](#))
- reclamaciones de clientes.



Capítulo 4

Aprobación de recubrimientos orgánicos

4. Aprobación de recubrimientos orgánicos

Los recubrimientos orgánicos utilizados en la Marca de Calidad deben de haber obtenido su aprobación antes de poderse utilizar. La aplicación de una segunda capa no está autorizada con los productos previstos y aprobados para ser aplicados en una sola capa.

Cuando se use un sistema a dos capas (primer y un topcoat coloreado) aprobado por QUALICOAT, el licenciatario puede aplicar indiferentemente un acabado de clase 1, 1.5 o de clase 2 sobre el primer aprobado si el proveedor del polvo concede una autorización escrita para ello. No es necesario tener una aprobación para cada combinación. Sin embargo, el material del recubrimiento orgánico (primer y un topcoat coloreado) utilizado por el licenciatario debe provenir de un mismo fabricante.

Toda modificación de las propiedades químicas de las resinas y/o del endurecedor, equivale a un nuevo producto para el cual es absolutamente necesario obtener una nueva aprobación de QUALICOAT. Por otro lado, en caso de modificación del aspecto físico final del recubrimiento, será necesario obtener una aprobación específica de QUALICOAT (ver [Apéndice A3](#)).

Pueden concederse aprobaciones especiales o extensiones de aprobaciones existentes para colores específicos o aplicaciones como la decoración, tal como se define en las Especificaciones QUALICOAT (QUALIDECO), o para el postformado, tal como se define en el [Apéndice A14](#).

El concepto de familias RAL para las aprobaciones de la clase 2 y clase 3 se describen en el [Apéndice A11](#).

4.1. Concesión de una aprobación

Los materiales de los recubrimientos orgánicos tendrán una referencia identificando una formulación química específica. Cada material de recubrimiento orgánico puede tener variedad de niveles de brillo (mate, satinado o brillante) y acabados (ver [Apéndice A3](#)).

Se otorgan aprobaciones para cada material de recubrimiento orgánico, nivel de brillo y apariencia

Además, las aprobaciones de clase 3 se otorgan por categoría de luminosidad¹⁰.

Por lo general, las aprobaciones son solicitadas por los propios fabricantes, pero cualquier tercero interesado puede solicitar la aprobación de un material de recubrimiento orgánico que desee vender bajo su propia marca, siempre que informe claramente al Licenciatario general y a QUALICOAT sobre las fuentes de suministro utilizadas.

Se otorga una aprobación para un solo sitio de producción. Si un titular de aprobación cambia su fuente de suministro, deberá informar al Licenciatario General y a QUALICOAT y contar con la aprobación de dichos nuevos materiales de recubrimiento orgánicos.

Para que una aprobación sea concedida, deben satisfacerse las siguientes condiciones:

¹⁰ Ver [Apéndice A11](#)

4.1.1 Información técnica

Ficha técnica de datos

El fabricante de la pintura en polvo debe suministrar a los lacadores y al laboratorio encargado de la realización de los ensayos una hoja con los datos técnicos importantes, que deberá incluir, al menos, la siguiente información:

- QUALICOAT + P-No.
- Descripción de 42rillo42
- Condiciones de curado, incluyendo una ventana de curado con un mínimo de dos temperaturas y los tiempos mínimo y máximo para cada temperatura.

Por ejemplo:

- De 12 a 30 min a 180°C
- De 7 a 20 min a 190°C
- De 5 a 15 min a 200°C
- Vida útil y máxima temperatura de almacenamiento (XX meses <YY°C)
- Información sobre la clasificación de incendios, si está disponible (por ejemplo, EN 13501-1 – A2 s1d0).

Etiqueta

Las etiquetas deberán incluir, al menos, la siguiente información:

- QUALICOAT + P-número
- Descripción del color
- Código del 42rillo42
- Número de lote
- Valor del 42rillo
- Condiciones de curado (valores min. Y max. para el tiempo y temperaturas)
- Consumir antes de (fecha)¹¹ a <YY°C

4.1.2 Equipamiento mínimo de laboratorio

- 1) Medidor de brillo
- 2) Instrumentos para la medida del espesor del recubrimiento
- 3) Un aparato para el ensayo de resistencia a la fisuración después del doblado
- 4) Herramienta de corte y los accesorios necesarios para efectuar el ensayo de adherencia
- 5) Un aparato para el ensayo de indentación
- 6) Un aparato de embutición
- 7) Un aparato de impacto
- 8) Aparatos para comprobar la temperatura y el tiempo de horneado
- 9) Sistema para efectuar el ensayo de polimerización
- 10) Espectrofotómetro
- 11) Aparato para el ensayo de envejecimiento acelerado¹²
- 12) Cabina lumínica
- 13) Cartas RAL GL
- 14) Dispositivo para medir el tamaño de las partículas

¹¹ Ver sección [3.7.1](#)

¹²El revestimiento ensayo de envejecimiento acelerado puede ser externalizado y llevada a cabo por un laboratorio aprobado por QUALICOAT u otro laboratorio acreditado para este ensayo específico según ISO / IEC 17025..

Cada aparato debe poseer una ficha técnica indicando el número de identificación del aparato y los controles de calibración.

4.1.3 Ensayos para la concesión de una aprobación¹³

Deberán realizarse los siguientes ensayos:

- Color ([2.1](#))
- Brillo ([2.2](#))
- Espesor del recubrimiento ([2.3](#))
- Ensayo de adherencia en seco ([2.4.1](#))
- Indentación ([2.5](#))
- Embutición ([2.6](#))
- Ensayo de doblado ([2.7](#))
- Ensayo de impacto ([2.8](#))
- Resistencia a atmósferas húmedas ([2.9](#))
- Resistencia a la niebla salina acética ([2.10](#))
- Ensayo de envejecimiento acelerado ([2.12](#))
- Ensayo de polimerización ([2.14](#))
- Resistencia al mortero ([2.15](#))
- Adherencia en húmedo ([2.4.2](#))
- Resistencia al agua de condensación ([2.16](#))
- Water spot test ([2.19](#))
- Ensayo de Resistencia al rayado y al desgaste Martindale ([2.20](#))
- Envejecimiento natural (Florida) ([2.13](#))

Estos ensayos se realizarán sobre tres paneles de ensayo (para ensayos mecánicos) y sobre tres muestras de ensayo (para ensayos de corrosión) lacados por un laboratorio aprobado por QUALICOAT.

Se exceptúan los ensayos de Martindale y mancha de agua, que se realizarán cada uno en un panel, y el ensayo de envejecimiento acelerado, que se realizará en el número de paneles de ensayo especificado en el apartado [2.12](#) correspondiente según el caso concreto.

4.1.4 Colores básicos a ensayar para una aprobación estándar y extensiones metalizadas

4.1.4.1 Aprobaciones standard

Clases 1, 1.5 y 2

Se deben ensayar los siguientes colores (independientemente de la categoría de brillo o acabado):

- | | |
|----------|----------|
| - blanco | RAL 9010 |
| - azul | RAL 5010 |
| - rojo | RAL 3005 |

Clase 3

Se deben ensayar los siguientes colores:

- Categoría de luminosidad CLARA

¹³ Un resumen de los ensayos y requerimientos para recubrimientos en polvo se muestra en el [Apéndice A10](#).

- RAL 1015
- RAL 7035
- RAL 9010
- Categoría de luminosidad MEDIA
 - RAL 1011
 - RAL 7040
 - RAL 8024
- Categoría de luminosidad OSCURA
 - RAL 7016
 - RAL 8019
 - RAL 9005

4.1.4.2 Extensiones metálicas

Para las clases 1, 1.5 y 2: Si un fabricante desea que se extienda una aprobación para los colores metálicos, los ensayos se realizarán en RAL 9006.

Para la clase 3: Si un fabricante desea que se le extienda la aprobación para los colores metálicos, los ensayos se realizarán con el RAL 9006. Si el resultado es satisfactorio, la extensión se concederá a todas las categorías de luminosidad relacionadas con la misma categoría de brillo.

4.1.5 Colores básicos a ensayar para aprobaciones especiales

4.1.5.1 Aprobaciones especiales válidas para un solo color

Si se fabrica un material de recubrimiento para un solo color, los ensayos deben realizarse sobre ese único color, que será especificado en el nombre del sistema. Los ensayos serán los mismos que los especificados en § [4.1.3](#).

No se deberá producir ningún otro color bajo el mismo número de aprobación.

4.1.6 Muestreo

El fabricante enviará los materiales de recubrimiento y las muestras recubiertas al laboratorio a cargo, junto con la hoja de datos técnicos correspondiente a cada color. La hoja de datos debe incluir al menos la siguiente información: color, valor de brillo y condiciones de curado (incluido el rango de tiempos y temperaturas).

El laboratorio de ensayos preparará las muestras de ensayo en sus instalaciones utilizando un pretratamiento químico sin cromo VI y los materiales de recubrimiento suministrados por el fabricante. Las muestras de ensayo también pueden recubrirse en otro lugar siempre que el inspector esté presente durante todo el tiempo de tratamiento.

El laboratorio de ensayos siempre seleccionará el tiempo mínimo de curado y la temperatura especificados por el fabricante. Después de verificar el color y el brillo, el laboratorio realizará los ensayos mencionados anteriormente en las muestras.

4.1.7 Evaluación de los resultados

El Inspector enviará su Informe al Licenciataro General, o a QUALICOAT en los países donde no exista Licenciataro General.

El Licenciario General evaluará el informe de inspección. Bajo la supervisión de QUALICOAT, el Licenciario General decidirá si se concede o no una aprobación o una extensión:

- Si los resultados de todos los ensayos (excluyendo el ensayo de envejecimiento natural) sobre todos los colores básicos satisfacen las exigencias, una aprobación o extensión será concedida.
- Si los resultados de todos los ensayos (excluyendo el ensayo de envejecimiento natural) satisfacen las exigencias para los colores básicos, pero no para el color metálico, la aprobación será concedida para todos los colores excluyendo los metálicos.
- Si los resultados de todos los ensayos (excluyendo el ensayo de envejecimiento natural) sobre un color básico no satisfacen las exigencias, se informará al fabricante del producto ensayado de que la aprobación o la extensión no puede ser concedida en esta ocasión, exponiéndole los detalles y las razones.
- Si los resultados de todos los ensayos (excluyendo el ensayo de envejecimiento natural) son satisfactorios para el color metálico, pero no para los colores básicos, el fabricante del producto será informado de que no se le puede conceder en esta ocasión ninguna aprobación, exponiéndole los detalles y las razones.

La aprobación se confirmará si los resultados del ensayo de envejecimiento natural en Florida resultan satisfactorios para todos los colores básicos.

Si solo sale como no satisfactorio el resultado del color metálico, la aprobación se mantendrá para todos los colores excepto los metalizados.

En el resto de los casos, se retirará la aprobación al final del año, pero un único color básico fallido estará prohibido ya a finales de septiembre.

QUALICOAT publicará los resultados de los ensayos de Florida, incluidas las fechas límite, a finales de agosto en www.qualicoat.net.

Dentro de los 30 días hábiles posteriores a la recepción de los resultados del ensayo de Florida de QUALICOAT, el Licenciario General deberá informar al fabricante del polvo del resultado insatisfactorio y de la prohibición resultante del color fallido.

La siguiente tabla muestra los diferentes plazos hasta los que el fabricante del polvo aún puede producir y vender los diferentes colores y hasta los que un licenciario puede usarlos:

PLAZOS					
Producción de productos aprobados por QUALICOAT		Venta de productos aprobados por QUALICOAT		Uso de productos aprobados por QUALICOAT por el licenciario	
Único color básico fallido	Resto de colores	Único color básico fallido	Resto de colores	Único color básico fallido	Resto de colores
30.09.xx	31.12.xx	30.03.yy	30.03.yy	Fin de su vida útil	

xx = año en curso

yy = año siguiente

4.1.8 Inspección de plantas productoras de recubrimientos

Para las nuevas solicitudes, antes de conceder una aprobación será necesaria una visita a la fábrica para comprobar el equipamiento de laboratorio de la misma. Los costos de

la visita serán satisfechos por el solicitante. En el caso de que la visita sea considerada no satisfactoria, el Licenciatario General (o QUALICOAT) tienen el derecho a denegar la aprobación.

4.2. Renovación de una aprobación

Una vez que se concede la aprobación a un material de recubrimiento, se realizarán anualmente los ensayos de laboratorio y la exposición en Florida y, cada tres años, una inspección de la fábrica del producto.

4.2.1 Ensayos de laboratorio y exposición en Florida

4.2.1.1 Renovación de las aprobaciones de clase 1 y clase 1.5

Se controlará la calidad de los sistemas aprobados mediante la ejecución de todos los ensayos detallados en § [4.1.3](#) realizados sobre dos colores elegidos de los tres colores especificados cada año por QUALICOAT. También se ensayará cada año un color metálico (RAL 9006 y RAL 9007 de forma alternativa) si el sistema tiene una extensión de acabados metalizados.

4.2.1.2 Renovación de las aprobaciones clase 2 y clase 3

La calidad de los sistemas aprobados se verificará anualmente mediante la ejecución de todos los ensayos detallados en § [4.1.3](#) realizados sobre dos colores elegidos de los tres colores especificados cada año por QUALICOAT, pertenecientes a la misma familia RAL¹⁴ excluyendo los colores críticos RAL¹⁵.

Si un proveedor de polvos considera que un color o una familia especificada por QUALICOAT es crítica, informará a QUALICOAT y esta información se mencionará en el certificado de aprobación y se publicará en el sitio web de QUALICOAT. QUALICOAT especificará un color o familia alternativo para la renovación.

Un color metálico especificado por QUALICOAT (RAL 9006 y RAL 9007 alternativamente) también se probará cada año si hay una extensión para los colores metlizados.

4.2.1.3 Renovación de las aprobaciones especiales

Para renovaciones de aprobaciones especiales, los mismos colores que para otorgar una aprobación se ensayarán en un laboratorio y en Florida cada año.

¹⁴ Los listados y definiciones de las familias RAL aparecen en el [Apéndice A11](#).

¹⁵ Los listados y definiciones de los colores críticos aparecen en el [Apéndice A11](#).

4.2.2 Muestreo

Existen tres alternativas para el muestreo de los sistemas para la renovación de las aprobaciones:

- El Inspector recogerá los colores requeridos en los centros de producción de recubrimientos, durante las visitas de control.
- El Inspector recogerá los colores directamente en las instalaciones de los fabricantes.
- El fabricante de polvo envía la hoja de datos técnicos para cada color. La hoja de datos técnicos deberá incluir, al menos, la siguiente información: color, valor del brillo y condiciones de curado (incluyendo los rangos de tiempos y temperaturas de curado). En los países donde no exista ni Licenciatario General ni laboratorio de ensayos, los fabricantes envían los materiales para pintar y los paneles lacados al laboratorio encargado de los ensayos con celeridad, a partir del 1 de enero y a más tardar el 31 de mayo del año en curso, junto con los colores seleccionados a un Laboratorio aprobado por QUALICOAT.

Se aplicará el material de recubrimiento a los paneles de ensayo en el Laboratorio de ensayos, en el centro de producción de un recubridor con licencia o en las instalaciones del fabricante bajo la supervisión del inspector de acuerdo con § [4.1.6](#).

4.2.3 Evaluación de los resultados de los ensayos de laboratorio

El Laboratorio de ensayos enviará el informe de ensayo a través de la interfaz web. QUALICOAT evaluará los resultados y decidirá si renovar o retirar la aprobación o prohibir los colores de la siguiente manera:

- Si los resultados de cualquiera de los ensayos de laboratorio no cumplen las exigencias para un color, al cabo de un mes se deberán repetir todos los ensayos en el laboratorio con este color particular, utilizando muestras nuevas.
- Si los resultados de esta segunda serie de ensayos siguen siendo no satisfactorios, se prohibirá el color.
- Si los resultados de esta segunda serie de ensayos vuelven a ser insatisfactorios, se prohibirá el color.

Dentro de los 10 días hábiles posteriores a la recepción de los resultados de los ensayos del laboratorio QUALICOAT, el Licenciatario General deberá informar al fabricante del polvo de todos los resultados y sus consecuencias (por ejemplo, solicitud de repetición o prohibición de un color).

4.2.4 Evaluación de los resultados del ensayo de Florida

El Grupo de Trabajo de Florida enviará los resultados del ensayo a QUALICOAT.

Para todas las clases

- La aprobación se renovará si el resultado del ensayo de envejecimiento natural en Florida (ensayo 16) es satisfactorio.
- Si el resultado del ensayo no es satisfactorio para un color, se prohibirá el color

Reglas adicionales para clases 2 y 3

- Si el resultado del cambio de color no es satisfactorio para dos colores de la misma familia RAL, se prohibirá esa familia.

- Si el brillo retenido no es satisfactorio para dos colores de la misma familia RAL, solo se prohibirán esos dos colores.

Si un fabricante de polvo no pudo enviar los colores requeridos al laboratorio a tiempo y, como resultado, no se enviaron muestras a Florida, dos colores de renovación especificados por el Grupo de Trabajo de Florida y un color metálico (si hay una extensión para colores metálicos) será prohibido.

4.2.5 Colores prohibidos

QUALICOAT publicará en www.qualicoat.net los colores actualmente prohibidos de acuerdo con § 4.2.4, incluyendo los colores suspendidos de acuerdo con § 4.2.6, para cada recubrimiento orgánico aprobado P-Nº antes de finales de agosto.

Dentro de los 30 días hábiles siguientes a la recepción de los resultados de las pruebas de Florida por parte de QUALICOAT, el licenciatario general informará al fabricante de polvo del resultado insatisfactorio y de la consiguiente prohibición del color fallido.

El fabricante de polvo deberá hacer que el color prohibido sea ensayado de nuevo enviando los materiales orgánicos y los paneles recubiertos al laboratorio de ensayos antes de finales de mayo del año siguiente. Para que la exposición de Florida comience el año siguiente, el fabricante de polvo deberá enviar los colores prohibidos al laboratorio de pruebas antes de que finalice noviembre del año en curso.

Los colores prohibidos no podrán ser utilizados bajo la aprobación de QUALICOAT.

Las tablas siguientes muestran los diferentes plazos para que el fabricante del polvo aún pueda producir y vender un solo color fallido o una familia de colores prohibidos y hasta que un licenciatario pueda usarlo.

Para todas las clases:

PLAZOS					
Producción de productos aprobados por QUALICOAT		Venta de productos aprobados por QUALICOAT		Uso de productos aprobados por QUALICOAT por el licenciatario	
Único color fallido	Resto de colores	Único color fallido	Resto de colores	Único color fallido	Resto de colores
30.09.xx	-	30.03.yy	-	Fin de su vida útil	-

xx = año en curso yy = año siguiente

Para una familia de colores prohibida de clases 2 y 3:

PLAZOS					
Producción de productos aprobados por QUALICOAT		Venta de productos aprobados por QUALICOAT		Uso de productos aprobados por QUALICOAT por el licenciatario	
Único color básico fallido	Resto de colores de la familia prohibida	Único color básico fallido	Resto de colores de la familia prohibida	Único color básico fallido	Resto de colores de la familia prohibida
30.09.xx	31.12.xx	30.03.yy	30.03.yy	Fin de su vida útil	

xx = año en curso yy = año siguiente

4.2.6 Colores suspendidos

Un color estará en estado de "suspendido" en caso de:

- un ensayo insatisfactorio de envejecimiento acelerado, con muestras enviadas a Florida para el ensayo de exposición a la intemperie;
- resultados satisfactorios de los ensayos de laboratorio en un color prohibido, con muestras enviadas a Florida para el ensayo de exposición a la intemperie.

Al igual que los colores prohibidos, los colores suspendidos no se utilizarán con la aprobación QUALICOAT. Sin embargo, no se tendrán en cuenta al considerar los colores para la retirada de una aprobación.

Los colores suspendidos se indicarán con un asterisco en la lista de recubrimientos en polvo aprobados publicada en www.qualicoat.net.

El número de colores suspendidos y la duración de la suspensión se limitarán de la siguiente manera:

	Nº de colores suspendidos permitidos por P-Nº	Máxima duración de la suspensión
Clase 1	Máximo 2	Dos años
Clase 1.5	Máximo 3	Tres años
Clase 2	Máximo 4	Cuatro años
Clase 3	Máximo 8	Diez años

Si se superan estos límites, se prohibirán los colores en cuestión.

Los colores suspendidos que cumplan con los requisitos después del período completo del ensayo de exposición a la intemperie deberán tener levantada su suspensión después de la reunión del Grupo de Trabajo de Florida.

Se prohibirán los colores suspendidos que vuelvan a fallar en el ensayo de Florida.

4.2.7 Cancelación de una aprobación o extensión

4.2.7.1 Retirada por QUALICOAT

Clases 1 y 1.5

La aprobación se retirará tan pronto como se prohíban cuatro colores no metálicos. Al aplicar esta regla, los colores suspendidos no serán considerados.

Clases 2 y 3

La aprobación se retirará tan pronto como se cumpla una de las siguientes condiciones:

- dos familias RAL están prohibidas; o
- cuatro colores sólidos, es decir, no metálicos, que pertenecen a, al menos, dos familias RAL diferentes, están prohibidos.

Para todas las clases

- La extensión para colores metálicos se retirará tan pronto como se prohíban tanto el RAL 9006 como el RAL 9007.

- Una aprobación especial válida para un solo color se retirará tan pronto como este único color esté prohibido.
- La aprobación se retirará al final del año pero, a finales de septiembre, un único color fallido ya estará prohibido.
- QUALICOAT publicará los resultados del ensayo de Florida, incluidas las fechas límite, en www.qualicoat.net a finales de agosto.

La siguiente tabla muestra los diferentes plazos hasta que el fabricante del polvo aún pueda producir y vender un solo color fallido y hasta que un licenciario pueda usarlo:

PLAZOS					
Producción de productos aprobados por QUALICOAT		Venta de productos aprobados por QUALICOAT		Uso de productos aprobados por QUALICOAT por el licenciario	
Único color básico fallido	Resto de colores	Único color básico fallido	Resto de colores	Único color básico fallido	Resto de colores
30.09.xx	31.12.xx	30.03.yy	30.03.yy	Fin de su vida útil	

4.2.7.2 Retirada voluntaria

En caso de retirada voluntaria de la aprobación por parte de un fabricante de polvo, se seguirá el siguiente procedimiento administrativo:

Solicitud de retirada	ADMINISTRACIÓN
Enero – Marzo XX	<ul style="list-style-type: none"> Fecha de anulación: 31.03.XX No se cobrará ninguna tasa de aprobación para el año XX Se retirarán los paneles que aún permanezcan en el campo de exposición de Florida.
Abril – Diciembre XX	<ul style="list-style-type: none"> Fecha de anulación: 31.12.XX Habrà que pagar las tasas de homologación completas para el año XX Los resultados de los ensayos de Florida evaluados por el GT de Florida en el verano YY se comunicarán al fabricante de polvo.

La siguiente tabla muestra los diferentes plazos que determinan hasta cuándo un fabricante de polvo puede seguir produciendo y vendiendo un producto retirado, y hasta cuándo puede utilizarlo un licenciario:

Solicitud de retirada	Fecha límite para el cese de la producción	Fecha límite para detener la venta	Uso del producto por el licenciario
Enero – Diciembre XX	Fecha de solicitud de retirada	30.03.YY	Fin de la vida útil original

4.2.8 Procedimiento para eliminar la prohibición de familias de colores de clase 2

Si una familia está prohibida, se ensayarán los dos colores prohibidos más el tercer color seleccionado para esa familia en el período de renovación correspondiente.

- Si los tres colores son satisfactorios, se eliminará la prohibición de la familia.
- Si dos colores son satisfactorios y un color no es satisfactorio, la familia no se prohibirá, pero el color insatisfactorio permanecerá prohibido.
- Si dos o tres colores no son satisfactorios, la familia permanecerá prohibida.

4.3. Derecho de apelación del fabricante del recubrimiento en polvo

El fabricante de recubrimiento en polvo recibirá una copia de cada ensayo e informe de inspección. Si los resultados no cumplen con los requisitos, se proporcionarán todos los detalles y razones.

El fabricante del recubrimiento tendrá derecho a apelar dentro de los 10 días al Licenciatario general o a QUALICOAT en países donde no haya un Licenciatario General.

El fabricante de polvo tendrá derecho a apelar al Licenciatario General, o a QUALICOAT en países donde no exista un Licenciatario General, dentro de los 10 días hábiles posteriores a la recepción de la notificación de los resultados del ensayo de Florida por parte del LG, o de QUALICOAT en países donde no hay Licenciatario General.

4.4. Uso del logo por los fabricantes de polvo

El uso del logotipo debe cumplir con la Reglamentación de Uso de la Marca de Calidad QUALICOAT ([Apéndice A1](#)).



Capítulo 5

Licencia de los centros de producción de recubridores

5. Licencia de los centros de producción de recubridores

Este capítulo especifica el procedimiento para la concesión de una licencia a un lacador para un único lugar de producción.

Los procedimientos para la concesión y renovación de una licencia a los recubridores que realicen decoraciones están especificados en un documento independiente, que está disponible en el sitio web de QUALICOAT (www.qualicoat.net).

Los procedimientos para conceder y renovar una homologación a las empresas de recubrimiento que producen material de aluminio laminado en frío recubierto apto para el postconformado se establecen en el [Apéndice A14](#).

Datos generales sobre el centro de producción

Antes de la primera inspección del proceso de concesión, el solicitante deberá rellenar el formulario "*Datos generales del licenciario*" con información detallada sobre el lugar de producción para el que se solicita la licencia. El solicitante deberá presentar el formulario al Licenciario General, o a QUALICOAT en los países sin GL.

La misma obligación se aplica a los licenciarios, que deberán cumplimentar el formulario y presentarlo tal y como se ha descrito anteriormente antes del final de cada año natural. Una vez recibida dicha información, el Licenciario General remitirá este documento a QUALICOAT. El Licenciario General, o QUALICOAT en los países sin GL, remitirá la información sobre el centro de producción al inspector, así como al laboratorio de ensayos encargado de realizar las inspecciones.

El licenciario marcará todas las líneas de recubrimiento utilizadas para el lacado de aluminio para aplicaciones arquitectónicas con su designación respectiva, tal como figura en el formulario "*Datos generales del licenciario*", de forma que las líneas sean claramente identificables para el inspector.

El licenciario informará inmediatamente al Licenciario General (o a QUALICOAT en los países en los que no exista un GL) sobre cualquier cambio relevante para los "*Datos generales del titular de la licencia*", por ejemplo, en el caso de que una línea de recubrimiento deje de utilizarse para el lacado de aluminio para aplicaciones arquitectónicas o si se utiliza una línea de recubrimiento adicional para el lacado de aluminio para aplicaciones arquitectónicas.

5.1. Concesión de una licencia (marca de calidad)

El solicitante puede pedir una inspección previa, pero en este caso los resultados no pueden utilizarse para conceder la licencia.

Cada línea de recubrimiento, tal como se define en estas especificaciones, deberá ser comprobada e inspeccionada para que se conceda una licencia QUALICOAT.

Para conceder una Licencia se necesitan dos inspecciones satisfactorias. Estas inspecciones se llevarán a cabo a petición del lacador. La primera será realizada mediante cita. La segunda no será anunciada y tendrá lugar en un plazo máximo de seis meses, una vez que todos los resultados de la primera inspección sean satisfactorios (incluyendo el ensayo de resistencia a la niebla salina acética).

Los inspectores llevarán el siguiente equipamiento:

- Medidor de espesores
- Medidor de conductividad
- Herramientas de calibración para los otros ensayos especificados.

5.1.1 Inspección de materiales

El inspector verificará la veracidad de los datos facilitados por el solicitante en relación con las líneas de recubrimiento utilizadas en el lugar de producción y su uso para recubrimientos de aluminio para aplicaciones arquitectónicas. Elaborará un informe de inspección independiente para cada línea de recubrimiento inspeccionada e indicará la designación de la línea de recubrimiento respectiva tal como se haya marcado in situ.

El inspector comprobará visualmente qué tipo de piezas se producen en las líneas de recubrimiento, especialmente en las que no están incluidas en la lista de inspección. Si estas líneas producen recubrimientos sobre productos arquitectónicos típicos como extrusiones o chapas, el inspector pedirá una explicación de por qué estos productos no deben considerarse arquitectónicos. Si la empresa de recubrimiento no puede dar una explicación aceptable, el inspector hará una observación en el informe de inspección.

El inspector comprobará, utilizando el formato de inspección aprobado por QUALICOAT, lo siguiente:

5.1.2 Inspección de materiales

El inspector comprobará que, para las aplicaciones en arquitectura exterior, el lacador utiliza los materiales de recubrimiento orgánicos aprobados por QUALICOAT. Si se utilizan materiales químicos alternativos diferentes a los descritos en [3.3.1](#), también comprobará que estos materiales químicos están aprobados por QUALICOAT.

5.1.3 Inspección del equipamiento de laboratorio

Se llevará a cabo conforme a § [3.8](#) para asegurar que todo está disponible, en funcionamiento y utilizándose de forma adecuada. El inspector verificará igualmente la presencia de normas o instrucciones de trabajo según § [3.10](#).

5.1.4 Inspección del proceso de producción y del equipamiento

Conforme a § [3.1](#), [3.6](#) y [3.7](#).

5.1.5 Inspección del pretratamiento químico

Conforme a § [3.2](#), [3.3](#), [3.4](#) o [3.5](#)

5.1.6 Inspección de producto acabado

Solamente se pueden ensayar los productos acabados que hayan sido supervisados por el lacador (se considerará que todas las piezas dispuestas para la expedición han sido autorizadas por el lacador).

El número de piezas en las que se realizarán las mediciones de espesor de película (ver [§ 2.3](#)) se muestra en la tabla a continuación (sujeto a un mínimo de 30 piezas):

Tamaño del lote (')	Nº de muestras (elegidas al azar)	Límite de aceptación de piezas no conformes
1 – 10	Todas	0
11 – 200	10	1
201 – 300	15	1

301 – 500	20	2
501 – 800	30	3
801 – 1'300	40	3
1'301 – 3'200	55	4
3'201 – 8'000	75	6
8'001 – 22'000	115	8
22'001 – 110'000	150	11

Lote: El pedido completo de un cliente o la parte del pedido que se encuentra en el centro de producción. No puede haber más que un solo color por lote.

El Inspector efectuará los ensayos siguientes sobre las piezas acabadas:

- Aspecto (para controlar la uniformidad de la producción) ([2.1](#))
- Espesor ([2.3](#))
- Adherencia en seco ([2.4.1](#)) y Adherencia en húmedo ([2.4.2](#))
- Niebla salina acética ([2.10](#))
- Machu ([2.11](#))
- Polimerización ([2.14](#))
- Aserramiento ([2.17](#))

Dentro del primer control, se realizará el ensayo Machu previamente al ensayo de niebla salina acética. Si el resultado del ensayo Machu es satisfactorio, se procederá a la ejecución del ensayo de niebla salina acética. Si, por el contrario, el ensayo Machu da un resultado de no conforme, esta primera Inspección será considerada como no conforme y tendrá que repetirse. La Inspección será considerada satisfactoria cuando se hayan superado todos los ensayos, incluido el de niebla salina acética.

Dentro de la segunda Inspección, sólo deberá realizarse el ensayo Machu. Si el resultado es no satisfactorio, se repetirá la segunda Inspección.

5.1.7 Control de los paneles de ensayo

Se deben realizar los siguientes ensayos sobre paneles tratados al mismo tiempo que la producción:

- Brillo ([2.2](#))
- Espesor ([2.3](#))
- Adherencia en seco ([2.4.1](#))
- Doblado ([2.7](#))
- Impacto ([2.8](#))

5.1.8 Verificación del autocontrol y de los registros

El inspector controlará que el autocontrol haya sido realizado de acuerdo a § [3.9](#) y que el lacador mantiene los registros prescritos en § [3.11](#).

En lo que concierne al autocontrol, verificará que los resultados indicados en el registro coinciden con los resultados de los paneles de ensayo. Por esta razón, todos los paneles de ensayo deben ser conservados y mantenidos a disposición del Inspector durante un año.

5.1.9 Evaluación final para la concesión de la licencia

El Inspector enviará su informe al titular de la Licencia General para su evaluación.

Bajo la supervisión de QUALICOAT, el Licenciario General seguirá el procedimiento que se describe a continuación:

- Si los resultados de las dos Inspecciones son conformes a las exigencias, se concederá la Licencia para utilizar la Marca de Calidad.
- Si el resultado de una de las dos inspecciones no es satisfactorio, el lacador será informado de las razones por las cuales no se le puede conceder la Licencia para utilizar la Marca de Calidad. El lacador deberá esperar, al menos, un período de 3 meses antes de presentar una nueva solicitud de Licencia.

5.1.10 Calificación “SEASIDE”

Si el lacador ha solicitado la calificación de SEASIDE, se le realizará una inspección de acuerdo con las especificaciones, tal y como se detalla en § [3.2.1](#) y se realizará(n) ensayo(s) de corrosión filiforme sobre productos acabados (§ [2.18](#)) con cualquier tipo de pretratamiento que el lacador desee utilizar para SEASIDE.

Si los resultados son positivos, se le concederá la calificación SEASIDE. El certificado de QUALICOAT¹⁶ especificará que el lacador es capaz de producir productos acabados que satisfacen las exigencias del pretratamiento SEASIDE.

Si los resultados de la inspección no satisfacen los requerimientos, el lacador deberá esperar, al menos, tres meses para solicitar una nueva petición de la calificación “SEASIDE”.

5.1.11 Calificación “SEASIDE (PRE-OX)”

QUALICOAT puede conceder una aprobación SEASIDE (PRE-OX) a los recubridores que utilicen un pretratamiento anódico interno o a los recubridores que utilicen productos preanodizados externos.

Si el lacador ha solicitado la aprobación SEASIDE (PRE-OX), se realizará una inspección siguiendo las especificaciones establecidas en § [3.4](#), y en el caso de pretratamiento anódico externo en el [Apéndice A15](#). Se realizará un ensayo de corrosión filiforme en los productos acabados (§ [2.18](#)), además de los ensayos enumerados en § [5.1.6](#).

Si los resultados de la inspección cumplen los requisitos, se concederá la aprobación SEASIDE (PRE-OX) para la línea de recubrimiento inspeccionada.

Si los resultados de la inspección no cumplen los requisitos, el lacador deberá esperar al menos tres meses antes de presentar una nueva solicitud de aprobación SEASIDE (PRE-OX).

5.2. Control periódico de las licencias

Una vez que un lacador haya obtenido una licencia para utilizar la marca de calidad, esta licencia se renovará si los resultados de al menos dos inspecciones al año cumplen los requisitos.

Cada línea de recubrimiento se inspeccionará dos veces al año para que se pueda renovar una licencia QUALICOAT.

Las inspecciones de rutina se realizarán sin previo aviso. Los inspectores solo estarán autorizados por la Secretaría de GL o QUALICOAT para anunciar una inspección en caso de problemas de seguridad de viaje o problemas de visa.

¹⁶ Sobre el uso del logotipo QUALICOAT SEASIDE, consulte el [Apéndice A1](#), § 5 y § 6

Los Licenciarios deberán informar inmediatamente al Licenciario General, o a QUALICOAT en los países sin GL, en caso de que una línea de recubrimiento esté fuera de servicio, independientemente de si está previsto o se debe a un fallo técnico.

5.2.1 Verificación de los datos relativos a las líneas de recubrimiento

El inspector verificará la veracidad de los datos proporcionados por el licenciario en relación con las líneas de recubrimiento operadas en el centro de producción y su uso para recubrimientos sobre aluminio para aplicaciones arquitectónicas.

Elaborará un informe de inspección independiente para cada línea de recubrimiento inspeccionada e indicará la designación de la línea de recubrimiento respectiva tal y como está marcada in situ.

El inspector comprobará visualmente qué tipo de piezas se producen en las líneas de recubrimiento, especialmente en aquellas líneas de recubrimiento que no figuren en la lista de inspección.

En caso de que estas líneas produzcan recubrimientos sobre productos arquitectónicos típicos como extrusiones o chapas, el inspector pedirá una explicación de por qué estos productos no deben considerarse arquitectónicos. Si la empresa de recubrimiento no puede dar una explicación aceptable, el inspector hará una observación en el informe de inspección.

5.2.2 Equipamiento y listas de control de los inspectores

Los inspectores llevarán el siguiente equipamiento:

- Medidor de espesores
- Medidor de conductividad
- Herramientas de calibración para los otros ensayos especificados.

Utilizando el formato de inspección aprobado por QUALICOAT, el inspector comprobará lo siguiente:

- una inspección de los materiales, según § [5.1.2](#)
- una inspección del equipamiento del laboratorio según § [5.1.3](#)
- una inspección del proceso de producción y del equipamiento, según § [5.1.4](#)
- una inspección del pretratamiento químico, según § [5.1.5](#)
- una inspección de los productos acabados y de los paneles de ensayo, según § [5.1.6](#) and [5.1.7](#)
- un ensayo de niebla salina acética que será realizado sobre muestras tomadas durante la primera inspección según § [2.10](#)
- revisión de los registros, según § [5.1.8](#)
- asistencia a los cursos de formación

Como la formación es obligatoria, el inspector verificará que, al menos un empleado responsable del autocontrol y / o un responsable de calidad, hayan asistido a los cursos de formación organizados, al menos una vez cada dos años, por los Licenciarios Generales o por QUALICOAT en países sin GL.

En caso de incumplimiento de este requisito, el inspector hará una observación en el informe de inspección y, en caso de repetición de este incumplimiento después de que haya tenido lugar el siguiente curso de formación, se emitirá una no conformidad.

5.2.3 Ensayos de corrosión

5.2.3.1 Ensayo Machu

Durante la primera inspección del año, se lleva a cabo el ensayo Machu antes del ensayo de niebla salina de ácido acético. Si el resultado del ensayo Machu es satisfactorio, se realizará el ensayo de niebla salina con ácido acético. Sin embargo, si el resultado del ensayo Machu no es satisfactorio, la primera inspección se considerará insatisfactoria y se repetirá. La inspección es satisfactoria cuando todos los ensayos son satisfactorios, incluido el de de niebla salina con ácido acético.

En la segunda inspección del año, solo se realizará el ensayo Machu. Si el resultado del ensayo Machu no es satisfactorio, se repetirá la segunda inspección.

5.2.3.2 Ensayo de niebla salina acética y ensayo de corrosión filiforme

Las muestras para el ensayo de niebla salina acética y el ensayo de corrosión filiforme (en el caso del SEASIDE) se tomarán durante la primera inspección del año.

5.2.3.3 Casos especiales

Problemas imprevistos durante las inspecciones de renovación

En caso de que surjan problemas imprevistos con poca antelación, o en caso de que no se esté utilizando un ciclo de pretratamiento el día de la inspección en el que deban tomarse las muestras de ensayo AASS, FFC y/o Machu, se aplicará la siguiente norma:

- El inspector rellenará el informe de inspección basándose en la documentación del control interno y tomará las muestras para los ensayos de corrosión de los productos acabados.
- Si dichas muestras no están disponibles el día de la inspección, el licenciario deberá enviarlas al laboratorio de ensayos en el plazo de un mes a partir de la fecha de la inspección.
- Si el licenciario no lo hace, la inspección se evaluará como "no satisfactoria".

Pretratamiento anódico

Para las líneas en las que se recubren tanto piezas con conversión química como piezas con pretratamiento anódico, se aplicará la siguiente norma:

- Durante la primera inspección del año, se tomarán muestras para el ensayo de niebla salina acética y el ensayo de corrosión filiforme (si el titular utiliza la conversión química también para SEASIDE) en las piezas con conversión química y se rellenará un informe separado.
- También durante la primera inspección del año, se tomarán muestras para el ensayo de niebla salina acética y el ensayo de corrosión filiforme en piezas con pretratamiento anódico y se rellenará un informe separado.
- Durante la segunda inspección del año, también se rellenarán dos informes, pero las muestras sólo se tomarán del pretratamiento que esté en uso el día de la inspección.

El Inspector deberá enviar los informes de inspección al Licenciario General para su evaluación.

5.2.4 Evaluación final para la renovación de licencia

El Licenciario General seguirá el procedimiento que se describe a continuación, bajo la supervisión de QUALICOAT:

- Si los resultados de la inspección son conformes a la exigencia, la autorización para utilizar la marca de calidad continuará.
- Si los resultados de la inspección no satisfacen las exigencias, se realizará otra inspección en el periodo de un mes (sin contar los periodos de vacaciones) a partir de que el lacador haya recibido la notificación del Licenciario General y/o QUALICOAT comunicando que la inspección es no satisfactoria. Durante este tiempo, los licenciarios deben rectificar las no-conformidades e informar inmediatamente al Licenciario General o QUALICOAT.

Si la segunda inspección produce otra vez resultados no satisfactorios, se le retirará inmediatamente la marca de calidad. El lacador deberá esperar, al menos, un periodo de 3 meses antes de presentar una nueva solicitud de Licencia para utilizar la marca de calidad

5.2.5 Licencias con la calificación «SEASIDE»

Las inspecciones de control del SEASIDE se realizarán, tal como se especifica en § [3.2.1](#) durante las inspecciones QUALICOAT y se hará un ensayo de corrosión filiforme sobre productos acabados ([2.18](#)) durante la primera inspección del año), además de los ensayos enumerados en § [5.16](#). Como mínimo, se debe realizar una inspección anual SEASIDE que debe ser satisfactoria. Si no es posible realizar una inspección SEASIDE durante las visitas de QUALICOAT, se realizará una inspección adicional anunciada.

Si los resultados de la inspección satisfacen las exigencias, se confirmará la calificación "SEASIDE".

Si el resultado del ensayo de FFC es D, se realizará otra inspección completa y sin previo aviso, incluida SEASIDE.

Si la segunda inspección nuevamente produce resultados insatisfactorios, la calificación "SEASIDE" se retirará inmediatamente. El lacador deberá esperar, al menos tres meses, antes de hacer una nueva solicitud de la calificación "SEASIDE".

5.2.6 Licencias con la calificación «SEASIDE (PRE-OX)»

Las inspecciones rutinarias SEASIDE (PRE-OX) se llevan a cabo, si procede, durante las inspecciones QUALICOAT según lo establecido en § [3.4](#) y en el [Apéndice A15](#), y se realizará un ensayo de resistencia a la corrosión filiforme en los productos acabados (§ [2.18](#)) además de los ensayos enumerados en el § [5.16](#) durante la primera inspección del año.

Para las líneas en las que se recubren tanto piezas con conversión química como piezas con pretratamiento anódico, se aplican las normas indicadas en la introducción de la sección § [5.2](#).

Si una línea de recubrimiento está equipada para producir únicamente preanodizado, se realizarán dos inspecciones anuales basadas en el preanodizado.

Si los resultados de la inspección cumplen los requisitos, se confirmará la aprobación SEASIDE (PRE-OX). Si el resultado del ensayo FFC es D, se realizará otra inspección completa, incluido SEASIDE (PRE-OX).

Si la repetición de la inspección arroja resultados insatisfactorios, se retirará inmediatamente la aprobación SEASIDE (PRE-OX). El licador deberá esperar al menos tres meses antes de presentar una nueva solicitud de aprobación SEASIDE (PRE-OX).

5.2.7 Suspensión de una inspección

En el caso de desórdenes políticos o circunstancias imprevistas, y después de consultar al Laboratorio de ensayo responsable de la inspección, el Licenciatario General o QUALICOAT pueden suspender la inspección por un periodo máximo de 12 meses. Pasado este periodo, se cancelará la licencia.

5.3. Derecho de apelación del licenciatario

El licenciatario recibirá una copia de cada informe de inspección. Si los resultados no cumplen con los requisitos, se deberán dar todos los detalles necesarios. El licenciatario tendrá derecho a apelar dentro de 10 días.

5.4. Confidencialidad de la información

Toda la información relativa a los resultados de la inspección y su evaluación serán confidenciales.

5.5. Plazos para la presentación de los informes de inspección

Todos los informes de inspección (incluidos los resultados de los ensayos) deberán comunicarse a la Secretaría de QUALICOAT dentro de los tres meses siguientes a la fecha de las inspecciones.

Si la visita de inspección de un centro de producción fuera insatisfactoria, los Licenciarios Generales enviarán el informe a la Secretaría de QUALICOAT dentro del mes siguiente a la inspección.

5.6. Uso del logo por los licenciarios

El uso del logotipo deberá cumplir el Reglamento para el uso de la Marca de calidad QUALICOAT ([Apéndice A1](#)).

5.7. Formación de los licenciarios

La formación del personal de los centros de producción autorizados es obligatoria en todos los países. Esta formación será organizada regularmente por los Licenciarios Generales o QUALICOAT.



Capítulo 6

Procedimientos de autocontrol

6. Procedimientos de autocontrol

El objetivo del control interno es proporcionar al licenciatarario una herramienta para mantener el control sobre su propio proceso de producción. El número de turnos trabajados, las EXIGENCIAS, los resultados de los análisis y las acciones correctivas se registrarán en gráficos u otro tipo de registros / sistemas de registro de fácil acceso para el inspector.

El personal responsable de administrar el control interno deberá seguir el programa de capacitación estipulado por QUALICOAT.

6.1. Control de los parámetros del proceso de producción

6.1.1 Baños de pretratamiento químico

Los parámetros químicos definidos por el fabricante de productos de pretratamiento químico se analizarán, al menos una vez, por baño en cada turno de trabajo o, según el consejo del proveedor de productos químicos, será al menos una vez al día (24 horas).

6.1.2 Calidad del agua

La conductividad del baño de cromato previo de enjuague final y del agua de enjuague desmineralizada se medirá al menos una vez por baño en cada turno de trabajo o, según el consejo del proveedor de productos químicos, será al menos una vez al día (24 horas).

6.1.3 Control de la temperatura de los baños de pretratamiento y de lavado

La temperatura de los baños de pretratamiento y el enjuague final, si es un enjuague con agua caliente, se medirá al menos una vez por baño en cada turno de trabajo o, según el consejo del proveedor de productos químicos, será al menos una vez al día (24 horas).

6.1.4 Control de la temperatura de secado

La temperatura de secado medida se registrará, al menos una vez, en cada turno de trabajo.

La temperatura deberá medirse en las piezas, al menos una vez a la semana, utilizando un instrumento de medida o algún otro medio, como lápices o sticks termocrómicos.

6.1.5 Control de las condiciones de horneado

Las condiciones de cocción, según § [3.7](#) deben ser controladas de la siguiente manera:

- La temperatura mostrada se registrará al menos una vez en cada turno de trabajo.
- Se realizará una curva de horneado en los perfiles al menos dos veces por semana.

6.2. Control de calidad del pretratamiento químico

6.2.1 Control de la tasa de ataque

El control de la tasa de ataque del aluminio se realizará, como mínimo, una vez por turno o, según el consejo del proveedor de productos químicos, será al menos una vez al día (24 horas) según el método descrito en § 3.2.1.

Si la licencia tiene la calificación «SEASIDE», el lacador comprobará la tasa de ataque una vez por turno durante la producción SEASIDE.

6.2.2 Control del peso de la capa de conversión

El peso del recubrimiento de conversión de cromato se calculará de acuerdo con EN 12487 al menos una vez en cada turno de trabajo, o según el consejo del proveedor de productos químicos, será al menos una vez al día (24 horas).

6.3. Control de calidad de los productos acabados

6.3.1 Control del brillo (ISO 2813)

El brillo del recubrimiento orgánico en los productos acabados se ensayará, al menos una vez, en cada turno de trabajo para cada tono de color y cada fabricante.

6.3.2 Control de espesores (ISO 2360)

El espesor del recubrimiento debe medirse sobre el número de piezas que se indica a continuación:

Tamaño del lote (')	Nº de muestras (elegidas al azar)	Límite de aceptación de piezas no conformes
1 - 10	Todas	0
11 - 200	10	1
201 - 300	15	1
301 - 500	20	2
501 - 800	30	3
801 - 1'300	40	3
1'301 - 3'200	55	4
3'201 - 8'000	75	6
8'001 - 22'000	115	8
22'001 - 110'000	150	11

*Lote: El pedido completo de un cliente en un color o la parte del pedido que haya sido tratado.

6.3.3 Control del aspecto visual

El aspecto debe controlarse sobre el número de piezas que se indica a continuación:

Tamaño del lote (')	Nº de muestras (elegidas al azar)	Límite de aceptación de piezas no conformes
1 - 10	Todas	0
11 - 200	10	0
201 - 300	15	0
301 - 500	20	0
501 - 800	30	0
801 - 1'300	40	0
1'301 - 3'200	55	0
3'201 - 8'000	75	0
8'001 - 22'000	115	0
22'001 - 110'000	150	0

*Lote: El pedido completo de un cliente en un color o la parte del pedido que haya sido tratado.

6.3.4 Control de adherencia

6.3.4.1 Adherencia en seco (ISO 2409)

El ensayo de adherencia en seco se llevará a cabo en paneles de ensayo, al menos en un panel por cada dos horas de producción¹⁷.

6.3.4.2 Adherencia en húmedo

El ensayo de adherencia en húmedo se llevará a cabo en productos acabados, al menos una vez en cada turno de trabajo. Todas las muestras del mismo día de trabajo pueden ensayarse juntas.

6.3.5 Ensayo de polimerización

Este ensayo se utiliza para verificar si la polimerización del recubrimiento orgánico es buena. En el autocontrol, este ensayo es **facultativo para las pinturas en polvo**.

La polimerización se realizará sobre paneles de ensayo, al menos una vez, en cada turno de trabajo para cada categoría de color y brillo y para cada fabricante.

6.3.6 Ensayo de doblado (ISO 1519)

La resistencia a la fisuración en el doblado se ensayará al menos en un panel cada dos horas de producción¹⁷.

6.3.7 Ensayo de impacto (ISO 6272 / ASTM D 2794)

El ensayo de impacto se realizará sobre paneles de ensayo al menos en un panel cada dos horas de producción¹⁷.

6.4. Registros de los controles de calidad

6.4.1 Registro de los controles del proceso de producción

Este registro se presentará en forma de un registro encuadernado con páginas numeradas, o como registro informático.

Contendrá la siguiente información:

- la temperatura de los baños,
- los parámetros químicos definidos por los fabricantes,
- los resultados del control de la tasa de ataque,
- los resultados de los controles del peso de la capa de conversión,
- los resultados de las medidas de la conductividad del agua,
- los resultados del control de secado y del control del curado,
- las curvas de temperatura de secado y de temperatura de curado.

6.4.2 Registro de los controles realizados sobre los paneles de ensayo

Este registro se presentará en forma de un registro encuadernado (encuadernación de tipo espiral está prohibida), con páginas numeradas, o como registro informático.

Contendrá la siguiente información:

¹⁷ Se elegirá el mismo panel para el ensayo de adherencia en seco, el ensayo de doblado y el ensayo de impacto.

- la fecha de fabricación
- las referencias al material orgánico de recubrimiento utilizado: RAL u otra referencia, permitiendo su identificación, número de lote, nombre del fabricante.
- los siguientes resultados:
 - control de la adherencia en seco
 - ensayo de polimerización (facultativo para las pinturas en polvo)
 - ensayo de doblado
 - ensayo de impacto

6.4.3 Registro de los controles de los productos acabados

Se presenta en forma de registro encuadernado (encuadernación de tipo espiral está prohibida), con páginas numeradas, o como registro informático.

Contendrá la siguiente información:

- el nombre del cliente y los elementos de identificación del pedido o del lote
- la fecha de fabricación
- la referencia del material orgánico de recubrimiento utilizado
- los resultados de los controles siguientes:
 - espesor del recubrimiento (valores mínimos y máximos)
 - color y del brillo
 - aspecto
 - adherencia en húmedo.

6.4.4 Registros de control efectuados por el fabricante de productos químicos

Este registro se presentará en forma de un registro encuadernado (encuadernación de tipo espiral está prohibida), con páginas numeradas, o como registro informático.

Contendrá la siguiente información:

- referencia de la muestra
- fecha de muestreo y envío/ recogida
- referencia del informe del fabricante del producto químico
- resultado de los ensayos (ver [Apéndice 6](#))
- observaciones y/o acciones correctivas.

6.5. Tabla de síntesis de las Especificaciones de Autocontrol

CONTROL	OBJETO ENSAYADO		FRECUENCIA
Proceso (6.1)	Baños de pretratamiento químico, desengrase, ataque, cromatizado, lavado	Parámetros químicos	Una vez por baño en cada turno de trabajo o, según el consejo del proveedor de productos químicos, será al menos una vez al día (24 horas)
	Conductividad del agua		Una vez por baño en cada turno de trabajo o, según el consejo del proveedor de productos químicos, será al menos una vez al día (24 horas)
	Temperatura del pretratamiento químico		Una vez por baño en cada turno de trabajo o, según el consejo del proveedor de productos químicos, será al menos una vez al día (24 horas)
	Temperatura de secado		<ul style="list-style-type: none"> Una vez en cada turno de trabajo: registrar la temperatura mostrada Una vez a la semana: hacer un registro de la temperatura usando sticks o algunos otros medios
	Condiciones de curado		<ul style="list-style-type: none"> Una vez en cada turno de trabajo: registrar la temperatura mostrada Dos veces a la semana: hacer 1 curva de curado sobre perfiles
Capa de conversión (6.2)	Tasa de ataque		Una vez en cada turno de trabajo o, según el consejo del proveedor de productos químicos, será al menos una vez al día (24 horas)
	Peso de la capa de conversión (conversión crómica)		Una vez en cada turno de trabajo o, según el consejo del proveedor de productos químicos, será al menos una vez al día (24 horas)
	Peso de la capa de conversión (pretratamiento químico [libre de cromo VI])		Una vez en cada turno de trabajo o, según el consejo del proveedor de productos químicos, será al menos una vez al día (24 horas)
Productos acabados (6.3)	Brillo		Una vez en cada turno de trabajo para cada tono y fabricante
	Espesor		De acuerdo con el tamaño del lote
	Apariencia		De acuerdo con el tamaño del lote
	Adherencia en húmedo		Una vez en cada turno de trabajo <i>Todas las muestras del mismo día deben ensayarse juntas.</i>
Paneles (6.3)	Adherencia en seco		Mínimo de 1 x muestra * por cada dos horas de producción.
	Polimerización (opcional para pinturas en polvo)		Una vez en cada turno de trabajo para cada tono y categoría de brillo y para cada fabricante
	Ensayo de doblado		Mínimo de 1 x muestra * por cada dos horas de producción.
	Ensayo de impacto		Mínimo de 1 x muestra * por cada dos horas de producción.

* Se elegirá el mismo panel para el ensayo de adherencia en seco; ensayo de doblado y ensayo de impacto



Apéndices

Apéndices

A1 – Reglamento de uso de la Marca de Calidad QUALICOAT para los recubrimientos orgánicos en polvo y líquidos del aluminio destinado a la arquitectura

1. Definiciones

A los fines del presente Reglamento, las palabras “Marca de Calidad QUALICOAT” se refieren a la marca registrada por la Asociación “para el Control de Calidad en Lacas, Pinturas e Industrias de Recubrimientos (QUALICOAT), Zurich, el 8 de mayo de 1987 en la Oficina Federal de la Propiedad Intelectual no. 352316 y, el 14 de agosto de 1987 (con el nº 513 227), en la Oficina del Registro Internacional de Marcas y publicadas en la Gaceta Oficial Suiza de Comercio el 5 de mayo de 1987.

La palabra “QUALICOAT” designa la Asociación “para el Control de Calidad en el Lacado, Pinturas e Industrias de Recubrimientos, Zurich”.

Las siglas “LG” designan al Licenciatario General, es decir, a una asociación nacional o internacional poseedora de la licencia general QUALICOAT para un determinado territorio.

La palabra "Licencia" es una declaración emitida por o en nombre de la Asociación, autorizando a su poseedor a usar la Marca de Calidad de acuerdo con las disposiciones del presente Reglamento.

La palabra “Aprobación” es una confirmación de que un material específico (recubrimiento o producto de conversión química) satisface las exigencias de las Especificaciones.

La palabra "Especificaciones" se refiere a las especificaciones para una Marca de Calidad para los recubrimientos orgánicos en polvo o líquidos del aluminio destinado a la arquitectura.

La palabra "Titular" es la sociedad autorizada para el uso de la Marca de Calidad.

2. Propiedad de la Marca de Calidad

La Marca de Calidad pertenece a QUALICOAT, y no deberá ser utilizada sin la autorización de QUALICOAT.

QUALICOAT tiene cedida a los LG una licencia general para..... (país) con facultades para autorizar a los lacadores a utilizar la marca de acuerdo con el presente Reglamento.

3. Cualificación del solicitante

El derecho a utilizar la marca solo se puede conceder cuando el aspirante actúa de acuerdo con las Especificaciones. Esta autorización se regula mediante un contrato.

La concesión de una licencia o una aprobación faculta al titular para el uso de la Marca de Calidad para los productos especificados. La licencia o la aprobación son intransferibles.

4. Registro de titulares

QUALICOAT mantendrá al día un registro en el que serán inscritos (aparte de otros detalles que puedan acordarse desde este momento o más tarde) el nombre, la dirección y la descripción precisa de las actividades industriales y comerciales de cada titular, la fecha en que fue concedida la licencia o aprobación al titular, el número asignado a cada titular, la fecha de retirada de cada licencia o aprobación, así como cualquier otra reseña o detalle complementario que QUALICOAT juzgue útil consignar en todo momento.

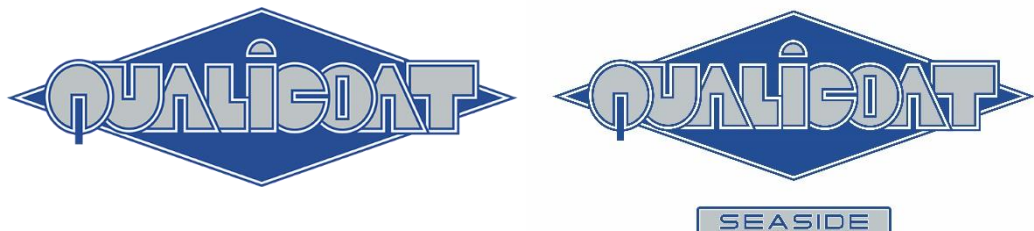
El titular de una licencia o aprobación debe comunicar inmediatamente al LG cualquier cambio de nombre (razón social) o dirección y este, a su vez, informará a QUALICOAT de manera que los datos correspondientes sean modificados en el registro.

5. Uso del Logotipo por lacadores y proveedores

5.1 Generalidades

El logotipo existe en blanco y negro, en blanco y azul (PANTONE Reflex Azul CV; RGB: 14-27-141, CMYK: 100-72-0-6), o en azul y plata (PANTONE Silver 877u; RGB: 205-211-215; CMYK: 8-3-3-9).

Las palabras “Marca de Calidad para Aluminio Lacado destinado a la Arquitectura” (u otro texto correspondiente a la legislación nacional) pueden añadirse en el espacio a la derecha.



El titular de una aprobación o licencia no deberá hacer ninguna modificación o añadido en el logo cuando lo utilice. Esta prescripción deberá ser igualmente respetada si el poseedor de la marca utiliza separadamente sus propias marcas o denominaciones comerciales sobre sus productos o en relación a ellos. Los titulares de una aprobación o de una licencia deberán facilitar al LG todos los datos que se les pueda requerir en relación a la utilización del logo.

El uso incorrecto del logotipo puede acarrear sanciones como las estipuladas en el apartado 9 del presente Reglamento.

5.2 Uso del logotipo por lacadores

A menos que se indique explícitamente lo contrario en casos concretos, licenciario garantiza, mediante el uso del logotipo, que la calidad de la totalidad de los recubrimientos sobre aluminio para aplicaciones arquitectónicas producidos en el centro de producción licenciado cumple todos los requerimientos de las Especificaciones.

Para los licenciarios que tienen más de un centro de producción, la marca de calidad se utilizará solamente en el centro de producción para el cual el licenciario tiene concedida la licencia.



El logo puede ser aplicado sobre los productos, sobre todo el material de la empresa, las ofertas y las facturas, las listas de precios, las cartas, los paneles publicitarios, así como sobre todos los prospectos y folletos editados por la empresa, en los catálogos y también en los anuncios publicados en la prensa.

En el momento en que un licenciario hace referencia a QUALICOAT, indicará sistemáticamente su número de licencia. Esto es válido tanto para la utilización del logo como para los textos.



Licence n° xxxx

5.3 **Uso del logo por los proveedores (fabricantes de pintura y sistemas alternativos de pretratamiento)**

El logotipo de QUALICOAT no aparecerá en los embalajes ni en las etiquetas.

En sus documentos comerciales, los fabricantes de pintura solo deberán utilizar el logotipo para productos autorizados por QUALICOAT, indicando: "Producto aprobado por QUALICOAT". En caso de utilizar el logotipo, la frase "QUALICOAT es una Marca de Calidad para los lacadores poseedores de una Licencia" deberá aparecer en el documento.

Para cualquier otro tipo de uso del logotipo, los fabricantes de pintura deberán presentar a su Licenciario General todos los nuevos documentos donde mencione QUALICOAT. En países sin Licencia General, esos documentos deberán ser remitidos directamente a la Secretaría de QUALICOAT antes de su publicación.

6. **Otras condiciones para la utilización del logotipo**

6.1 **Utilización del logotipo por los Licenciarios Generales (asociaciones nacionales o internacionales)**

Los Licenciarios Generales están autorizados a utilizar el logotipo en los colores especificados pero siempre junto con sus logotipos respectivos o con la designación legal de las asociaciones nacionales. El logotipo también puede usarse junto con una bandera nacional y agregando el nombre del país. Cuando se utilice el logotipo o el nombre de QUALICOAT en la documentación del licenciario o en la correspondencia, el nombre del Licenciario General deberá figurar siempre de forma predominante para evitar cualquier confusión entre el licenciario y QUALICOAT. Siempre que se utilice el logotipo, la frase «X¹⁸ es el Licenciario General de QUALICOAT para Y¹⁹» debe aparecer también en el documento. El tamaño del logotipo puede alterarse siempre que las proporciones geométricas se mantengan.

6.2 **Utilización del logotipo por la Secretaría de QUALICOAT**

Únicamente la Secretaría está autorizada para utilizar el logotipo sin designación expresa. Para las comunicaciones interiores el logotipo debe usarse en blanco/negro, tal como en las cartas circulares, en los avisos de reuniones y en las actas. Para el uso externo, se utilizarán los colores

18 X = nombre de la asociación nacional

19 Y = país

especificados. El logotipo se pondrá siempre en la primera página de los correspondientes documentos, pero no necesariamente en las páginas siguientes. El logotipo debe incluirse en el membrete.

6.3 Utilización del logotipo por los miembros de QUALICOAT

El Presidente de QUALICOAT y el Presidente del Comité Técnico también están autorizados para utilizar el logotipo en las tarjetas de presentación preparadas por QUALICOAT, siempre que las mencionadas tarjetas fueran necesarias por motivos de representación. A los otros miembros de los Comités (Comités Ejecutivos y Técnicos, Grupos de Trabajo) no se les permite ni usar el logotipo, ni hacer cualquier referencia a QUALICOAT a menos que estén autorizados para ello por el Comité Ejecutivo.

6.4 Utilización del logotipo por terceras partes interesadas

Algunas industrias que utilicen productos lacados QUALICOAT podrían estar interesadas en utilizar el logotipo en los productos que ellos fabrican o en sus documentos comerciales.

Deberán pedir autorización por escrito, que podrá concederse con la condición de que:

- se comprometan a utilizar exclusivamente productos de aluminio lacados por licenciarios,
- se comprometan a someter todos los documentos a los que se refiere la marca QUALICOAT al LG para su aprobación, o directamente a QUALICOAT en los países donde no exista LG,
- se comprometan a recibir inspecciones y controles por el LG o QUALICOAT,
- tal autorización puede requerir el pago de una cuota anual.

7. Condiciones para la concesión y renovación de aprobaciones y licencias

Según se estipula en el [capítulo 4](#) para fabricantes de recubrimientos en polvo.

Según se estipula en el [capítulo 5](#) para centros de producción de recubrimientos.

Según se estipula en el [Apéndice A6](#) para fabricantes de productos químicos de pretratamiento alternativo.

La concesión de una aprobación o de una Licencia requerirá el pago de una cuota anual.

8. Retirada de aprobaciones o licencias

8.1 Incumplimiento del Reglamento

El LG retirará una aprobación o Licencia si el Titular incumple este Reglamento y, en concreto, si el titular es responsable de un uso impropio de la Marca de Calidad o no está al corriente del pago de la cuota anual.

En el caso de una retirada de una aprobación o licencia, el titular recibirá del LG una notificación por escrito, con efectos inmediatos. En este caso, todas las etiquetas, rótulos, cintas, patrones, sellos, envolturas, bolsas, listas de precios, notas comerciales, tarjetas y otros objetos sobre los que

la Marca de Calidad haya sido puesta, tendrán que ser entregados al LG o, a petición de este, puestos a su disposición hasta que se produzca una nueva aprobación o licencia.

8.2 Cambios importantes en las condiciones de una empresa

Si ocurre un suceso importante en la empresa (nuevos accionistas, nuevos responsables, nuevas líneas), esta debe comunicarlo inmediatamente al LG. El LG está autorizado a realizar una visita suplementaria, con el fin de asegurar que el Titular de la licencia sigue cumpliendo todas las condiciones requeridas en las Especificaciones.

Si el Titular cesa su actividad, todas las etiquetas, rótulos, cintas, patrones, sellos, envolturas, bolsas, listas de precios, notas comerciales, tarjetas y demás objetos relacionados con la Marca de Calidad tendrán que ser entregados al LG o, a petición de éste, puestos a su disposición hasta que se produzca una nueva aprobación o licencia.

8.3 Retirada voluntaria

En el caso de retirada voluntaria de una aprobación o licencia, todas las etiquetas, rótulos, cintas, patrones, sellos, envolturas, bolsas, listas de precios, notas comerciales, tarjetas y demás objetos relacionados con la Marca de Calidad tendrán que entregadas al LG o, a petición de este, puestos a su disposición hasta que se produzca una nueva aprobación o licencia.

9. Sanciones

En el caso de un uso inadecuado de la Marca de Calidad o de cualquier acción o comportamiento que perjudique a la imagen de la Marca de Calidad, el LG, o QUALICOAT en aquellos países donde no exista Licenciario General, podrá imponer las siguientes sanciones:

- notificación oficial
- amonestación
- retirada de la Marca

La parte afectada tiene derecho de apelar en primer lugar al LG y después al Comité Ejecutivo de QUALICOAT que será quien tome la decisión final.

10. Modificaciones del Reglamento

El presente Reglamento puede ser modificado si fuera necesario. Sin embargo, el titular de la licencia dispondrá de hasta cuatro meses, desde la fecha de publicación de la modificación, para satisfacer su cumplimiento.

11. Avisos

Todos los avisos dirigidos a los titulares de licencia, o provenientes de ellos, de acuerdo con esta Reglamentación se considerarán como notificados si en la carta se pone correctamente la dirección y está correctamente franqueada.

A2 – Lista de procedimientos aprobados en la actualidad²⁰

CODIGO	PROCEDIMIENTO	DESTINADO A
P-EVA	Procedimiento para evaluar los resultados de inspección Lista de fallos considerados como no conformidades	Licenciarios Generales
P-FFC	Procedimiento para el ensayo de corrosión filiforme	Laboratorios de ensayo
P-TAC	Procedimiento para ensayar y aprobar materiales de recubrimiento	Laboratorios de ensayo
P-RLT	Procedimiento para la repetición de ensayos de laboratorio	Laboratorios de ensayo
P-SAMP	Procedimiento de muestreo (inspecciones de centros de producción de recubrimientos y ensayos de laboratorio) - incluyendo la calificación de los ensayos	Laboratorios de ensayo

²⁰ Todos los procedimientos están disponibles bajo petición.

A3 – Declaración obligatoria de cambios en la formulación de los materiales para recubrimientos orgánicos aprobados por QUALICOAT

Los materiales para los recubrimientos orgánicos se componen esencialmente de 4 clases de productos:

- aglutinantes
- pigmentos
- niveladores (cargas)
- aditivos

Estos son los componentes que determinan las características de los recubrimientos orgánicos:

1. AGLUTINANTES

El aglutinante está compuesto de resina(s) y de endurecedor, confiere al recubrimiento orgánico sus principales características (reactividad, propiedades de aplicación, propiedades mecánicas). Las principales categorías de resinas utilizadas en Europa son las siguientes:

- poliéster carboxilado saturado
- poliéster hidroxilado saturado
- epoxi
- acrílico

Estas diferentes categorías de resinas pueden combinarse con varios tipos de endurecedores diferentes.

Es evidente que cualquier variación en la composición química de las resinas o cualquier modificación de la estructura molecular del agente endurecedor pueden originar cambios en las propiedades o en las características del recubrimiento orgánico y que se requiera una nueva aprobación QUALICOAT.

2. PIGMENTOS

Los pigmentos pueden ser orgánicos, inorgánicos o metálicos; aportan al recubrimiento orgánico su color, su apariencia y su opacidad.

3. NIVELADORES (CARGAS)

Los niveladores permiten mejorar las propiedades reológicas o químicas del recubrimiento orgánico.

4. ADITIVOS

Son productos añadidos en pequeñas cantidades a los materiales del recubrimiento orgánico, a fin de mejorar ciertas características del recubrimiento orgánico (efecto de expulsión de vapor, brillo, etc).

Estos otros componentes del material del recubrimiento orgánico (pigmentos, niveladores o aditivos) pueden tener también un cierto efecto sobre las propiedades y características del recubrimiento controladas por la Marca QUALICOAT. No obstante, como estos elementos pueden ser numerosos y muy variados, es a los fabricantes de recubrimiento orgánico a quienes corresponde verificar la compatibilidad de sus formulaciones con la Marca QUALICOAT.

5. ASPECTO FINAL DEL RECUBRIMIENTO ORGÁNICO

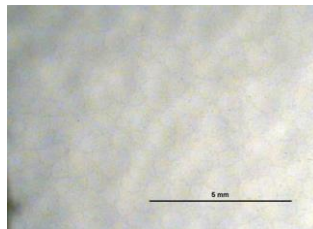
Como otros recubrimientos, los materiales de recubrimiento orgánico permiten, después del curado, dar diferentes aspectos, por ejemplo: un aspecto liso o un aspecto estructurado.

No se puede considerar un aspecto estructurado de la misma manera que un aspecto liso. Incluso en los casos en que el cambio de formulación esté basado en aditivos especiales, un recubrimiento orgánico que da un aspecto no liso, que no concierne ni al brillo ni a un efecto metalizado, debe ser objeto de una aprobación especial de QUALICOAT, en una categoría distinta a las aprobaciones otorgadas a los recubrimientos orgánicos con aspecto liso.

Criterios de definición para las superficies estructuradas

Estos acabados pueden dividirse en las tres familias siguientes. Para cada familia será necesaria una aprobación (designación QUALICOAT a, b, c).

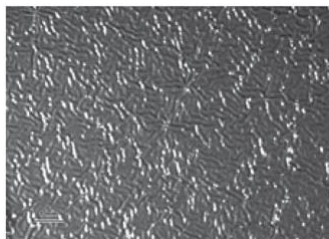
a) Leathered o piel de naranja (ondas)



b) Texturado o papel de lija (bordes afilados)



c) Aspecto arrugado (heterogéneo)



A4 – Recubrimientos orgánicos metalizados

1. DEFINICIÓN

Los materiales de recubrimientos orgánicos metalizados son recubrimientos con un aspecto metálico o metalizado. Un recubrimiento orgánico metalizado es un recubrimiento orgánico “normal”, la diferencia es su pigmentación. Los fabricantes obtienen este efecto especial incorporando el metal (por ejemplo, aluminio en hojuelas o aluminio sin hojuelas) u otros materiales (por ejemplo: mica) en la composición del recubrimiento orgánico.

Se pueden dividir los recubrimientos orgánicos metálicos en dos categorías:

- Los sistemas monocapa: con un aspecto metalizado (que no necesitan la utilización de un barniz para obtener un buen comportamiento exterior). **Las aprobaciones actuales son suficientes.**
- Los sistemas bicapa: para los cuales el recubrimiento metálico debe ser recubierto de un barniz a fin de poder tener una aceptable resistencia al envejecimiento. **Estos sistemas específicos a dos capas serán aprobados separadamente por QUALICOAT.**

Es responsabilidad de los fabricantes indicar a sus clientes si ellos deben o no utilizar un sistema bicapa.





2. ESCALA DE REFERENCIA

Algunos colores metálicos, especialmente aquellos basados en aluminio, pueden mostrar variaciones de color durante los ensayos, que pueden afectar a la superficie del recubrimiento. En este caso, QUALICOAT acepta una pequeña variación en el color. En el caso de los colores metalizados, las variaciones del color pueden diferir dependiendo del ángulo de observación. Esto hace difícil la toma de una medida fiable utilizando cualquiera de los aparatos definidos en las normas mencionadas en [§ 2.12](#) de las Especificaciones.

Por este motivo, se ha definido una escala de referencia para los laboratorios utilizando paneles recubiertos con un color metalizado basado en aluminio (RAL 9006). Las huellas se han obtenido aplicando una solución alcalina en la superficie del recubrimiento con varios tiempos de aplicación. Los diferentes paneles producidos por un laboratorio acreditado se aprueban y distribuyen por QUALICOAT. Cada laboratorio aprobado debe tener estos paneles de referencia.

Como información, las fotografías siguientes muestran los valores 1 y 2 de la escala de referencia:

**REFERENCIA PARA EVALUAR LOS RESULTADOS DEL ENSAYO DEL MORTERO
(INFORMATIVO)**

	
Valor aceptable 1	Valor aceptable 1
	
Valor inaceptable 2	Valor inaceptable 2

A5 – Especificaciones particulares para el lacado de accesorios de aluminio para aplicaciones en arquitectura bajo la marca de calidad QUALICOAT

1. Introducción

Los accesorios de fundición pueden fabricarse con diferentes aleaciones cuyas composiciones químicas están especificadas en la norma **EN 1706**.

La naturaleza de la aleación y la técnica de fabricación condicionan la calidad final del accesorio lacado. Algunas aleaciones –fundamentalmente aquellas basadas en cobre y silicio– son la causa de resultados no conformes en los ensayos de corrosión.

El ciclo de pretratamiento químico se adaptará a la aleación y a la calidad de las piezas de fundición. Para las aplicaciones exteriores de arquitectura, se utilizarán aleaciones especiales que presentan una buena resistencia a la corrosión como se indica en la norma EN 1706.

Es responsabilidad del cliente definir la aleación.

2. Prescripciones de trabajo

Todas las prescripciones mencionadas en el capítulo 3 de las Especificaciones son aplicables para el tratamiento de accesorios, **con excepción de la tasa de ataque** que no está especificada para las piezas de fundición (ver Especificaciones [§ 3.2.1](#)).

3. Ensayo

3.1 Control de productos acabados

Algunos ensayos se pueden efectuar sobre los propios productos acabados, pero la totalidad de los ensayos se llevará a cabo sobre paneles para ensayo tratados a la vez que la producción.

El inspector realizará los siguientes ensayos sobre los accesorios lacados:

- Aspecto ([§ 2.1](#) de las Especificaciones)
- Polimerización ([§ 2.14](#) de las Especificaciones)

y si la geometría de las piezas lo permite:

- Espesor ([§ 2.3](#) de las Especificaciones)
- Adherencia ([§ 2.4](#) de las Especificaciones)

Los siguientes ensayos deben ser realizados únicamente sobre perfiles extruidos:

- Resistencia a la niebla salina acética ([§ 2.10](#) de las Especificaciones)
- Ensayo Machu ([§ 2.11](#) de las Especificaciones)

3.2 Control de los paneles de ensayo

Todos los ensayos deben realizarse sobre paneles tratados al mismo tiempo y lote de la producción:

- Brillo ([§ 2.2](#) de las Especificaciones)
- Espesor ([§ 2.3](#) de las Especificaciones)
- Adherencia ([§ 2.4](#) de las Especificaciones)
- Doblado ([§ 2.7](#) de las Especificaciones)
- Impacto ([§ 2.8](#) de las Especificaciones)

Además de las particularidades enunciadas anteriormente, son aplicables todas las prescripciones contenidas en las Especificaciones QUALICOAT.

A6 – Aprobación de pretratamientos químicos

1. INTRODUCCIÓN

Este Apéndice especifica el procedimiento para la concesión y renovación de las aprobaciones para los sistemas alternativos de pretratamiento con la excepción de los recubrimientos de conversión de cromato (como se especifica en el [§ 3.3.1](#) de las Especificaciones de QUALICOAT). También describe el programa de ensayo que tienen que seguir los laboratorios encargados de los ensayos y las exigencias para cada uno de ellos.

2. SOLICITUD FORMAL ANTES DE EMPEZAR LOS ENSAYOS

Los fabricantes de productos químicos que quieran someter un nuevo sistema de pretratamiento químico a ensayo deben solicitarlo al Licenciario General, o a QUALICOAT en aquellos países sin asociación nacional utilizando el formulario de solicitud disponible en el [sitio web de QUALICOAT](#).

Si el sistema de pretratamiento se fabrica en varios centros de producción, el solicitante debe identificar el centro de producción principal y/o el centro de servicio técnico y también debe relacionar los otros centros de producción.

La hoja de datos técnicos (TDS), la ficha técnica de seguridad y las instrucciones detalladas sobre el ciclo de pretratamiento serán remitidas, además de al laboratorio aprobado por QUALICOAT encargado de los ensayos, al Licenciario General y/o a QUALICOAT en países sin asociación nacional.

En el formulario de solicitud y en la ficha técnica, el solicitante deberá especificar si el producto es un sistema de enjuague o sin enjuague, o si es adecuado para uso doble, dependiendo de la configuración de la línea de pretratamiento del licenciario. Los productos destinados a un doble uso se ensayarán en ambos sentidos.

También debe suministrarse la siguiente información técnica, como mínimo, al laboratorio QUALICOAT encargado de los ensayos en un documento aparte (Información Técnica General):

MÉTODO DE APLICACIÓN ⁽¹⁾ ⁽²⁾	
CICLO DE PRETRATAMIENTO ⁽²⁾	
LAVADO FINAL (SÍ / NO / USO DOBLE)	
MÉTODOS DE ANÁLISIS DE LOS BAÑOS	
PESO DE CAPA ⁽³⁾	
OTROS ANÁLISIS	
OTRAS RECOMENDACIONES (EQUIPAMIENTO, MANIPULACIÓN, ALMACENAMIENTO, ETC.) ⁽⁴⁾	
¿CAPA DE CONVERSIÓN INCOLORA?	
CONDICIONES DE SECADO	
⁽¹⁾ Aspersión y/o inmersión	
⁽²⁾ El fabricante es responsable de que el ciclo utilizado por el licenciario es adecuado para obtener un producto	

lacado que satisfaga las Especificaciones QUALICOAT. ¿Cuáles son los límites del agua desmineralizada antes del tratamiento de conversión?

(3) Métodos para el autocontrol y ensayos de laboratorio (límites y frecuencia).

(4) Las especificaciones técnicas deben aclarar qué aspectos son obligatorios, por ejemplo: la palabra “recomendado”, ¿significa obligatorio o no?

3. CONDICIONES PRELIMINARES (equipamiento mínimo)

El fabricante de los productos químicos tendrá el siguiente equipamiento mínimo disponible al menos en un lugar (centro de producción principal y/o centro de servicio técnico):

- instrumentos analíticos para el ensayo de la calidad de la capa de conversión
- herramientas de corte y los instrumentos necesarios para realizar el ensayo de adherencia
- aparatos para el ensayo de la adherencia y la elasticidad en seco (ensayo de embutición)
- aparato para el ensayo de impacto (ISO 6272)
- aparatos para el ensayo de la resistencia a la fisuración por doblado
- balanza analítica para determinar la pérdida de peso (precisión 0,1 mg)
- aparatos para la realización de los siguientes ensayos de corrosión:
 - agua de condensación en atmósfera constante²¹
 - resistencia a las atmósferas húmedas que contengan dióxido de azufre²¹
 - resistencia a la niebla salina acética
 - ensayo de adherencia en húmedo
 - ensayo de corrosión filiforme²¹.

En todas las demás localizaciones (que no sean el centro de producción principal y/o centro de servicio técnico), se cumplirán los siguientes requisitos:

- Deberá disponerse de un método de ensayo para comprobar la calidad de la capa de conversión,
- Los ensayos que no puedan realizarse en uno de los sitios de producción deberán poder ejecutarse en el laboratorio del centro de producción principal y/o el centro del servicio técnico, o podrán subcontratarse en cualquier laboratorio aprobado por QUALICOAT.

4. LABORATORIOS DE ENSAYO QUALICOAT

Antes de conceder la aprobación de un nuevo sistema de pretratamiento, el laboratorio encargado llevará a cabo el programa de ensayos especificado en la sección siguiente. También se realizarán ensayos de corrosión por un segundo laboratorio bajo la responsabilidad del laboratorio encargado del proceso.

Para la renovación de una aprobación, únicamente el laboratorio encargado de la renovación será quien deba realizar el programa de ensayos completo.

5. PROGRAMA DE ENSAYOS

La aprobación se basa en el siguiente programa de ensayos para comprobar el cumplimiento de las exigencias prescritas por QUALICOAT

²¹ Este ensayo puede subcontratarse y realizarse por un laboratorio aprobado por QUALICOAT o por cualquier otro laboratorio acreditado para este ensayo específico según la norma ISO 17025.

a) PREPARACIÓN DE LOS PANELES DE ENSAYO

Para cada ensayo de corrosión, deben evaluarse seis paneles extruidos (tres paneles en cada uno de los dos laboratorios encargados de la realización de los ensayos).

Se tendrá que prestar una particular atención a la preparación de las muestras. El resultado final obtenido en los ensayos de corrosión y de envejecimiento natural depende, no solamente del tratamiento, sino también de la composición del aluminio y de la reacción que tiene lugar entre la superficie del aluminio y los productos químicos.

Los fabricantes de productos químicos deben precisar el ciclo de pretratamiento completo a seguir (desengrase, etc.), y el laboratorio encargado de la preparación de las muestras debe observar escrupulosamente esas instrucciones.

Los productos destinados a un uso doble deben ensayarse en ambos sentidos. Esto implica que todos los ensayos deben realizarse por duplicado, es decir, una vez con y una vez sin, el paso de pretratamiento de enjuague.

Las muestras podrán prepararse:

- bien en un laboratorio aprobado por QUALICOAT bajo la supervisión de un representante de la compañía que solicita la aprobación
- bien en el laboratorio del fabricante del producto químico bajo la supervisión de un representante del laboratorio encargado de los ensayos.

Muestras

Deben utilizarse las siguientes aleaciones:

- paneles para los ensayos mecánicos (espesor de 0.8 a 1 mm): **AA 5005-H24** o **-H14** (AlMg 1 - semiduro);
- paneles extruidos para los ensayos de corrosión y envejecimiento natural: **AA 6060** o **6063**.

La composición química de las muestras influye en los resultados finales, especialmente en los ensayos de corrosión. Por este motivo, todos los laboratorios deben utilizar, para preparar las muestras, una aleación procedente del mismo tocho.

El informe final del laboratorio indicará siempre la composición química.

Pretratamiento

El laboratorio encargado de la preparación de las muestras debe tener en cuenta los siguientes parámetros:

- **Tasa de ataque**

La tasa de ataque **total** debe estar entre 1.0 g/m² y 2.0 g/m² para las muestras de todos los ensayos.

- **Peso de la capa de conversión**

- Cercana al límite inferior del sistema especificado por el fabricante químico, lo que significa en la gama del valor límite inferior hasta +33,33% del valor límite superior para las muestras destinadas a los ensayos de corrosión.
- Cercana al límite superior especificado por el fabricante químico, lo que significa en la gama del valor límite superior hasta -33,33% del valor límite superior para las muestras de los ensayos mecánicos, especialmente para los ensayos de adherencia.

Pretratamiento anódico

Si se propone utilizar un sistema de pretratamiento alternativo en combinación con sustratos preanodizados, deberá ensayarse en ambos sentidos, es decir, una vez con y otra sin el proceso de pretratamiento anódico. Las muestras de ensayo necesarias se prepararán de acuerdo con los requisitos especificados por QUALICOAT en la [sección 3.4](#). Después de esto, el pretratamiento alternativo propuesto se aplicará a los paneles preanodizados según lo especificado por el proveedor químico del sistema de pretratamiento alternativo.

Para su identificación, los sistemas de pretratamiento químico figurarán con el nº A en la lista de sistemas de pretratamiento aprobados y con el nº AP en caso de material preanodizado.

Material de recubrimiento a utilizar

El material del sistema de recubrimiento debe tener una aprobación QUALICOAT.

Cada sistema de pretratamiento debe ensayarse con los siguientes materiales orgánicos de recubrimiento:

- Recubrimiento en polvo clase 1, color metalizado (RAL 9006 o RAL 9007)
- Recubrimiento en polvo clase 2, categoría 1, RAL 9010
- Recubrimiento en polvo clase 3 (cuando lo solicite el suministrador)
- Recubrimiento líquido (cuando lo solicite el suministrador).

b) ENSAYOS DE LABORATORIO

Deben llevarse a cabo los siguientes ensayos:

- Adherencia en seco ([2.4.1](#))
- Embutición ([2.6](#))
- Doblado ([2.7](#))
- Impacto ([2.8](#))
- Resistencia a la humedad en atmósfera constante ([2.9](#))
- Resistencia a la niebla salina acética ([2.10](#))
- Adherencia en húmedo ([2.4.2](#))
- Agua de condensación ([2.16](#))
- Corrosión filiforme ([2.18](#))

Los límites de aceptación serán los mismos que los prescritos en las Especificaciones QUALICOAT.

Evaluación de los resultados de los ensayos de laboratorio

La evaluación final se realizará como sigue:

- **Resultado de un laboratorio**

POSITIVA	0 o 1 panel no satisfactorio
NEGATIVA	2 o más paneles no satisfactorios.

- **Resultados de dos laboratorios**

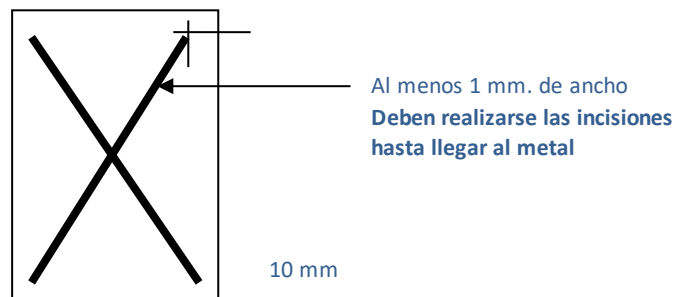
- Si los resultados en ambos laboratorios son positivos, el sistema se considerará satisfactorio.
- Si los resultados en ambos laboratorios son negativos, se considerará no satisfactorio.

- Si los resultados son positivos en un laboratorio y negativos en el otro, se repetirán los ensayos en un tercer laboratorio.

c) ENVEJECIMIENTO NATURAL

- **Lugar de exposición**
2 años en Génova comenzando en septiembre.
- **Número de paneles**
Todos los ensayos deben realizarse por triplicado.

Fig.1 - Incisiones para los ensayos de corrosión
(Dimensiones de los paneles: longitud 200 mm, anchura 70-100 mm.)



Evaluación de los resultados del ensayo de envejecimiento

Pasados los 2 años de exposición, se realizará la evaluación final con los siguientes criterios:

POSITIVA	0 o 1 panel no satisfactorio
NEGATIVA	2 o más paneles no satisfactorios

6. EVALUACIÓN DE LA CONFORMIDAD

El laboratorio de ensayos presentará el informe de ensayo y la documentación básica (TDS, hoja de datos de seguridad e instrucciones detalladas sobre los ciclos de tratamiento) al Licenciario general o a QUALICOAT en países donde no haya un Licenciario General.

Bajo la supervisión de QUALICOAT, el Licenciario General decidirá si otorga o renueva o no una aprobación.

Los resultados se comunicarán a los fabricantes de productos químicos por escrito.

Si los resultados no cumplen con las exigencias, se proporcionarán todos los detalles y razones. El fabricante de productos químicos tendrá derecho a apelar en un plazo de 10 días al Licenciario General o a QUALICOAT en países donde no haya un Licenciario General.

7. CONCESIÓN DE UNA APROBACIÓN

Si todos los resultados satisfacen las especificaciones, QUALICOAT emitirá un número de aprobación y un certificado firmado por el Presidente, que tendrá una validez de tres años.

Después del ensayo de envejecimiento natural, el grupo de trabajo evaluará los resultados y tomará una decisión sobre la confirmación de la aprobación. El fabricante será informado sobre los resultados y las decisiones.

8. RENOVACIÓN DE LAS APROBACIONES DE LOS SISTEMAS DE PRETRATAMIENTO

a) Renovación de aprobaciones de sistemas de pretratamiento

Las aprobaciones se renovarán cada tres años, con un programa de ensayos completo, incluido el ensayo de envejecimiento acelerado (ver § 5 de este Apéndice) llevado a cabo por un laboratorio. Una vez que un sistema ha estado aprobado durante seis años consecutivos, se ampliará el intervalo de renovación a cinco años.

Si un sistema homologado identificado por un único número de aprobación se fabrica en diferentes centros de producción de la misma empresa, se realizará el programa completo de ensayos (incluido el ensayo de envejecimiento) en el centro de producción principal y/o centro de servicio técnico. En los otros centros de producción indicados por el fabricante, la aprobación del sistema de pretratamiento se comprobará solo con los ensayos AASS y FCC, concretamente enviando muestras revestidas que hayan sido tratadas con los productos.

Una aprobación será renovada si los resultados de laboratorio y los del ensayo de envejecimiento son conformes a estas Especificaciones. El certificado se emitirá todos los años.

b) Repetición de ensayos de laboratorio insatisfactorios

Si los resultados de laboratorio fueran negativos, se repetirán todos los ensayos de corrosión en dos laboratorios. Se confirmará la renovación si los resultados en ambos laboratorios son positivos. Si los resultados son negativos en uno de los dos laboratorios, la aprobación será cancelada. Si el resultado del envejecimiento natural es negativo, la aprobación será cancelada.

c) “Regla 10+2” ensayo AASS y “Regla 10+3” ensayo FFC:

Una tasa de fallos del 10% C + D en el ensayo de niebla salina acética y al menos dos valores insatisfactorios conducirán a una evaluación insatisfactoria. Si solo 1 resultado de AASS no es satisfactorio, el sistema de pretratamiento se considerará satisfactorio.

Una tasa de fallos del 15% en el ensayo de corrosión filiforme y al menos tres valores insatisfactorios conducirán a una evaluación insatisfactoria. Si sólo se obtienen dos resultados insatisfactorios en el ensayo FFC, el sistema de pretratamiento se considerará satisfactorio.

Evaluación

La Secretaría de QUALICOAT determinará todos los sistemas de pretratamiento químico incluidos en la "regla 10+2" del ensayo AASS y la "regla 15+3" del ensayo FFC evaluando los resultados de los ensayos AASS y FFC del año anterior de las muestras tomadas durante las inspecciones anuales en los centros de producción de los licenciatarios.

Información

A finales de junio, a más tardar, los fabricantes de productos químicos afectados serán informados por el licenciatario general (o directamente por QUALICOAT en los países sin licenciatario general) de que su sistema de pretratamiento químico ha sido puesto "en observación" por superar la "regla 10+2" del ensayo AASS y/o la "regla 15+3" del ensayo FFC.

Todos los licenciatarios que utilicen el sistema de pretratamiento químico puesto "en observación"

serán informados por el Licenciario General (o directamente por la Secretaría de QUALICOAT antes del 30 de junio en los países sin Licenciario General) a finales de julio. Se les informará de que deben seguir cumpliendo plenamente los requisitos de las especificaciones de QUALICOAT.

Período de observación

El período de observación de un año del sistema de pretratamiento químico comenzará con la notificación por escrito del fabricante de productos químicos a finales de junio. Si el sistema de pretratamiento químico no vuelve a entrar en la "regla 10+2" del ensayo AASS y/o la "regla 15+3" del ensayo FFC en el siguiente año natural, se restablecerá el estatus y el fabricante de productos químicos será informado por el licenciario general (o directamente por QUALICOAT en los países sin licenciario general).

Retirada

Si un sistema falla en más de dos años naturales consecutivos, se cancelará antes del 30 de junio del segundo año y el fabricante de productos químicos será notificado por el licenciario general (o directamente por QUALICOAT en los países sin licenciario general) de que el sistema de pretratamiento químico será cancelado en un plazo de 30 días a partir de la fecha de notificación.

d) Plazo para que el licenciario utilice el producto

Todos los licenciarios que utilicen el sistema de pretratamiento químico cancelado debido a la "regla 10+2" del ensayo AASS y/o la regla "15+3" del ensayo FFC, podrán seguir utilizándolo hasta el final del año de cancelación. Se les hará saber que deben seguir cumpliendo plenamente los requisitos de las especificaciones de QUALICOAT.

9. RESPONSABILIDAD Y COOPERACIÓN CON EL LICENCIARIO

Los fabricantes y los licenciarios cooperarán estrechamente (consulte el Capítulo 3, [§ 3.3.2](#)).

Para todos los sistemas, se dispondrá de fichas técnicas, en las que también se facilitará información sobre otros productos con los que pueda o no utilizarse un sistema. El fabricante del producto químico será responsable de todos los ciclos utilizados por el aplicador del recubrimiento.

Para tener en cuenta las condiciones particulares de cada planta, se facilitará al licenciario un manual adaptado a la línea de recubrimiento que deberán seguir los responsables y en el que se especificará si el producto se utilizará como sistema con o sin aclarado en la línea de recubrimiento correspondiente. El manual adaptado a la línea de recubrimiento también especificará los requisitos de aclarado de acuerdo con el Capítulo 3, [§ 3.3.2](#).

Los métodos para evaluar el recubrimiento de conversión pueden variar de un sistema a otro ya que no existe un estándar pertinente. El fabricante indica cómo debe controlar el licenciario la calidad del recubrimiento de conversión sin cromo VI durante el autocontrol. Se prescribirá un dispositivo para comprobar analíticamente el peso del recubrimiento e informar de una cifra cuantitativa específica dentro del intervalo dado. El método prescribirá que el dispositivo indique una precisión de desviación máxima de +/- 20%.. QUALICOAT recomienda medir el peso del recubrimiento en cada turno de trabajo o, según el consejo del fabricante del producto químico, que será al menos una vez al día (ver tabla en el apartado [6.5](#)).

Debido a su incertidumbre, QUALICOAT no permite el método gravimétrico para medir el peso de la capa de conversión por debajo de 100 mg/m² utilizando una balanza analítica con precisión de 0,1

mg. El análisis de rayos X y la espectrofotometría son métodos aceptados para medir el peso de la capa de conversión por debajo de 100 mg/m².

Los siguientes ensayos se llevarán a cabo en la muestra de producción recibida cada dos meses de

- el ensayo de resistencia a la niebla salina de ácido acético
- la medición del peso del recubrimiento

La recepción de las muestras se confirmará inmediatamente al licenciario. Los resultados detallados y las acciones correctivas deben ingresarse y conservarse, junto con los detalles de envío relacionados, en registros fácilmente accesibles al inspector y comunicarse al licenciario dentro de un período máximo de cuatro meses.

Si el fabricante de productos químicos no coopera con el licenciario dentro de los plazos especificados, se seguirá el siguiente procedimiento de sanción: El Licenciario General o QUALICOAT, en los países sin un Licenciario General, enviará una notificación por escrito (carta de advertencia) al fabricante de productos químicos, dándole cuatro semanas para responder:

- 1) El fabricante de productos químicos acusará recibo de la notificación inmediatamente
- 2) El fabricante de productos químicos responderá con una carta de justificación en un plazo de cuatro semanas
- 3) La justificación será evaluada por el Licenciario General o QUALICOAT (posiblemente involucrando a la Junta Directiva si la decisión no es obvia), lo que podría dar lugar a un retiro de la aprobación
- 4) Si no se presenta una carta de justificación en un plazo de cuatro semanas, se retirará la aprobación. El fabricante de productos químicos deberá esperar al menos tres meses antes de enviar una nueva solicitud de homologación.

10. DECLARACION OBLIGATORIA DE LOS CAMBIOS DE FORMULACIÓN PARA LOS PRETRATAMIENTOS ALTERNATIVOS

En principio, si la composición química de una capa de conversión no varía, no será necesario solicitar una nueva aprobación. En la práctica, esto significa que se aceptarán todas las variaciones especificadas en la ficha técnica para ajustar el sistema a una línea de lacado específica y obtener el peso de capa especificado. El producto químico puede ser suministrado como un sistema de dos componentes o de un componente. Los fabricantes garantizarán que la composición química de la solución de trabajo sea fundamentalmente la misma que la aprobada por QUALICOAT.

Todo cambio en la formulación, que pueda llevar consigo modificaciones significativas en la composición de la capa de conversión, representa un nuevo producto y requerirá pues una nueva aprobación por parte de QUALICOAT.

Para dar algunos ejemplos de tales cambios, nos gustaría mencionar algunos ejemplos claros:

- Todo cambio en el contenido de metal de la capa mediante la sustitución, adición, retirada, etc. del metal en sistemas aprobados, cuando los productos estén basados sobre metales de transición sustituyendo al cromo.
- Todo cambio en la composición del polímero y, por extensión, todo cambio de los componentes orgánicos, por sustitución, adición, retirada, etc., cuando sus componentes están presentes en la formulación aprobada.

- Todo cambio en el aspecto típico de la capa de conversión, por ejemplo, de aspecto incoloro a un aspecto coloreado.

A6b – Muestreo y ensayos preliminares (PST) de sistemas de pretratamiento con procesos modificados o nuevas tecnologías

1. INTRODUCCIÓN

Los sistemas de pretratamiento regulados actualmente en las Especificaciones QUALICOAT son, los recubrimientos de conversión al cromato (§ 3.3.1) y otros pretratamientos químicos (§ 3.3.2) en combinación con diferentes tipos de ataque químico (§ 3.2.1) o pretratamiento anódico (§ 3.4).

Para considerar la aplicación de procesos de pretratamiento modificados o de nuevas tecnologías, el [Appendix A6b](#) prescribe el procedimiento de muestreo y ensayos preliminares (PST) de estos nuevos procesos, antes del inicio de los ensayos de homologación (A-No.). Para los sistemas de pretratamiento que cumplan plenamente las especificaciones QUALICOAT y el [Apéndice A6](#), no es necesario solicitar un PST.

2. PROGRAMA PRELIMINAR DE MUESTREO Y ENSAYOS (PST)

El Comité Ejecutivo de QUALICOAT debe confirmar o modificar los siguientes requisitos mínimos predefinidos para cada solicitud de PST, antes de proceder a la Fase 3.

El Comité Ejecutivo puede intervenir en cualquier momento de este procedimiento y mencionar los motivos. Para acelerar el proceso del PST, el Comité Ejecutivo puede dar mandatos.

ETAPAS DEL PROCEDIMIENTO (FASES 1 A 9):

FASE 1	Responsable	Información a
Formulación de la solicitud de PST: Descripción detallada de todo el proceso de pretratamiento, incluidos todos los pasos, parámetros, valores y límites pertinentes del proceso, así como la ficha de datos de seguridad y la TDS de todos los productos químicos implicados. Propuesta de ensayos (tipo de ensayo y requisitos). Requisitos mínimos de ensayo de acuerdo con el ensayo de laboratorio del Apéndice A6 (el ensayo de exposición a la intemperie será estipulado por QUALICOAT en la Fase 6).	Proveedor	Licenciataro General o QUALICOAT en los países donde no exista Licenciataro General
FASE 2	Responsable	Información a
Revisión de la descripción. Confirmar o modificar los siguientes pasos del procedimiento PST. Nombramiento de dos laboratorios aprobados por QUALICOAT y del laboratorio adicional necesario en	Comité Ejecutivo, previa consulta con los coordinadores del	Proveedor

<p>caso de resultados de ensayos incoherentes (véase la Fase 5) de acuerdo con el GL y/o QUALICOAT en los países en los que no exista un Licenciario General. Tenga en cuenta que todos los laboratorios de ensayo implicados no deben formar parte del mismo grupo empresarial.</p> <p>Denominación de los ensayos para las fases 3 y 4.</p> <p>Liberación para las Fases 3 y 4.</p>	<p>Comité Técnico y del GT</p> <p>Pretratamiento</p>	
FASE 3	Responsable	Información a
<p>Muestreo del laboratorio:</p> <p>Muestreo en uno de los dos laboratorios o en la fábrica del proveedor bajo la supervisión del laboratorio (muestreo del laboratorio).</p> <p>El muestreo incluirá un tercer juego de muestras según se requiera para un tercer laboratorio en caso de resultados de ensayos incoherentes (véase la fase 6).</p> <p>El muestreo puede incluir un juego de muestras según se requiera para la exposición a la intemperie en un proceso de aprobación posterior de acuerdo con las Especificaciones QUALICOAT.</p> <p><i>* Nota: Se permite realizar las Fases 3 y 4 al mismo tiempo.</i></p>	<p>Laboratorios</p>	<p>Proveedor</p>
FASE 4	Responsable	Información a
<p>Muestreo de campo:</p> <p>Muestreo en la línea de recubrimiento aprobada por QUALICOAT (muestreo de campo) bajo la supervisión de un inspector de QUALICOAT sobre la base de la descripción del proceso y los ensayos requeridos. Mínimo 1000 m2 de productos acabados (extrusiones o chapas) a recubrir con las muestras a tomar al principio, en medio y al final del lote.</p> <p>El muestreo incluirá un tercer juego de muestras, según se requiera, para un tercer laboratorio en caso de que los resultados de los ensayos sean incoherentes (véase la fase 6).</p> <p><i>* Nota: Se permite realizar las fases 3 y 4 al mismo tiempo.</i></p>	<p>Proveedor y Laboratorios</p>	<p>Licenciario General o QUALICOAT en los países donde no exista Licenciario General</p>
FASE 5	Responsable	Información a
<p>Ensayos en los dos laboratorios mencionados. Las muestras del muestreo del laboratorio (fase 3) y del muestreo de campo (fase 4) se someterán a ensayo preferentemente de forma simultánea en el mismo</p>	<p>Laboratorios</p>	<p>Licenciario General o QUALICOAT en los países donde no</p>

aparato de ensayos (§ 2.9 , § 2.10 , § 2.4.2 , § 2.16 y § 2.18). Todos los ensayos se realizarán por triplicado. Si los resultados de más de un panel no son satisfactorios, el resultado de la prueba respectiva se calificará como negativo.		exista Licenciario General
FASE 6	Responsable	Información a
<p>Revisar los resultados de los ensayos de muestreo en el laboratorio (fase 3) y de muestreo de campo (fase 4).</p> <p>Si los resultados de ambos laboratorios son positivos, el sistema es satisfactorio.</p> <p>Si los resultados de ambos laboratorios son negativos, el sistema es insatisfactorio.</p> <p>Si los resultados son positivos en un laboratorio y negativos en el otro, los ensayos deberán repetirse en un tercer laboratorio.</p> <p>Propuesta de modificaciones de las especificaciones QUALICOAT, si fuera necesario.</p> <p>Propuesta al Comité Ejecutivo y al Comité Técnico de liberación para el proceso de ensayo y estipulación de los ensayos de exposición al exterior requeridos.</p>	<p>Coordinador del GT</p> <p>Pretratamiento y QUALICOAT</p>	<p>Comité Ejecutivo y Comité Técnico</p>
FASE 7	Responsable	Información a
<p>Con resultados satisfactorios de los ensayos de las fases 3 y 4, y con la autorización del Comité Ejecutivo y Técnico, el proveedor puede administrar / operar el sistema en la planta utilizada para el muestreo de campo con un programa de ensayos de seis meses (proceso de prueba).</p> <p>Se realizarán dos inspecciones, una de ellas sin previo aviso.</p>	<p>Proveedor y Laboratorios</p>	<p>Licenciario General o QUALICOAT en los países donde no exista Licenciario General</p>
FASE 8	Responsable	Información a
<p>Decisión sobre la liberación para el proceso de aprobación.</p> <p>Definición de modificaciones de las especificaciones QUALICOAT, si es necesario.</p>	<p>Comité Técnico y Comité Ejecutivo</p>	<p>Licenciario General o QUALICOAT en los países donde no exista Licenciario General</p>
FASE 9	Responsable	Información a
<p>Informar al proveedor sobre la decisión del Comité Ejecutivo para un posible proceso de aprobación (A-No.) de acuerdo con las Especificaciones QUALICOAT y el Apéndice A6.</p>	<p>Licenciario General o QUALICOAT en los países donde no exista</p>	<p>Proveedor</p>



<p>Proceso de aprobación (A-Nº):</p> <p>Si el proveedor solicita la aprobación (A-No.) de acuerdo con las Especificaciones QUALICOAT y el Apéndice A6, los resultados de los ensayos obtenidos en el proceso PST se considerarán válidos también para el proceso de aprobación.</p> <p>QUALICOAT emitirá un certificado de aprobación provisional (AN-Nº) que se reemitirá automáticamente cada año por un período de validez equivalente a la duración de los ensayos de exposición al aire libre.</p> <p>Después de los ensayos de exposición, los coordinadores del Comité Técnico y del GT Pretratamiento evaluarán los resultados y tomarán una decisión sobre la transferencia de la aprobación provisional (AN-Nº) a una aprobación (A-Nº).</p>	<p>Licenciario General</p> <p>Coordinadores del Comité Técnico y del GT de Pretratamiento</p>	
--	---	--

A7 – Especificaciones para los baños de tratamiento

1. Introducción

Para los baños de tratamiento, los productos a tratar se dispondrán en cestas adecuadas para su inmersión.

2. Especificaciones

El material utilizado para los separadores y los marcos de soporte deben ser compatibles con los productos químicos utilizados según lo recomendado por el fabricante de productos químicos.

El número de separadores se elegirá para minimizar la superficie de contacto. Los productos deben estar dispuestos con suficiente espacio entre ellos para permitir que el líquido pase libremente a través de la carga.

El ancho máximo de contacto entre las secciones será de 2 mm.

La distancia entre las secciones será de, al menos, 1 cm.

Es importante evitar rasguños en la superficie.

3. Método de ensayo para evaluar el área de las marcas de contacto

Use una pieza de extrusión de aluminio pretratada que haya sido marcada por un separador. Se deberá identificar el área de la barra con las marcas.

El ensayo de adherencia en húmedo se realizará de acuerdo con § [2.4.2](#) en las muestras lacadas.

Permita que la muestra se enfríe después del ensayo y examínela en busca de ampollas en el área identificada.

EXIGENCIAS:

Ningún signo de desprendimiento o formación de ampollas. Valor de corte transversal 0. El cambio de color es aceptable.

A8 – Lista de tolerancias de color previas a la concesión o renovación de una aprobación (para laboratorios QUALICOAT) ²²

RAL	Tolerancia	RAL	Tolerancia	RAL	Tolerancia	RAL	Tolerancia	RAL	Tolerancia	RAL	Tolerancia
1000	2.0	3000	2.8	5000	2.0	6000	2.0	7000	2.0	8000	2.0
1001	2.0	3001	2.8	5001	2.0	6001	2.8	7001	2.0	8001	2.0
1002	2.0	3002	2.8	5002	2.0	6002	2.8	7002	1.4	8002	2.0
1003	3.6	3003	2.8	5003	2.0	6003	2.0	7003	1.4	8003	2.0
1004	3.6	3004	2.0	5004	2.0	6004	2.0	7004	1.0	8004	2.0
1005	3.6	3005	2.0	5005	2.0	6005	2.0	7005	1.4	8007	2.0
1006	3.6	3007	1.4	5007	2.0	6006	1.4	7006	1.4	8008	2.0
1007	3.6	3009	2.0	5008	2.0	6007	1.4	7008	2.0	8011	2.0
1011	2.0	3011	2.8	5009	2.0	6008	1.4	7009	1.4	8012	2.0
1012	2.8	3012	2.0	5010	2.0	6009	1.4	7010	1.4	8014	1.4
1013	1.0	3013	2.8	5011	2.0	6010	2.8	7011	1.4	8015	2.0
1014	2.0	3014	2.0	5012	2.0	6011	2.0	7012	1.4	8016	1.4
1015	1.0	3015	1.0	5013	2.0	6012	1.4	7013	1.4	8017	1.4
1016	2.8	3016	2.8	5014	2.0	6013	2.0	7015	1.4	8019	1.4
1017	2.8	3017	2.8	5015	2.0	6014	1.4	7016	2.0	8022	1.4
1018	2.8	3018	2.8	5017	2.0	6015	1.4	7021	1.4	8023	2.8
1019	1.0	3020	2.8	5018	2.0	6016	2.0	7022	1.4	8024	2.8
1020	2.0	3022	2.8	5019	2.0	6017	2.8	7023	1.4	8025	1.4
1021	3.6	3027	2.8	5020	2.0	6018	2.8	7024	1.4	8028	1.4
1023	3.6	3028	2.8	5021	2.0	6019	1.2	7026	2.0	9001	1.0
1024	2.0	3031	2.8	5022	2.0	6020	1.4	7030	1.0	9002	1.0
1027	2.8	4001	1.4	5023	2.0	6021	2.0	7031	2.0	9003	1.0
1028	3.6	4002	2.0	5024	2.0	6022	1.4	7032	1.0	9004	1.4
1032	3.6	4003	1.4			6024	2.8	7033	1.4	9005	1.4
1033	3.6	4004	2.0			6025	2.8	7034	1.4	9010	1.0
1034	2.8	4005	2.0			6026	2.0	7035	1.0	9011	1.4
1037	3.6	4006	1.4			6027	2.0	7036	1.0	9012	1.0
2000	3.6	4007	1.4			6028	2.0	7037	1.4	9016	1.0
2001	2.8	4008	1.4			6029	2.0	7038	1.0	9017	1.4
2002	2.8	4009	1.2			6032	2.8	7039	1.4	9018	1.0
2003	2.8	4010	2.0			6033	2.0	7040	1.0		
2004	3.6					6034	2.0	7042	1.0		
2008	3.6					6037	2.8	7043	1.4		
2009	3.6							7044	1.0		
2010	2.8							7045	1.0		
2011	3.6							7046	1.4		
2012	2.8							7047	1.0		

²² Los fabricantes de polvo deben indicar qué carta RAL usan, de modo que el laboratorio sepa con qué referencia trabajar. QUALICOAT recomienda utilizar la carta RAL GL para recubrimientos en polvo sólido de las categorías 2 y 3 y RAL HR para la categoría 1 y para recubrimientos texturados.

La tolerancia indicada en la tabla puede ampliarse con un factor de corrección de 1,3 para acabados mates y texturizados en combinación, con una evaluación visual final.

A9 – Lista de normas²³

Nº	AÑO	TÍTULO	ESPECIFICACIONES
ISO 2813	2014	Pinturas y barnices – Determinación del brillo especular de películas de pintura no metálica a 20, 60 y 85º	Brillo 2.2 , 2.12 , 2.13 , 6.3.1
ISO 2360	2017	Recubrimientos no conductores sobre metales conductores no magnéticos. -Medición del espesor de recubrimiento-. Rango-sensibilidad del método de las corrientes de Eddy.	Espesor del recubrimiento 2.3 , 6.3.2
ISO 2409	2020	Pinturas y barnices – Ensayo de corte por enrejado	Adherencia 2.4 , 6.3.4
ISO 2815	2003	Pinturas y barnices – Ensayo de indentación Buchholz	Indentación Buchholz 2.5
ISO 1520	2006	Pinturas y barnices – Ensayo de embutición	Ensayo de embutición 2.6
ISO 1519	2011	Pinturas y barnices – Ensayo de doblado (mandril cilíndrico)	Resistencia a la fisuración durante el doblado 2.7 , 6.3.6
ISO 6272-1	2011	Pinturas y barnices – Ensayos de deformación rápida – Parte 1: Ensayo de caída de una masa, indentador de gran superficie	Ensayo de impacto 2.8 , 6.3.7
ISO 6272- 2	2011	Pinturas y barnices – Ensayos de deformación rápida – Parte 2: Ensayo de caída de una masa, indentador de pequeña superficie	Ensayo de impacto 2.8 , 6.3.7
ASTM D2794	2010	Método de ensayo de la resistencia de los recubrimientos orgánicos a los efectos de una rápida deformación (impacto)	Ensayo de impacto 2.8
ISO 22479	2019	Pinturas y barnices – Determinación de la resistencia a atmósferas húmedas que contengan dióxido de azufre	Resistencia a atmósferas húmedas conteniendo dióxido de azufre 2.9
ISO 4628-2	2016	Pinturas y barnices – Evaluación de la degradación de los recubrimientos – Designación de la cantidad y tamaño de los defectos, y de la intensidad de los cambios uniformes de aspecto – Parte 2: Evaluación del grado de ampollamiento	Grado de ampollamiento 2.9 - 2.10
ISO 9227	2022	Ensayos de corrosión en atmósferas artificiales. Ensayos de niebla salina.	Resistencia a la Niebla Salina Acética 2.10

²³ Esta lista detalla las normas ISO y su fecha de emisión más reciente. Se actualiza continuamente en Internet (<http://www.qualicoat.net>).

Nº	AÑO	TÍTULO	ESPECIFICACIONES
ISO 16474- 2	2013	Pinturas y barnices – Method de exposición a fuentes de luz en el laboratorio –Parte 2 – Lámparas de arco de Xenon.	Ensayo de envejecimiento acelerado 2.12
ISO 11664-4	2019	Colorimetría. Parte 4: Espacio cromático L*a*b* CIE 1976.	Variación de color 2.12 – 2.13
ISO 2810	2020	Pinturas y barnices – Envejecimiento natural de los recubrimientos – Exposición y evaluación	Envejecimiento natural 2.13
EN 12206-1	2021	Pinturas y barnices-Recubrimiento del aluminio y aleaciones de aluminio para uso arquitectónico-Parte 1: Recubrimientos preparados con pintura en polvo	Resistencia al mortero 2.15
ISO 6270-2	2017	Pinturas y barnices – Determinación de la Resistencia a la humedad– Parte 2: Procedimiento para el ensayo de exposición de muestras en el ensayo de atmósferas con agua de condensación	Resistencia a la humedad en atmósfera constante 2.16
ISO 4623–2	2003	Pinturas y barnices– Determinación de la Resistencia a la corrosión filiforme – Parte 2 Substratos de aluminio	Ensayo de Corrosión filiforme 2.18
ISO 4628-10	2016	Pinturas y barnices – Evaluación de la degradación de los recubrimientos - Designación de la cantidad, tamaño de los defectos, e intensidad de la unifortmidad de los cambios de aspecto. Parte 10: Evaluación del grado de corrosión filiforme	Ensayo de Corrosión filiforme 2.19
CEN/TS 16611	2016	Equipos - Evaluación de la resistencia de la superficie a la microfisura	Ensayo de resistencia a la fisuración y al desgaste (Martindale) 2.20
EN 12487	2007	Recubrimientos de conversión química – Tratamiento de conversión química con y sin enjuague para aluminio y aleaciones de aluminio	Pretratamiento crómico 3.3.1
ISO 3892	2000	Tratamientos de conversión sobre materiales metálicos – Determinación de la masa del recubrimiento por unidad de área—Métodos gravimétricos	Pretratamiento crómico 6.2.2
EN 1706	2020 + A1:2021	Aluminio y aleaciones del aluminio – Fundición- Composición química y propiedades mecánicas	Accesorios de fundición Appendix A5

A10 – Resumen de las exigencias para la aprobación de los materiales de recubrimiento en polvo (todas las clases)

ENSAYOS	NORMAS	ESPECIFICACIONES QUALICOAT			
		CLASE 1	CLASE 1.5	CLASE 2	CLASE 3
COLOR 2.1	ISO 11664-4	La desviación de color de la carta RAL certificada no debe ser mayor que el límite prescrito en el Apéndice A8 .	Igual que lo especificado para clase 1	Igual que lo especificado para clase 1	Igual que lo especificado para clase 1
BRILLO 2.2	ISO 2813	Variación admitida con relación al valor nominal especificado por el fabricante de la pintura: Categoría 1: 0-30 +/- 5 unidades Categoría 2: 31 – 70 +/- 7 unidades Categoría 3: 71 – 100 +/- 10 unidades	Igual que lo especificado para clase 1	Igual que lo especificado para clase 1	Igual que lo especificado para clase 1
ESPESOR DEL RECUBRIMIENTO 2.3	ISO 2360	Espesor mínimo= 60 µm Ningún valor medido puede ser inferior al 80% del valor mínimo especificado	Igual que lo especificado para clase 1	Igual que lo especificado para clase 1	Espesor mínimo= 50 µm Ningún valor medido puede ser inferior al 80% del valor mínimo especificado
ADHERENCIA EN SECO 2.4.1	ISO 2409	El resultado debe de ser 0.	Igual que lo especificado para clase 1	Igual que lo especificado para clase 1	Igual que lo especificado para clase 1
INDENTACIÓN BUCHHOLZ 2.5	ISO 2815	Mínimo 80 con el mínimo de espesor de recubrimiento especificado	Igual que lo especificado para clase 1	Igual que lo especificado para clase 1	Igual que lo especificado para clase 1
ENSAYO DE EMBUTICIÓN 2.6	ISO 1520	Mínimo 5 mm Examinado a simple vista, el recubrimiento no debe presentar ni fisuración, ni desprendimiento	Mínimo 5 mm Examinado a simple vista, el recubrimiento no debe presentar desprendimiento después del ensayo con cinta adhesiva	Igual que lo especificado para clase 1.5	Igual que lo especificado para clase 1.5
ENSAYO DE DOBLADO 2.7	ISO 1519	Examinado a simple vista, el recubrimiento no debe presentar ni fisuración, ni desprendimiento	Examinado a simple vista, el recubrimiento no debe presentar desprendimiento después del ensayo con cinta adhesiva	Igual que lo especificado para clase 1.5	Igual que lo especificado para clase 1.5
ENSAYO DE IMPACTO 2.8	ISO 6272 ASTM D 2794	Examinado a simple vista, el recubrimiento no debe presentar ni fisuración, ni desprendimiento	Examinado a simple vista, el recubrimiento no debe presentar desprendimiento después del ensayo con cinta adhesiva .	Igual que lo especificado para clase 1.5	Igual que lo especificado para clase 1.5



ENSAYOS	NORMAS	ESPECIFICACIONES QUALICOAT			
		CLASE 1	CLASE 1.5	CLASE 2	CLASE 3
RESISTENCIA A LAS ATMÓSFERAS HÚMEDAS <u>2.9</u>	ISO 22479	Después de 24 ciclos La corrosión no debe extenderse a más de 1 mm de ambos lados de la incisión, y no debe haber cambios de color ni ampollamiento mayor de 2 (S2) según la norma EN ISO 4628-2.	Igual que lo especificado para clase 1	Igual que lo especificado para clase 1	Igual que lo especificado para clase 1
RESISTENCIA A LA NIEBLA SALINA ACÉTICA <u>2.10</u> RESISTENCIA A LA NIEBLA SALINA ACÉTICA <u>2.11</u>	ISO 9227	Duración del ensayo: 1000 horas CALIF. A = 3 muestras OK, 0 no OK CALIF. B = 2 muestras OK, 1 no OK CALIF. C = 1 muestra OK, 2 no OK CALIF. D = 0 muestra OK, 3 no OK Evaluación: A/B : resultado del ensayo satisfactorio C: resultado del ensayo no satisfactorio (repetición de AASS) D: resultado del ensayo no satisfactorio (repetición de todos los ensayos de laboratorio)	Igual que lo especificado para clase 1	Igual que lo especificado para clase 1	Testing time: 2000 hours Evaluation: Igual que lo especificado para clase 1
ENSAYO DE ENVEJECIMIENTO ACELERADO <u>2.12</u>	ISO 16474-2 (except for class 3)	Duración del ensayo: 1000 horas Brillo retenido: al menos 50% Cambio de color: de acuerdo con los valores especificados en el Apéndice A12 .	Duración del ensayo: 1000 horas Brillo retenido: al menos 75%. Cambio de color: No más grande del 75 % de los valores especificados en el Apéndice A12	Duración del ensayo: 1000 horas Brillo retenido: al menos 90%. Cambio de color: No más grande del 50 % de los valores especificados en el Apéndice A12	Duración del ensayo: 1000 horas Brillo retenido: al menos 80%. Cambio de color: No más grande del 50 % de los valores especificados en el Apéndice A12
ENSAYO DE POLIMERIZACIÓN <u>2.14</u> OPCIONAL	---	Valoraciones: 1:recubrimiento muy opaco y bastante suave 2: recubrimiento muy opaco que se puede rayar con la uña. 3: ligera pérdida de brillo (menos de 5 unidades) 4: sin cambio perceptible. El recubrimiento no se puede rayar con la uña. Evaluación: 1/2: resultado insatisfactorio 3/4: resultado satisfactorio	Igual que lo especificado para clase 1	Igual que lo especificado para clase 1	Igual que lo especificado para clase 1



ENSAYOS	NORMAS	ESPECIFICACIONES QUALICOAT			
		CLASE 1	CLASE 1.5	CLASE 2	CLASE 3
RESISTENCIA AL MORTERO 2.15	EN 12206-1 par. 5.9	No existirá ningún cambio en el aspecto/color después del ensayo	Igual que lo especificado para clase 1	Igual que lo especificado para clase 1	Igual que lo especificado para clase 1
ADHERENCIA EN HUMEDO 2.4.2	ISO 2409	A simple vista, el recubrimiento no presentará ningún signo de ampollamiento o desprendimiento.	Igual que lo especificado para clase 1	Igual que lo especificado para clase 1	Igual que lo especificado para clase 1
RESISTENCIA A LA HUMEDAD EN ATM- CONTANTE 2.16	ISO 6270	Duración del ensayo: 1.000 horas No existirá ampollamiento mayor de 2(S2) según la norma EN ISO 4628-2. Penetración máxima al nivel de la cruz: 1 mm.	Igual que lo especificado para clase 1	Igual que lo especificado para clase 1	Testing time: 2000 hours No blistering in excess of 2 (S2) according to ISO 4628-2; the maximum infiltration at the cross is 1 mm.
WATER SPOT TEST 2.19	----	Cambio de color El valor de ΔL será menor de 44	Igual que lo especificado para clase 1	Igual que lo especificado para clase 1	Igual que lo especificado para clase 1
ENSAYO DE RESISTENCIA A LA FISURACIÓN Y AL DESGASTE (Martindale) 2.20	CEN/TS 16611	Retención de brillo <ul style="list-style-type: none">40% para recubrimientos lisos60% para recubrimientos orgánicos de aspecto estructurado	Igual que lo especificado para clase 1	Retención de brillo 30% para recubrimientos lisos 60% para recubrimientos orgánicos de aspecto estructurado	Igual que lo especificado para clase 2
ENSAYO DE ENVEJECIMIENTO NATURAL (FLORIDA) (2.13)	ISO 2810	5° sur 4 paneles por color Duración de la exposición: 1 año Brillo retenido: al menos del 50% Cambio de color: El valor de ΔE no debe ser superior a los valores máximos especificados en el Apéndice A12	5° sur 7 paneles por color Duración de la exposición: 2 años con evaluación anual Brillo retenido: Después de 1 año \geq 65% Después de 2 años \geq 50% Cambio de color: Después de 2 años: Dentro de los límites especificados en la tabla del Apéndice A12	5° sur 10 paneles por color Duración de la exposición: 3 años con evaluación anual Brillo retenido: Después de 1 año \geq 75% Después de 2 años \geq 60% Después de 3 años \geq 50% Cambio de color: Después de 3 años: Dentro de los límites especificados en la tabla Apéndice A12 .	45° sur 13 paneles por color Duración de la exposición: 10 años con evaluación después de 3, 5 y 7 años Brillo retenido: Después de 3 años \geq 80% Después de 5 años \geq 70% Después de 7 años \geq 60% Después de 10 años \geq 50% Cambio de color: Después de 3 años: : no más grande del 50% de los límites especificados en la tabla del Apéndice A12 . Después de 10 años dentro de los límites especificados en la tabla del Apéndice A12

A11 – Familias RAL y colores críticos

1. Introducción

QUALICOAT ha introducido el concepto de familias RAL para los recubrimientos orgánicos de las clases 2 y 3 en la especificación relativa al cambio de color después del ensayo de envejecimiento natural (ver § 4.2.1) ya que, si un material de recubrimiento de un fabricante muestra un fallo en el cambio de color después del ensayo de exposición en Florida, indica una deficiencia tecnológica que puede afectar a colores similares.

2. Colores críticos y clasificación de las familias RAL para clase 2

Para la renovación de las aprobaciones de la clase 2 se han definido como familias RAL, 30 grupos de colores homogéneos (colores sólidos con un tono y matiz similar), QUALICOAT ha excluido 9 colores RAL críticos, ya que actualmente la tecnología de los recubrimientos en polvo no asegura la producción de estos colores con resistencia al cambio de color suficiente después de 3 años de exposición al exterior (Florida).

RESUMEN	
Numero de colores sólidos RAL (exceptuando los colores metálicos y perlados)	191
Colores sólidos RAL (no-criticos)	182
Colores sólidos críticos RAL	9
Número de familias RAL	30

9 COLORES SÓLIDOS CRÍTICOS RAL (colores excluidos de las familias RAL)			
RAL 1003	RAL 2004	RAL 3015	RAL 4001
RAL 1028	RAL 2011	RAL 3017	
RAL 1033		RAL 3018	

182 COLORES SÓLIDOS RAL (no críticos)
30 FAMILIAS RAL

RAL 1XXX	FAMILIA 1/A	FAMILIA 1/B	FAMILIA 1/C	FAMILIA 1/D
DESCRIPCIÓN	MARFIL Y BEIGE	AMARILLO VERDOSO	AMARILLO ROJIZO	OCRE / AMARILLO OSCURO
RAL	1000 - 1001 - 1002 - 1013 - 1014 - 1015	1012 - 1016 - 1018 - 1021 - 1023	1004 - 1005 - 1006 - 1007 - 1017 - 1032 - 1034 - 1037	1011 - 1019 - 1020 - 1024 - 1027
Total 24 colores	6	5	8	5



RAL 2XXX	FAMILIA 2/A	FAMILIA 2/B
DESCRIPCIÓN	NARANJA AMARILLENTO	NARANJA ROJIZO
RAL	2000 - 2003 - 2008 - 2009 - 2010	2001 - 2002 - 2012
Total 8 colores	5	3

RAL 3XXX	FAMILIA 3/A	FAMILIA 3/B	FAMILIA 3/C
DESCRIPCIÓN	ROJO CLARO Y ROSA	ROJO	ROJO OSCURO
RAL	3012 - 3014 - 3022	3000 - 3001 - 3002 - 3003 - 3013 - 3016 - 3020 - 3027 - 3028 - 3031	3004 - 3005 - 3007 - 3009 - 3011
Total 18 colores	3	10	5

RAL 4XXX	FAMILIA 4/A	FAMILIA 4/B	FAMILIA 4/C
DESCRIPCIÓN	VIOLETA ROJIZO	VIOLETA AZULADO	VIOLETA OSCURO Y PASTEL
RAL	4002 - 4003 - 4010	4004 - 4005 - 4006 - 4008	4007 - 4009
Total 9 colores	3	4	2

RAL 5XXX	FAMILIA 5/A	FAMILIA 5/B	FAMILIA 5/C	FAMILIA 5/D
DESCRIPCIÓN	AZUL ROJIZO	AZUL VERDOSO	AZUL OSCURO	AZUL CLARO
RAL	5000 - 5002 - 5003 - 5005 - 5010 - 5013 - 5017 - 5022	5001 - 5007 - 5009 - 5018 - 5019 - 5021	5004 - 5008 - 5011 - 5020	5012 - 5014 - 5015 - 5023 - 5024
Total 23 colores	8	6	4	5

RAL 6XXX	FAMILIA 6/A	FAMILIA 6/B	FAMILIA 6/C	FAMILIA 6/D	FAMILIA 6/E
DESCRIPCIÓN	VERDE AZULADO	VERDE AMARILLENTO	VERDE INORGÁNICO	VERDE OSCURO	VERDE CLARO
RAL	6000 - 6004 - 6005 - 6009 - 6016 - 6026	6001 - 6002 - 6006 - 6010 - 6017 - 6018 - 6024 - 6029 - 6032 - 6033 - 6037	6003 - 6011 - 6013 - 6014 - 6025 - 6028	6007 - 6008 - 6012 - 6015 - 6020 - 6022	6019 - 6021 - 6027 - 6034
Total 33 colores	6	11	6	6	4



RAL 7XXX	FAMILIA 7/A	FAMILIA 7/B	FAMILIA 7/C
DESCRIPCIÓN	GRIS CLARO CON L > 70	GRIS MEDIO CON L < 70 Y > 50	GRIS OSCURO CON L < 50
RAL	7032 - 7035 - 7038 - 7044 - 7047	7000 - 7001 - 7002 - 7003 - 7004 - 7005 - 7023 - 7030 - 7033 - 7034 - 7036 - 7037 - 7040 - 7042 - 7045 - 7046	7006 - 7008 - 7009 - 7010 - 7011 - 7012 - 7013 - 7015 - 7016 - 7021 - 7022 - 7024 - 7026 - 7031 - 7039 - 7043
Total 37 colores	5	16	16

RAL 8XXX	FAMILIA 8/A	FAMILIA 8/B	FAMILIA 8/C
DESCRIPCIÓN	MARRÓN CLARO	MARRÓN MEDIO	MARRÓN OSCURO
RAL	8000 - 8001 - 8004 - 8023 - 8024 - 8025	8002 - 8003 - 8007 - 8008 - 8012 - 8015	8011 - 8014 - 8016 - 8017 - 8019 - 8022 - 8028
Total 19 colores	6	6	7

RAL 9XXX	FAMILIA 9/A	FAMILIA 9/B	FAMILIA 9/C
DESCRIPCIÓN	BLANCO	CREMA Y BLANCO GRISACEO	NEGRO
RAL	9003 - 9010 - 9012 - 9016	9001 - 9002 - 9018	9004 - 9005 - 9011 - 9017
Total 11 colores	4	3	4

3. Colores críticos y clasificación de familias RAL para clase 3

Se han definido 16 grupos de colores homogéneos (colores sólidos de un tono y luminosidad similares) como familias RAL para la renovación de las aprobaciones de clase 3.

4 familias RAL corresponden a la categoría de luminosidad CLARO (CIELAB L * > 70), 6 corresponden a la categoría de luminosidad MEDIA (CIELAB L * entre 40 y 70) y 6 corresponden a la categoría OSCURO (CIELAB L * < 40).

QUALICOAT ha excluido **89 colores RAL críticos**, que, como se destaca actualmente en la tecnología de recubrimiento en polvo, no tienen suficiente resistencia al cambio de color después de 10 años de exposición a la intemperie.

89 COLORES RAL CRÍTICOS (colores excluidos de las familias RAL)						
RAL 1004	RAL 1003	RAL 2000	RAL 3000	RAL 4001	RAL 5001	RAL 6001
RAL 1005	RAL 1012	RAL 2001	RAL 3001	RAL 4002	RAL 5002	RAL 6002
RAL 1006	RAL 1016	RAL 2002	RAL 3002	RAL 4003	RAL 5003	RAL 6003
RAL 1007	RAL 1018	RAL 2003	RAL 3003	RAL 4004	RAL 5005	RAL 6006
RAL 1017	RAL 1021	RAL 2004	RAL 3004	RAL 4005	RAL 5009	RAL 6007
RAL 1032	RAL 1023	RAL 2008	RAL 3013	RAL 4006	RAL 5010	RAL 6008
RAL 1034	RAL 1027	RAL 2009	RAL 3014	RAL 4007	RAL 5011	RAL 60011
RAL 1037	RAL 1028	RAL 2010	RAL 3015	RAL 4008	RAL 5012	RAL 6012
	RAL 1033	RAL 2011	RAL 3016	RAL 4009	RAL 5013	RAL 6013
		RAL 2012	RAL 3017	RAL 4010	RAL 5019	RAL 6014
			RAL 3018		RAL 5020	RAL 6015
			RAL 3020		RAL 5022	RAL 6016
			RAL 3022			RAL 6018
			RAL 3027			RAL 6019
			RAL 3028			RAL 6020
			RAL 3031			RAL 6022
						RAL 6024
						RAL 6025
						RAL 6026
						RAL 6027
						RAL 6029
						RAL 6032
						RAL 6034
						RAL 6037

RESUMEN	
Numero de colores RAL sólidos (excluidos los colores RAL metalizados y perlados)	190
RAL Colores sólidos (no-críticos)	101
RAL Colores sólidos críticos	89
Número de familias RAL	16
Categoría de luminosidad CLARA (L > 70)	4 familias RAL 21 Colores RAL
Categoría de luminosidad MEDIA (< 70 > 40)	6 familias RAL 52 Colores RAL



Categoría de luminosidad OSCURA (L<40)

6 familias RAL

28 Colores RAL

101 COLORES RAL SÓLIDOS (no-criticos)²⁴**16 FAMILIAS RAL**

RAL 1XXX	FAMILIA 1/CLARA	FAMILIA 1/MEDIA
DESCRIPCIÓN	MARFIL Y BEIGE	OCRE / AMARILLO MEDIO
RAL	1000 - 1001 - 1002 - 1013 -1014 – <u>1015</u>	<u>1011</u> - 1019 - 1020 -1024
Total 10 colores	6	4

RAL 3XXX	FAMILIA 3/MEDIA	FAMILIA 3/OSCURA
DESCRIPCIÓN	ROJO CLARO Y ROSA	ROJO OSCURO
RAL	3012*	3005* - 3007* - 3009* - 3011*
Total 5 colores	1	4

RAL 5XXX	FAMILIA 5/CLARA	FAMILIA 5/MEDIA	FAMILIA 5/OSCURA
DESCRIPCIÓN	AZUL CLARO	AZUL MEDIO	AZUL OSCURO
RAL	5014* - 5015* - 5023* - 5024*	5000* - 5007* - 5017* - 5018* - 5021*	5004* -5008*
Total 11 colores	4	5	2

RAL 6XXX	FAMILIA 6/MEDIA	FAMILIA 6/OSCURA
DESCRIPCIÓN	VERDE MEDIO	VERDE OSCURO
RAL	6000* –6010* - 6017* - 6021* – 6033*	6004* – 6005* - 6009* - 6028*
Total 9 colores	5	4

RAL 7XXX	FAMILIA 7/CLARA	FAMILIA 7/MEDIA	FAMILIA 7/OSCURA
DESCRIPCIÓN	GRIS CLARO	GRIS MEDIO	GRIS OSCURO
RAL	7032 – <u>7035</u> - 7038 - 7044 - 7047	7000 - 7001 - 7002 - 7003 - 7004 - 7005 - 7006 - 7008 - 7009 - 7010 - 7011 - 7012 -- 7015 - 7023 - 7030 - 7031 - 7033 - 7034 - 7036 - 7037 - 7039 - <u>7040</u> - 7042 – 7043 - 7045 - 7046	7013 – <u>7016</u> - 7021 - 7022 - 7024 - 7026
Total 37 colores	5	26	6

²⁴ Colores subrayados = colores básicos (ver Sección [4.1.4](#))



RAL 8XXX	FAMILIA 8/MEDIA	FAMILIA 8/OSCURA
DESCRIPCIÓN	MARRÓN MEDIO	MARRÓN OSCURO
RAL	8000 - 8001 - 8002 - 8003 - 8004 - 8008 - 8012 - 8015 - 8023 - <u>8024</u> - 8025	8007 - 8011 - 8014 - 8016 - 8017 - <u>8019</u> - 8022 - 8028
Total 19 colores	11	8

RAL 9XXX	FAMILIA 9/CLARA	FAMILIA 9/OSCURA
DESCRIPCIÓN	BLANCO - CREMA Y BLANCO GRISACIO	NEGRO
RAL	9001 - 9002 - 9003 - <u>9010</u> - 9016 - 9018	9004 - <u>9005</u> - 9011 - 9017
Total 10 colores	6	4



A12 - Listas de tolerancias de color después de ensayos de exposición a la intemperie para otorgar o renovar una aprobación

Tolerancias de color después del ensayo de envejecimiento para recubrimientos orgánicos (clase 1 y 1,5) ²⁵																	
RAL	Δ E	RAL	Δ E	RAL	Δ E	RAL	Δ E	RAL	Δ E	RAL	Δ E	RAL	Δ E	RAL	Δ E	RAL	Δ E
1000	3.0	2000	4.0	<u>3000</u>	5.0	4001	4.0	5000	4.0	6000	4.0	7000	3.0	8000	3.0	<u>9001</u>	2.0
1001	3.0	<u>2001</u>	5.0	3001	5.0	4002	4.0	5001	4.0	6001	4.0	<u>7001</u>	3.0	<u>8001</u>	3.0	<u>9002</u>	2.0
1002	3.0	2002	6.0	<u>3002</u>	5.0	<u>4003</u>	5.0	<u>5002</u>	4.0	<u>6002</u>	4.0	7002	3.0	8003	3.0	<u>9003</u>	2.0
<u>1003</u>	4.0	2003	6.0	<u>3003</u>	4.0	4004	4.0	<u>5003</u>	4.0	<u>6003</u>	4.0	7003	3.0	8004	3.0	<u>9004</u>	4.0
<u>1004</u>	4.0	<u>2004</u>	4.0	3004	4.0	<u>4005</u>	4.0	5004	4.0	6004	4.0	<u>7004</u>	3.0	<u>8007</u>	3.0	<u>9005</u>	4.0
1005	5.0	2008	6.0	<u>3005</u>	4.0	4006	4.0	<u>5005</u>	4.0	<u>6005</u>	3.0	7005	3.0	8008	3.0	<u>9006</u>	2.0
1006	5.0	<u>2009</u>	4.0	3007	4.0	4007	4.0	<u>5007</u>	3.0	6006	4.0	7006	3.0	<u>8011</u>	3.0	<u>9007</u>	2.0
<u>1007</u>	5.0	2010	6.0	<u>3009</u>	4.0	4008	4.0	<u>5008</u>	4.0	6007	3.0	7008	3.0	8012	3.0	<u>9010</u>	2.0
<u>1011</u>	3.0	2011	6.0	<u>3011</u>	4.0	4009	4.0	5009	4.0	6008	3.0	7009	3.0	<u>8014</u>	3.0	<u>9011</u>	4.0
<u>1012</u>	3.0	2012	4.0	<u>3012</u>	2.0	4010	4.0	<u>5010</u>	4.0	<u>6009</u>	4.0	7010	3.0	8015	3.0	9012	2.0
<u>1013</u>	2.0			3013	5.0			<u>5011</u>	4.0	<u>6010</u>	4.0	7011	3.0	8016	3.0	<u>9016</u>	2.0
1014	3.0			3014	4.0			5012	4.0	<u>6011</u>	4.0	<u>7012</u>	3.0	<u>8017</u>	3.0	9018	2.0
<u>1015</u>	2.0			3015	4.0			5013	4.0	<u>6012</u>	3.0	7013	3.0	<u>8019</u>	3.0	9022	2.0
1016	6.0			<u>3016</u>	5.0			<u>5014</u>	4.0	<u>6013</u>	3.0	7015	3.0	8022	3.0		
1017	3.0			3017	8.0			<u>5015</u>	3.0	<u>6014</u>	4.0	<u>7016</u>	3.0	<u>8023</u>	3.0		
1018	6.0			<u>3018</u>	6.0			<u>5017</u>	4.0	6015	3.0	<u>7021</u>	3.0	8024	3.0		
<u>1019</u>	3.0			<u>3020</u>	4.0			5018	4.0	<u>6016</u>	4.0	<u>7022</u>	3.0	8025	3.0		
<u>1020</u>	3.0			<u>3022</u>	4.0			5019	4.0	<u>6017</u>	4.0	7023	3.0	<u>8028</u>	3.0		
1021	6.0			3027	5.0			5020	4.0	<u>6018</u>	4.0	7024	3.0				
1023	6.0			3031	4.0			5021	4.0	6019	2.0	7026	3.0				
1024	3.0							5022	4.0	<u>6020</u>	3.0	7030	3.0				
1027	3.0							<u>5023</u>	4.0	<u>6021</u>	2.0	7031	3.0				
<u>1028</u>	8.0							5024	4.0	6022	3.0	<u>7032</u>	2.0				
1032	5.0									<u>6024</u>	3.0	7033	3.0				
1033	8.0									6025	4.0	7034	3.0				
1034	4.0									<u>6026</u>	4.0	<u>7035</u>	2.0				
1037	5.0									6027	2.0	7036	3.0				
										6028	4.0	<u>7037</u>	3.0				
										<u>6029</u>	4.0	<u>7038</u>	2.0				
										<u>6032</u>	3.0	<u>7039</u>	3.0				
										<u>6033</u>	3.0	<u>7040</u>	3.0				
										<u>6034</u>	2.0	<u>7042</u>	3.0				
												<u>7043</u>	3.0				
												<u>7044</u>	2.0				
												7045	3.0				
												7046	3.0				
												<u>7047</u>	2.0				

²⁵ Los colores subrayados son colores anteriormente ensayados

Tolerancias de color después del ensayo de envejecimiento para recubrimientos orgánicos (clase 2) ²⁶

RAL	ΔE	RAL	ΔE	RAL	ΔE	RAL	ΔE	RAL	ΔE	RAL	ΔE	RAL	ΔE	RAL	ΔE	RAL	ΔE
1000	3.0	2000	6.0	<u>3000</u>	6.0	4002	4.0	5000	4.0	6000	5.0	7000	4.0	8000	4.0	<u>9001</u>	2.0
1001	3.0	<u>2001</u>	5.0	3001	6.0	<u>4003</u>	5.0	<u>5001</u>	4.0	6001	5.0	<u>7001</u>	3.0	<u>8001</u>	3.0	<u>9002</u>	2.0
1002	3.0	2002	8.0	<u>3002</u>	6.0	4004	5.0	<u>5002</u>	4.0	<u>6002</u>	4.0	7002	4.0	8003	3.0	<u>9003</u>	2.0
<u>1004</u>	4.0	2003	6.0	<u>3003</u>	4.0	<u>4005</u>	4.0	<u>5003</u>	4.0	<u>6003</u>	5.0	7003	4.0	8004	4.0	<u>9004</u>	5.0
1005	6.0	2008	6.0	3004	4.0	4006	5.0	5004	5.0	6004	5.0	<u>7004</u>	4.0	<u>8007</u>	4.0	<u>9005</u>	5.0
1006	6.0	<u>2009</u>	4.0	<u>3005</u>	4.0	4007	5.0	<u>5005</u>	4.0	<u>6005</u>	3.0	7005	4.0	8008	4.0	<u>9006</u>	2.0
<u>1007</u>	6.0	2010	6.0	3007	4.0	4008	4.0	<u>5007</u>	3.0	6006	4.0	7006	4.0	<u>8011</u>	4.0	<u>9007</u>	2.0
<u>1011</u>	3.0	2012	4.0	<u>3009</u>	4.0	4009	4.0	<u>5008</u>	5.0	6007	4.0	7008	4.0	8012	4.0	<u>9010</u>	2.0
<u>1012</u>	3.0			<u>3011</u>	5.0	4010	5.0	5009	4.0	6008	5.0	7009	4.0	<u>8014</u>	3.0	<u>9011</u>	5.0
<u>1013</u>	2.0			<u>3012</u>	2.0			<u>5010</u>	4.0	<u>6009</u>	4.0	7010	4.0	8015	4.0	9012	2.0
1014	3.0			3013	6.0			<u>5011</u>	5.0	<u>6010</u>	5.0	7011	4.0	8016	4.0	<u>9016</u>	2.0
<u>1015</u>	2.0			3014	4.0			5012	4.0	<u>6011</u>	4.0	<u>7012</u>	4.0	<u>8017</u>	4.0	9018	2.0
1016	6.0			<u>3016</u>	5.0			5013	5.0	<u>6012</u>	4.0	7013	4.0	<u>8019</u>	3.0	9022	2.0
1017	3.0			3020	4.0			<u>5014</u>	4.0	<u>6013</u>	3.0	7015	4.0	8022	5.0		
1018	6.0			<u>3022</u>	4.0			<u>5015</u>	3.0	<u>6014</u>	4.0	<u>7016</u>	3.0	<u>8023</u>	4.0		
<u>1019</u>	2.5			3027	6.0			<u>5017</u>	5.0	6015	4.0	<u>7021</u>	4.0	8024	4.0		
<u>1020</u>	6.0			3031	4.0			5018	5.0	<u>6016</u>	5.0	<u>7022</u>	4.0	8025	4.0		
1021	6.0							<u>5019</u>	4.0	<u>6017</u>	5.0	7023	3.0	<u>8028</u>	3.0		
1023	3.0							5020	5.0	<u>6018</u>	4.0	7024	4.0				
1024	3.0							5021	4.0	6019	2.0	7026	4.0				
1027	3.0							5022	5.0	<u>6020</u>	2.0	7030	2.0				
1032	6.0							<u>5023</u>	4.0	<u>6021</u>	4.0	7031	4.0				
1034	4.0							5024	4.0	6022	4.0	<u>7032</u>	2.0				
1037	6.0									<u>6024</u>	3.0	7033	3.0				
										6025	5.0	7034	3.0				
										<u>6026</u>	5.0	<u>7035</u>	2.0				
										6027	2.0	7036	3.0				
										6028	5.0	<u>7037</u>	2.5				
										<u>6029</u>	4.0	<u>7038</u>	2.0				
										<u>6032</u>	3.0	<u>7039</u>	4.0				
										<u>6033</u>	2.0	<u>7040</u>	3.0				
										<u>6034</u>	2.0	<u>7042</u>	3.0				
												<u>7043</u>	3.0				
												<u>7044</u>	2.0				
												7045	3.0				
												7046	4.0				
												<u>7047</u>	2.0				

²⁶ Los colores subrayados son colores anteriormente ensayados



Tolerancias de color después del ensayo de envejecimiento para recubrimientos orgánicos (clase 3)													
RAL	ΔE	RAL	ΔE	RAL	ΔE	RAL	ΔE	RAL	ΔE	RAL	ΔE	RAL	ΔE
1000	3.0	3005	5.0	5000	5.0	6000	5.0	7000	4.0	8000	4.0	9001	3.0
1001	3.0	3007	5.0	5004	5.0	6004	5.0	7001	4.0	8001	4.0	9002	3.0
1002	3.0	3009	5.0	5005	5.0	6005	5.0	7002	4.0	8002	4.0	9003	3.0
1011	3.0	3011	5.0	5007	5.0	6009	5.0	7003	4.0	8003	4.0	9004	5.0
1013	3.0	3012	5.0	5008	5.0	6010	5.0	7004	4.0	8004	4.0	9005	5.0
1014	3.0			5014	5.0	6017	5.0	7005	4.0	8007	4.0	9006	4.0
1015	3.0			5015	5.0	6021	5.0	7006	4.0	8008	4.0	9007	4.0
1019	3.0			5017	5.0	6025	5.0	7008	4.0	8011	4.0	9010	3.0
1020	6.0			5018	5.0	6033	5.0	7009	4.0	8012	4.0	9011	5.0
1024	3.0			5021	5.0			7010	4.0	8014	4.0	9016	3.0
				5023	5.0			7011	4.0	8015	4.0	9017	5.0
				5024	5.0			7012	4.0	8016	4.0	9018	3.0
								7013	4.0	8017	4.0	9022	4.0
								7015	4.0	8019	4.0		
								7016	4.0	8022	5.0		
								7021	4.0	8023	4.0		
								7022	4.0	8024	4.0		
								7023	4.0	8025	4.0		
								7024	4.0	8028	4.0		
								7026	4.0				
								7030	4.0				
								7031	4.0				
								7032	3.0				
								7033	4.0				
								7034	4.0				
								7035	3.0				
								7036	4.0				
								7037	4.0				
								7038	3.0				
								7039	4.0				
								7040	4.0				
								7042	4.0				
								7043	4.0				
								7044	3.0				
								7045	4.0				
								7046	4.0				
								7047	3.0				

A14 – Especificaciones para material con recubrimiento en polvo apto para postformado

A14 – 1 Introducción

A14 - 1.1 Ámbito de aplicación de este apéndice

De acuerdo con el Capítulo 1. Información General', las Especificaciones QUALICOAT se aplican al postformado, siempre que se cumplan los requisitos específicos definidos en el Apéndice A14.

El objetivo de este apéndice es establecer los requisitos mínimos que deben cumplir las instalaciones de la planta, los materiales de recubrimiento orgánico, los procesos y los productos acabados para aplicaciones de postformado.

A14 - 1.2 Material de aluminio adecuado

El material destinado al postformado de las chapas y bobinas de aluminio será conforme a la norma EN 485-2.

Las características mecánicas y la calidad de curvado del sustrato de aluminio serán acordes con las solicitadas para el producto final recubierto; debe recordarse que los radios de curvatura admisibles se rigen por la elección de la aleación de Al, su temple y su espesor. El material también deberá estar libre de corrosión y de todo tipo de contaminantes, especialmente de los residuos del proceso de laminado y desenrollado.

En el caso de los recubridores de obra, es responsabilidad del cliente del recubridor proporcionar material con características de curvado adecuadas (el material sin pintar deberá tener las mismas propiedades mecánicas que se piden al material pintado).

A14 – 2 Métodos de ensayo y requisitos

Los métodos de ensayo descritos en esta sección se utilizan para ensayar productos acabados y materiales de recubrimiento orgánico para su homologación.

Todos los métodos de ensayo mencionados en el capítulo 2 siguen siendo válidos a menos que se estipulen y/o modifiquen en este apéndice.

Descripción del sustrato para el material que será postformado:

- Homologación de los recubrimientos en polvo aptos para el postconformado (A14 - 4.): para los ensayos mecánicos estipulados en el [Capítulo 2 § 2.6](#) y en A14 - 2.7 y 2.8, el recubrimiento en polvo se aplicará con el espesor máximo indicado en la TDS sobre un panel de ensayo de aluminio AA 5005 H24 de 0,81 mm de espesor (preparado con un pretratamiento químico). En caso de resultados inciertos debidos al agrietamiento del soporte de aluminio, se utilizará un panel de acero de 0,51 mm de espesor (Q-panel: tipo QD/ ISO 3574: panel de ensayo de acero tipo CR1 Tipo 3).
- Para el control interno de los ensayos mecánicos estipulados en [Capítulo 2 § 2.6](#), A14 - 2.7, y 2.8, se realizarán ensayos mecánicos sobre el material de producción (bobinas) o

sobre muestras de Al obtenidas de la misma materia prima de Al utilizada para el material de producción (chapas).

A14 - 2.1 Apariencia

Véase el [Capítulo 2, § 2.1](#).

A14 - 2.2 Brillo

Véase el [Capítulo 2, § 2.2](#).

A14 - 2.3 Espesor del recubrimiento

Chapas:

Véase el [Capítulo 2, § 2.3](#).

Recubrimiento de bobinas:

El espesor del recubrimiento de las bobinas se medirá al principio y al final de la bobina, en no menos de tres zonas de medición (aprox. 1 cm²), en el centro y aproximadamente a 5 cm de cada borde de la bobina. Si hay dos o más colores en la misma bobina, el espesor de cada color se medirá.

A14 - 2.4 Adherencia

Véase el [Capítulo 2, § 2.4](#).

A14 - 2.5 Indentación Buchholz

Véase el [Capítulo 2, § 2.5](#).

A14 - 2.6 Ensayo de embutición (sólo para la homologación de revestimientos orgánicos)

Véase el [Capítulo 2, § 2.6](#).

A14 - 2.7 Ensayo de doblado

Este ensayo es específico para el material recubierto que será postformado y se realizará en lugar del ensayo de doblado ISO 1519.

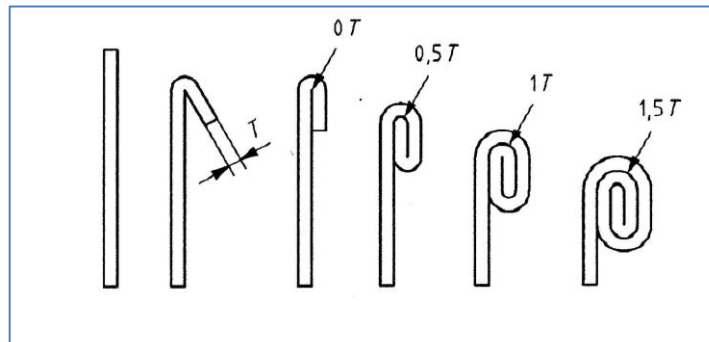
El ensayo de doblado deberá realizarse de acuerdo con la norma EN 13523-7, incluido el dispositivo alternativo descrito en la norma EN 1396:2023*, seguido de un ensayo de adherencia cinta-tira, como se especifica a continuación:

- El ensayo se realiza en dirección longitudinal (dirección de rodadura); si se utiliza la dirección transversal, deberá especificarse en el informe de inspección. El radio de curvatura se expresa como curvatura "T".
- Aplicar una cinta adhesiva (véase el [Capítulo 2, § 2.4](#)) sobre la superficie significativa del panel de ensayo tras la deformación mecánica. Cubra la zona presionando firmemente contra el recubrimiento para eliminar huecos o bolsas de aire. Retire la cinta adhesiva bruscamente en ángulo recto con el plano del panel al cabo de un minuto.

*** Ensayo de doblado específico para postformado (según EN 1396:2023):**

Como alternativa a los dispositivos contemplados en la norma EN 13523-7, puede utilizarse el siguiente método para realizar el curvado:

- La probeta (de al menos 250 mm x 30 mm) se dobla (a 1 cm de un extremo) sobre un ángulo de aproximadamente 100 ° con la mano o con cualquier medio conveniente.
- A continuación, se presiona la probeta doblada con un tornillo de banco o una prensa hidráulica hasta que las dos caras entren en contacto. Esto constituye el doblez "0T".
- Si la zona doblada presenta grietas con el metal subyacente aparente, se realiza un segundo doblez doblando la probeta sobre el primer doblez y presionándola con una mordaza o una prensa. Esto constituye un doblez de "0,5T".
- Este procedimiento se continúa hasta obtener un doblez sin grietas.
- Los dobleces se examinarán con una lupa de 10 aumentos.
- El ensayo se realizará a una temperatura de $23^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ y a una humedad relativa del $50\% \pm 5\%$, 24 h después del curado.

**REQUISITOS PARA LOS RECUBRIDORES:**

Los valores límite de los radios de curvatura dependen de la elección del soporte metálico (aleación, temple y espesor) y del material de lacado; por lo tanto, los valores se acordarán entre la empresa de lacado y el cliente en función de las características de las materias primas utilizadas (aluminio y pintura en polvo) y se indicarán en el pedido.

Si el radio de curvatura no se especifica en la ficha técnica del lacador o no se acuerda entre el lacador y el cliente, los valores de curvatura no superarán 3T.

Utilizando una lupa de 10 aumentos, el recubrimiento, curvado con el radio de curvatura especificado, no deberá mostrar ningún signo de agrietamiento ni de desprendimiento tras el ensayo de adherencia de tracción con cinta.

NOTA: Las propiedades de flexión del material disminuyen a medida que disminuye la temperatura; los valores de flexión "T" especificados están previstos para una temperatura del metal que no sea inferior a 21 °C durante el procesamiento.

REQUISITOS PARA LOS PROVEEDORES DE POLVO:

La ficha técnica y la etiqueta deberán especificar si un recubrimiento en polvo es adecuado para el postformado. La ficha de datos técnicos del producto contendrá también el valor de doblado "T" con el correspondiente grosor máximo permitido del recubrimiento (no obstante, no inferior a 60 micras); los valores permitidos son como máximo "1,5T".

Se especificará el sustrato utilizado para el ensayo.

A14 - 2.8 Ensayo de impacto

Para el material recubierto que será postformado, el ensayo se lleva a cabo para el control interno por parte de:

- Recubridores: en material de producción
- Fabricantes de polvo: en paneles estándar

El impacto se realizará en el reverso, mientras que los resultados se evaluarán en la cara recubierta.

Energía:

- Recubridores: según la ficha técnica del recubridor o según el acuerdo escrito entre el recubridor y el cliente; no inferior a 5 Nm.
- Fabricantes de polvo: según la ficha técnica, pero no menos de 5 Nm.

Aplice una cinta adhesiva (véase el [Capítulo 2, § 2.4](#)) a la superficie significativa del panel de ensayo tras la deformación mecánica. Cubra la zona presionando firmemente contra el recubrimiento orgánico para eliminar huecos o bolsas de aire. Retirar la cinta adhesiva bruscamente en ángulo recto con el plano del panel al cabo de un minuto.

REQUISITOS:

Utilizando una visión normal corregida, el recubrimiento orgánico no deberá mostrar ningún signo de agrietamiento o desprendimiento.

Se especificará el sustrato utilizado para el ensayo.

A14 - 2.9 Resistencia a atmósferas húmedas que contengan dióxido de azufre

Véase el [Capítulo 2, § 2.9](#).

A14 - 2.10 Resistencia a la niebla salina acética²⁷

Para recubrimientos aplicados sobre material laminado (chapas o bobinas):

El ensayo se realizará en tres probetas de las mismas aleaciones laminadas utilizadas para la producción (por ejemplo AA 5005, AA 3105 y AA 3003).

En el caso de material recubierto apto para postformado, las muestras se prepararán de acuerdo con la norma EN 13523-8.

Para otros requisitos, véase el [Capítulo 2, § 2.10](#).

A14 - 2.11 Test Machu

Ensayo de corrosión acelerada, en material recubierto:

El ensayo se realizará en piezas de aleaciones laminadas recubiertas procedentes de la producción (por ejemplo, AA 5005, AA 3105 y AA 3003).

Para otros requisitos, véase el [Capítulo 2, § 2.11](#).

²⁷ Aplicación sólo para la recogida de datos: la evaluación de la zona doblada no tendrá consecuencias sobre los resultados de los ensayos hasta 2025

A14 - 2.12 Ensayo de envejecimiento acelerado

Véase el [Capítulo 2, § 2.12.](#)

A14 - 2.13 Ensayo de envejecimiento natural

Véase el [Capítulo 2, § 2.13.](#)

A14 - 2.14 Ensayo de polimerización

Véase el [Capítulo 2, § 2.14.](#)

A14 - 2.15 Resistencia al mortero

Véase el [Capítulo 2, § 2.15.](#)

A14 - 2.16 Ensayo de agua de condensación en clima constante

Véase el [Capítulo 2, § 2.16.](#)

A14 - 2.17 Aserrado, fresado y taladrado

Véase el [Capítulo 2, § 2.17.](#)

A14 - 2.18 Ensayo de corrosión filiforme

Para material recubierto:

El ensayo se realizará en piezas de aleaciones laminadas recubiertas procedentes de la producción (por ejemplo, AA 5005, AA 3105 y AA 3003).

Para otros requisitos, véase el [Capítulo 2, § 2.18.](#)

A14 – 2.19 Ensayo de la mancha de agua

Véase el [Capítulo 2, § 2.9.](#)

A14 - 2.20 Ensayo de resistencia al rayado y al deterioro (Martindale)

Véase el [Capítulo 2, § 2.20.](#)

A14 – 3 Especificaciones de trabajo

Todas las especificaciones de trabajo mencionadas en el capítulo 3 siguen siendo válidas a menos que se estipulen y/o modifiquen en este apéndice.

A14 - 3.1 Almacenamiento de los productos a tratar y disposición de los equipos

Véase el [Capítulo 3, § 3.1.](#)

A14 - 3.2 Preparación de la superficie

El recubrimiento de las bobinas se realiza en líneas continuas (sin tratamiento de plantillas o cestas).

A14 - 3.2.1 Etapa de ataque**Para chapas**

Véase el [Capítulo 3, § 3.2.1.](#)

Para el recubrimiento de bobinas

El grado de ataque se mide sumergiendo una muestra de ensayo (de la misma aleación que el material de producción) en la solución del tanque de ataque durante un tiempo determinado (equivalente al grado de ataque real).

a) Pretratamiento estándar

Para las líneas de recubrimiento de bobinas, el grado de ataque total será de 0,2 g/m² como mínimo.

b) Pretratamiento reforzado (para la aprobación SEASIDE)

Para el recubrimiento de bobinas, no está prevista la aprobación SEASIDE.

A14 - 3.3 Recubrimientos de conversión química

Véase el [Capítulo 3, § 3.3.](#)

A14 - 3.4 Pretratamiento anódico (aprobación automática SEASIDE)

El pretratamiento anódico, según el [Capítulo 3 § 3.4](#), no está permitido. La capa anódica se agrieta actualmente al aplicar procedimientos de doblado después del recubrimiento.

A14 - 3.5 Recubrimientos electroforéticos

No aplicable.

A14 - 3.6 Secado

Véase el [Capítulo 3, § 3.6.](#)

A14 - 3.7 Recubrimiento y horneado**A14 -3.7.1 Recubrimiento**

Para aplicaciones arquitectónicas, la instalación de la planta de recubrimiento deberá utilizar únicamente recubrimientos orgánicos aprobados por QUALICOAT de acuerdo con el capítulo 4 "Aprobación de recubrimientos orgánicos". Para el material recubierto apto para postformado, es necesario utilizar recubrimientos en polvo **con una aprobación específica (PF-Nº)**.

Para otros requisitos, véase el [Capítulo 3, § 3.7.1.](#)

A14 - 3.7.2 Horneado

Véase el [Capítulo 3, § 3.7.2.](#)

A14 - 3.8 Laboratorio

Véase el [Capítulo 3, § 3.8.](#)

A14 - 3.9 Control interno

Las instalaciones de recubrimiento que posean la marca de calidad deberán controlar sus procesos de producción e inspeccionar sus productos acabados de conformidad con A14 - 6.1 a A14 - 6.5.

A14 - 3.10 Instrucciones de uso

Véase el [Capítulo 3, § 3.10](#).

A14 - 3.11 Registros

Véase el [Capítulo 3, § 3.11](#).

A14 - 4. Aprobaciones de recubrimientos orgánicos

Todos los requisitos para la homologación de recubrimientos orgánicos mencionados en el capítulo 4 siguen siendo válidos a menos que se estipulen y/o modifiquen en este apéndice.

A los recubrimientos en polvo aptos para el postformado se les concederá un número de homologación específico (PF-Nº)²⁸.

Requisitos adicionales para la homologación de polvo apto para postformado:

Paneles para ensayos mecánicos

El recubrimiento en polvo se aplicará con el espesor máximo indicado en la ficha técnica sobre paneles de ensayo normalizados, que tengan las características descritas al principio de A14 - 2.

En cualquier caso, los paneles de ensayo deberán tener al menos las mismas propiedades mecánicas que las solicitadas para el recubrimiento en polvo.

Los ensayos se efectuarán en las condiciones estándar de laboratorio ($23^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$) tras un acondicionamiento de al menos 24h después del curado.

➤ Ensayo de doblado (Sección A14 - 2.7)

El recubrimiento en polvo se considerará apto para el postconformado si el panel recubierto puede doblarse sin agrietarse mediante el ensayo de doblado (A14 - 2.7) a un valor máximo de 1,5T (el valor exacto será conforme al valor declarado en la ficha técnica).

Para limitar la influencia del sustrato, el ensayo se realiza en dirección transversal.

➤ Ensayo de impacto (Sección A14 - 2.8)

Energía:

5 Nm mínimo (el valor exacto será el declarado en la ficha técnica); ISO 6272-2 / ASTM D 2794 (diámetro del penetrador: 15,9 mm).

Paneles para el ensayo de niebla salina acética

➤ Ensayo de niebla salina acética (A14 - 2.10)

Los paneles utilizados para la homologación de los recubrimientos en polvo serán de aleación AA 5005 H24, aptos para el doblado 1T, correctamente pretratados.

²⁸ Actualmente, las aprobaciones sólo son válidas para la clase 1.

Las muestras se prepararán de acuerdo con la norma EN 13523-8 (por ejemplo, paneles con una zona doblada).

A14 - 4.1 Concesión de una aprobación

A14 - 4.1.1 Información técnica

La ficha técnica y la etiqueta deberán especificar si un recubrimiento en polvo es apto para el postformado. La ficha técnica del producto también contendrá:

- el valor de doblado "T" con el correspondiente grosor máximo permitido del recubrimiento (no inferior a 60 micras).
- los valores permitidos son como máximo "1,5T".

En el caso de los recubrimientos en polvo utilizados en líneas de recubrimiento de bobinas, es necesario especificar en la ficha técnica "apto para curado IR" y proporcionar a los laboratorios de ensayo las condiciones de curado que simulen el curado IR en un horno estándar.

A14 - 4.1.2 Equipamiento mínimo de laboratorio

Véase el [Capítulo 4, § 4.1.2.](#)

A14 - 4.1.3 Ensayos para la concesión de una aprobación

Véase el [Capítulo 4, § 4.1.3.](#)

A14 - 4.1.4 Colores básicos a ensayar para aprobaciones estándar y extensiones metálicas

A14 - 4.1.4.1 Aprobaciones estándar

Véase el [Capítulo 4, § 4.1.4.1.](#)

A14 - 4.1.4.2 Extensión metálica

Véase el [Capítulo 4, § 4.1.4.2.](#)

A14 - 4.1.4.3 Aprobación para el postformado

Si un fabricante desea obtener la aprobación para el postformado, se someterán a ensayo los siguientes colores:

- Blanco RAL 9010.
- Azul RAL 5010.
- Rojo RAL 3005.

A14 - 4.1.5 Colores básicos para aprobaciones especiales

Véase el [Capítulo 4, § 4.1.5.](#)

A14 - 4.1.6 Muestreo

Véase el [Capítulo 4, § 4.1.6.](#)

A14 - 4.1.7 Evaluación de los resultados de los ensayos

Véase el [Capítulo 4, § 4.1.7.](#)

A14 - 4.1.8 Inspección de la planta del fabricante de recubrimientos

Véase el [Capítulo 4, § 4.1.8.](#)

A14 - 4.2 Renovación de una aprobación

Véase el [Capítulo 4, § 4.2.](#)

A14 - 4.2.1 Ensayos de laboratorio y exposición en Florida**A14 - 4.2.1.1 Renovación de las aprobaciones de Clase 1 y Clase 1.5**

Véase el [Capítulo 4, § 4.2.1.1.](#)

A14 - 4.2.1.2 Renovación de las aprobaciones de clase 2 y 3

Véase el [Capítulo 4, § 4.2.1.2.](#)

A14 - 4.2.1.3 Renovación de aprobaciones especiales

Véase el [Capítulo 4, § 4.2.1.3.](#)

A14 - 4.2.1.4 Renovación de las aprobaciones de postformado

La calidad constante de los materiales de recubrimiento orgánico aprobados se controla realizando todos los ensayos enumerados en A14 - 4.1.3 en dos colores elegidos de los tres colores especificados por QUALICOAT cada año. Los colores se eligen de las familias RAL que no contienen colores críticos.

Las siguientes familias se consideran no críticas para la aprobación de los recubrimientos en polvo aptos para el postformado: Clase 1-1/A, 1/D, 3/C, 5/A, 5/B, 5/C, 5/D, 6/A, 6/B, 6/C, 6/D, 6/E, 7/A, 7/B, 7/C, 8/a, 8/B, 8/C, 9/A, 9/B, y 9/C.

A14 - 4.2.2 Muestreo

Véase el [Capítulo 4, § 4.2.2.](#)

A14 - 4.2.3 Evaluación de los resultados de los ensayos de laboratorio

Véase el [Capítulo 4, § 4.2.3.](#)

A14 - 4.2.4 Evaluación de los resultados del ensayo de Florida

Véase el [Capítulo 4, § 4.2.4.](#)

A14 - 4.2.5 Colores prohibidos

Véase el [Capítulo 4, § 4.2.5.](#)

A14 - 4.2.6 Colores suspendidos

Véase el [Capítulo 4, § 4.2.6.](#)

A14 - 4.2.7 Retirada de una aprobación o extensión

Véase el [Capítulo 4, § 4.2.7.](#)

A-14 - 4.3 Derecho de apelación del fabricante de polvo

Véase el [Capítulo 4, § 4.3.](#)

A-14 - 4.4 Uso del logotipo por los fabricantes de recubrimientos

Véase el [Capítulo 4, § 4.4.](#)

A14 – 5 Concesión de licencias a centros de producción de Recubridores

Todos los requisitos mencionados en el Capítulo 5 para la concesión de licencias a los recubridores siguen siendo válidos a menos que se estipulen y/o modifiquen en este apéndice.

A14 - 5.1 Concesión de una licencia (marca de calidad)

Véase el [Capítulo 5, § 5.1.](#)

A14 -5.1.1 Verificación de los datos relativos a las líneas de recubrimiento

Véase el [Capítulo 5, § 5.1.1.](#)

A14 -5.1.2 Inspección de materiales

Véase el [Capítulo 5, § 5.1.2.](#)

El inspector comprobará que para aplicaciones arquitectónicas exteriores el licenciario utiliza materiales de recubrimiento orgánicos aprobados por QUALICOAT para postformado según § A14.4.

A14 - 5.1.3 Inspección del equipamiento de laboratorio

Véase el [Capítulo 5, § 5.1.3.](#)

A14 - 5.1.4 Inspección del proceso y los equipos de producción

Véase el [Capítulo 5, § 5.1.4.](#)

A14 - 5.1.5 Inspección del pretratamiento químico

Véase el [Capítulo 5, § 5.1.5.](#)

A14 - 5.1.6 Inspección de productos terminados**Medición del espesor de chapas**

Véase el [Capítulo 5, § 5.1.6.](#)

Medición del espesor de bobinas

Véase A14 - 2.3.

Se realizará un total de 150 mediciones.

A14 - 5.1.7 Inspección de los paneles de ensayo (fabricados con el mismo material que el producto terminado)

Si el material está destinado a ser postformado, el inspector realizará los siguientes ensayos en los productos terminados:

- Apariencia - para comprobar la uniformidad de la producción ([Capítulo 2, § 2.1](#))
- Espesor ([Capítulo 2, § 2.3](#) and A14 - 2.3)
- Brillo ([Capítulo 2, § 2.2](#))
- Adherencia en seco ([Capítulo 2, § 2.4.1](#)) y adherencia en húmedo ([Capítulo 2, § 2.4.2](#))
- Doblado (A14 - 2.7)
- Impacto (A14 - 2.8)
- Niebla salina acética ([Capítulo 2, § 2.10](#) y A14 - 2.10)
- Test Machu ([Capítulo 2, § 2.11](#) y A14 - 2.11)
- Polimerización ([Capítulo 2, § 2.14](#))
- Aserrado ([Capítulo 2, § 2.17](#))

Si los ensayos mecánicos y destructivos no pueden realizarse en el material de producción, se llevarán a cabo en paneles de ensayo obtenidos utilizando la misma materia prima que el sustrato de los productos terminados y procesados junto con el material de producción.

A14 - 5.1.8 Revisión del control interno y de los registros

Véase el [Capítulo 5, § 5.1.8](#).

A14 - 5.1.9 Evaluación final para la concesión de la licencia

Véase el [Capítulo 5, § 5.1.9](#).

A14 - 5.1.10 Calificación "SEASIDE"

Para chapas: Véase el [Capítulo 5, § 5.1.10](#).

Para el recubrimiento de bobinas: no previsto.

A14 - 5.1.11 Calificación "Postforming"

Si un recubridor ha solicitado la aprobación de postformado, se realizará una inspección siguiendo las directrices establecidas en las Especificaciones QUALICOAT y en este apéndice.

Para el recubrimiento de bobinas, o En el caso de líneas utilizadas exclusivamente para el recubrimiento de material para postformado, la aprobación de postformado es obligatoria, y cada visita de inspección incluirá los controles descritos en el presente apéndice. La aprobación se concederá después de que las dos visitas de inspección realizadas para la concesión de la licencia y de la aprobación de postformado hayan sido satisfactorias.

En el caso del recubrimiento de piezas (sin recubrimiento de bobinas), una inspección deberá ser satisfactoria antes de que se conceda la aprobación. Si los resultados de la inspección cumplen los requisitos, se concederá la aprobación de postformado.

Se expedirá un certificado específico que acredite que la instalación de recubrimiento es capaz de fabricar productos acabados que cumplen los requisitos de postformado.

Si los resultados de la inspección no cumplen los requisitos, el aplicador de recubrimientos deberá esperar al menos tres meses antes de presentar una nueva solicitud de aprobación de postformado.

A14 - 5.2 Inspecciones rutinarias de los licenciarios

Licencias con la calificación "Postforming"

Las inspecciones rutinarias de postformado se llevarán a cabo según lo establecido en este apéndice durante las inspecciones QUALICOAT.

En caso de recubrimiento de bobinas, la aprobación se renovará si los resultados de al menos dos inspecciones de postformado al año cumplen los requisitos.

En caso de recubrimiento de piezas (sin recubrimiento de bobinas), la aprobación se renovará si los resultados de al menos una inspección de postformado al año cumplen los requisitos.

En el caso de plantas con producción mixta (estándar y postformado), las mediciones del espesor del recubrimiento y los ensayos de corrosión se llevarán a cabo en ambos tipos de material.

Si los resultados de la inspección cumplen los requisitos, se confirmará la aprobación del postformado. Si los resultados no cumplen los requisitos, se realizará otra inspección en el plazo de un mes.

Si durante las visitas de QUALICOAT no es posible realizar una inspección de postformado, se llevará a cabo una inspección adicional anunciada.

Si la inspección adicional arroja resultados insatisfactorios, se retirará inmediatamente la aprobación de postformado. El aplicador del recubrimiento deberá esperar al menos tres meses antes de volver a solicitar una aprobación de Postformado.

A14 - 5.3 Derecho de apelación del licenciario

Véase el [Capítulo 5, § 5.3](#).

A14 - 5.4 Confidencialidad de la información

Véase el [Capítulo 5, § 5.4](#).

A14 - 5.5 Plazo de presentación de los informes de inspección

Véase el [Capítulo 5, § 5.5](#).

A14 - 5.6 Uso del logotipo por los licenciarios

Véase el [Capítulo 5, § 5.6](#).

A14 – 6 Especificaciones para el control interno

Todos los requisitos de control interno mencionados en el Capítulo 6 siguen siendo válidos a menos que se estipulen y/o modifiquen en este apéndice.

Los ensayos mecánicos se realizarán sobre el material de producción (bobinas) o muestras de Al obtenidas de la misma materia prima de Al utilizada para el material de producción (chapas).

A14 - 6.1 Control de los parámetros del proceso de producción

A14 - 6.1.1 Baños de pretratamiento químico

Véase el [Capítulo 6, § 6.1.](#)

A14 - 6.1.2 Calidad del agua

Véase el [Capítulo 6, § 6.1.2.](#)

A14 - 6.1.3 Medición de la temperatura de los baños de pretratamiento químico y de aclarado

Véase el [Capítulo 6, § 6.1.3.](#)

A14 - 6.1.4 Registro y medición de la temperatura de secado

Véase el [Capítulo 6, § 6.1.4.](#)

A14 - 6.1.5 Medición de las condiciones de horneado

Para chapas: see [Capítulo 6, § 6.1.5.](#)

Para recubrimiento de bobinas: la instalación estará equipada con al menos un dispositivo permanente sin contacto para la lectura de la PMT (temperatura máxima del metal). La temperatura indicada se registrará al menos una vez cada dos horas. No es necesaria una curva de calentamiento adicional.

A14 - 6.2 Control de calidad del pretratamiento químico

A14 - 6.2.1 Comprobación del grado de ataque

Para chapas: Véase el [Capítulo 6, § 6.2.1.](#)

Para bobinas: Véase el [Capítulo 6, § 6.2.1](#) y A14 - 3.2.1.

A14 - 6.2.2 Comprobación del peso del recubrimiento de conversión

Véase el [Capítulo 6, § 6.2.2.](#)

A14 - 6.3 Control de calidad de los productos terminados

A14 - 6.3.1 Ensayo de brillo (ISO 2813)

Véase el [Capítulo 6, § 6.3.1.](#)

A14 - 6.3.2 Ensayo de espesor del recubrimiento (ISO 2360)

Para chapas: see [Capítulo 6, § 6.3.2.](#)

Para recubrimiento de bobinas: el espesor del recubrimiento se medirá como se describe en A14 - 2.3. Se realizarán al menos 15 mediciones por bobina.

A14 - 6.3.3 Ensayo de apariencia

Véase el [Capítulo 6, § 6.3.3.](#)

A14 - 6.3.4 Ensayo de adherencia**A14 - 6.3.4.1 Adherencia en seco (ISO 2409)**

Véase el [Capítulo 6, § 6.3.4.1.](#)

El ensayo se realiza sobre material de producción (bobinas) o sobre paneles de ensayo fabricados con el mismo material de producción y procesados junto con el lote de producción (chapas).

A14 - 6.3.4.2 Adherencia en húmedo

Véase el [Capítulo 6, § 6.3.4.2.](#)

A14 - 6.3.5 Ensayo de polimerización

Véase el [Capítulo 6, § 6.3.5.](#)

A14 - 6.3.6 Ensayo de doblado (A-14 - 2.2)

El ensayo se realiza sobre material de producción (bobinas) o sobre paneles de ensayo fabricados con el mismo material de producción y procesados junto con el lote de producción (chapas).

A14 - 6.3.7 Impact test (A-14 - 2.3)

El ensayo se realiza sobre material de producción (bobinas) o sobre paneles de ensayo fabricados con el mismo material de producción y procesados junto con el lote de producción (chapas).

A14 - 6.4 Registros de control de calidad**A14 - 6.4.1 Registro de control del proceso de producción**

Véase el [Capítulo 6, § 6.4.1.](#)

A14 - 6.4.2 Registro de control para paneles de ensayo

Véase el [Capítulo 6, § 6.4.2.](#)

A14 - 6.4.3 Registro de control de productos terminados

Véase el [Capítulo 6, § 6.4.3.](#)

A14 - 6.4.4 Registro de control de los ensayos realizados por el fabricante de productos químicos

Véase el [Capítulo 6, § 6.4.4.](#)

A14 - 6.5 Tabla resumen de las especificaciones para el control interno en caso de postformado



CONTROL	OBJETO ENSAYADO		FRECUENCIA
Proceso (A14 - 6.1)	Baños de pretratamiento químico, desengrase, decapado, cromado, aclarado	Parámetros químicos	Una vez por baño en cada turno de trabajo, o según el consejo del proveedor de productos químicos, que será al menos una vez al día (24 horas).
	Conductividad del agua		Una vez por baño en cada turno de trabajo, o según el consejo del proveedor de productos químicos, que será al menos una vez al día (24 horas).
	Temperatura del pretratamiento químico		Una vez por baño en cada turno de trabajo, o según el consejo del proveedor de productos químicos, que será al menos una vez al día (24 horas).
	Temperatura de secado		<ul style="list-style-type: none"> Una vez en cada turno de trabajo: registrar la temperatura indicada Una vez a la semana: realizar un registro de la temperatura mediante tiras u otro medio
	Condiciones de horneado		Chapas: <ul style="list-style-type: none"> Una vez en cada turno de trabajo: registrar la temperatura indicada Dos veces por semana: realizar 1 curva de calentamiento sobre perfiles Recubrimiento de bobinas: <ul style="list-style-type: none"> Registre cada 2 horas la temperatura indicada (control continuo de la PMT)
Recubrimiento de conversión (A14 - 6.2)	Grado de ataque		Una vez en cada turno de trabajo, o según el consejo del proveedor de productos químicos, que será al menos una vez al día (24 horas).
	Peso del recubrimiento de conversión (conversión crómica)		Una vez en cada turno de trabajo, o según el consejo del proveedor de productos químicos, que será al menos una vez al día (24 horas).
	Peso del recubrimiento de conversión (sin cromo)		Una vez en cada turno de trabajo, o según el consejo del proveedor de productos químicos, que será al menos una vez al día (24 horas).
Productos terminados (A14 - 6.3)	Brillo		Una vez en cada turno de trabajo para cada color y fabricante. Recubrimiento de bobinas: el brillo se medirá al principio y al final de cada bobina y de cada color.
	Espesor del recubrimiento		Según el tamaño del lote del pedido; para el recubrimiento de bobinas: el espesor se medirá al principio y al final de cada bobina y de cada color.
	Apariencia		Según el tamaño del lote del pedido; Recubrimiento de bobinas: la evaluación del aspecto y la medición del color se realizarán al principio y al final de cada bobina y de cada color.
	Adherencia en húmedo		Una vez en cada turno de trabajo <i>Todas las muestras de un día pueden analizarse juntas.</i>

CONTROL	OBJETO ENSAYADO	FRECUENCIA
(Paneles de productos terminados) (A14 - 6.3)	Adherencia en seco	Un mínimo de 1 muestra* por cada dos horas de producción. Una vez por cada bobina y cada color.
	Polimerización (opcional para recubrimientos en polvo)	Una vez en cada turno de trabajo para cada tono de color y categoría de brillo y para cada fabricante. Una vez por cada bobina y cada color.
	Ensayo de doblado	Un mínimo de 1 muestra* por cada dos horas de producción. Una vez por cada bobina y cada color.
	Impact test	Un mínimo de 1 muestra* por cada dos horas de producción. Una vez por cada bobina y cada color.

A15 – Especificaciones para anodizadores externos

La planta de anodizado deberá disponer de una licencia PRE-OX concedida por QUALICOAT, de acuerdo con la [Sección 3](#) de este apéndice.

Los recubridores autorizados que utilicen un pretratamiento anódico fuera de las instalaciones deberán contar con una aprobación SEASIDE (PRE-OX) concedida por QUALICOAT, de acuerdo con la Sección § [5.1.11](#) de las Especificaciones.

1. Especificaciones de trabajo para los anodizadores externos

El anodizador externo deberá cumplir los siguientes requisitos mínimos:

1.1. Preparación de la superficie

La superficie de aluminio deberá ser tratada para eliminar todas las impurezas que puedan plantear problemas en el pretratamiento anódico.

1.2. Ataque

Las piezas de aluminio (extrusiones y chapas, no fundidas) se atacarán con un índice de ataque mínimo de 2 g/m². En el caso del ataque alcalino, será necesario un neutralizado.

1.3. Espesor de la capa preanodizada

El pretratamiento anódico se elegirá para producir un recubrimiento anódico con un espesor de al menos 4 µm (no más de 10 µm) sin empolvamiento ni defectos superficiales.

Los parámetros del pretratamiento anódico pueden ser los siguientes:

- Concentración de ácido (ácido sulfúrico): 180-220 g/l.
- Contenido de aluminio: 5-15 g/l.
- Temperatura: 20-30°C (± 1°C de la temperatura elegida por el anodizador).
- Densidad de corriente: 0,8-2,0 A/dm².
- Agitación del electrolito

1.4. Tratamiento posterior y aclarado tras el preanodizado

Después del pretratamiento anódico, el aluminio se enjuagará durante el tiempo y a la temperatura necesarios para eliminar el ácido de los poros y cumplir los requisitos del ensayo de adherencia en húmedo.

Se permite mejorar el aclarado con un paso de sellado en caliente y/o un paso de pasivado con un sistema de pretratamiento químico aprobado por QUALICOAT o un recubrimiento de conversión al cromato. El proceso de aclarado no debe producir una superficie sellada, ya que esto aumenta el riesgo de fallo de adhesión. No se permite la pasivación sin aclarado cuando haya transcurrido un período de 16 horas.

La conductividad del agua de escurrido del aclarado final previo al recubrimiento no superará un máximo de 30 $\mu\text{S}/\text{cm}$ a 20°C. El aclarado final previo al recubrimiento se realizará en la línea de anodizado o en la de recubrimiento. La conductividad del agua de escurrido sólo se medirá para las secciones abiertas y no para las secciones huecas.

En caso de que no sea posible medir la conductividad del agua de escurrido para la instalación por inmersión, se medirá la conductividad del agua de aclarado en el depósito con una conductividad máxima de 15 $\mu\text{S}/\text{cm}$ a 20°C antes de iniciar la inmersión.

Los aditivos de sellado pueden disminuir la calidad del producto final. Es responsabilidad del anodizador y del recubridor verificar la compatibilidad con el proceso de recubrimiento.

1.5. Condiciones de almacenamiento

El aluminio preanodizado nunca se almacenará ni transportará en una atmósfera polvorienta, húmeda (condensación o similar) o perjudicial para el mismo. En las zonas de almacenamiento durante el transporte se mantendrán siempre buenas condiciones atmosféricas y secas. Todos los trabajadores que manipulen aluminio preanodizado deberán llevar guantes textiles limpios para evitar la contaminación de la superficie.

1.6. Tiempo de almacenamiento y transporte

Las piezas preanodizadas no se almacenarán durante más de 16 horas. No obstante, las piezas pueden almacenarse (incluido el transporte, en su caso) hasta 72 horas, siempre que se haya realizado un aclarado adicional con agua desmineralizada con una conductividad máxima de 30 $\mu\text{S}/\text{cm}$ a 20°C y se haya procedido al secado antes del recubrimiento (no se permite el ataque químico). El riesgo de adherencia insuficiente aumenta cuanto más tiempo se almacenen las piezas.

1.7. Equipamiento mínimo obligatorio

El laboratorio del anodizador dispondrá de los aparatos y productos químicos necesarios para ensayar y controlar las soluciones del proceso y los productos acabados. El laboratorio estará equipado, como mínimo, con los siguientes aparatos y equipos:

- Conductímetro.
- Medidor de pH.
- Medidor de espesor.
- Instrumentos de calibración para los ensayos estipulados.

Cada aparato dispondrá de una ficha con el número de identificación del aparato y los registros de calibración.

1.8. Registro de los resultados de los ensayos de baño de anodizado

La planta de anodizado realizará y registrará los siguientes ensayos adicionales al procesar el pretratamiento anódico:

- La concentración de ácido y el contenido de aluminio del baño de anodizado se analizarán una vez al día.
- La temperatura del baño de anodizado se comprobará cada 8 horas.
- La velocidad de ataque se comprobará una vez al día.

- Se comprobará el espesor del recubrimiento anódico (cada carga).

2. Cooperación entre el anodizador externo y el recubridor

Los anodizadores externos y los recubridores colaborarán estrechamente.

Los resultados de los ensayos del anodizador externo se entregarán al lacador con un albarán, y se incluirá la siguiente información cuando proceda (es decir, si no estaba ya descrita en el acuerdo general entre el anodizador externo y el lacador):

- Número de licencia Qualanod o número de certificado del sistema de gestión de la calidad.
- Descripción de todas las fases del proceso de preanodizado (tipo de tratamiento superficial, composición química, temperatura y tiempo de tratamiento).
- Descripción detallada de las condiciones de aclarado (30 µS), incluida información sobre el uso y el tipo de sellado en caliente o pasivado aprobado, incluidos parámetros, valores y límites.
- Fecha y hora de producción.
- Número de paneles de ensayo producidos en el mismo lote junto con el material.
- Aleación.
- Requisitos de ataque del material fundido.
- Ubicación de las marcas de plantilla.

Para cada entrega, el anodizador recopilará los siguientes registros del lacador:

- Nombre y número de licencia del lacador.
- Fecha de anodizado.
- Fecha del recubrimiento.
- Número de pedido.
- Conductividad del agua de aclarado.
- Número P y color.
- Resultados del ensayo de adherencia en húmedo.

Esta información deberá estar a disposición del inspector.

3. Autorización de anodizadores externos

La planta de anodizado deberá disponer de una licencia QUALANOD o estar certificada por un organismo de acreditación con un Sistema de Gestión de la Calidad.

3.1. Concesión de una licencia PRE-OX a un anodizador

Para conceder una licencia PRE-OX a un anodizador, será necesaria una inspección. Esta inspección se realizará mediante cita previa a petición del anodizador.

3.1.1. Inspección

Los inspectores llevarán consigo el siguiente equipamiento:

- Conductímetro.
- Medidor de espesor.
- Herramientas de calibración para los ensayos estipulados.

El inspector comprobará lo siguiente utilizando el formulario de inspección aprobado por QUALICOAT:

- Inspección del material de laboratorio.
- Órdenes de entrega.

- Control interno.
- Registros de cada entrega.

3.1.2. Evaluación final para la concesión de la licencia PRE-OX

El inspector entrega el informe de inspección al Licenciario General para su evaluación.

Bajo la supervisión de QUALICOAT, el Licenciario General deberá atenerse al siguiente procedimiento:

- Si los resultados de la inspección cumplen los requisitos, se concederá la licencia PRE-OX. Se expedirá un certificado específico QUALICOAT PRE-OX que acredite que la instalación de anodizado puede fabricar productos acabados que cumplen los requisitos QUALICOAT PRE-OX.
- Si los resultados de la inspección no cumplen los requisitos, el anodizador deberá esperar al menos tres meses antes de presentar una nueva solicitud de licencia PRE-OX.

3.2. Renovación de la licencia

Una vez concedida la licencia PRE-OX a una planta de anodizado, ésta será inspeccionada una vez al año.

Las inspecciones de rutina se llevarán a cabo sin previo aviso. Los inspectores sólo estarán autorizados por el GLO o la Secretaría de QUALICOAT a anunciar una inspección en caso de problemas de seguridad en el viaje o problemas de visado.

3.2.1. Inspección

Los inspectores llevarán consigo el siguiente equipamiento:

- Conductímetro.
- Medidor de espesor.
- Herramientas de calibración para los ensayos estipulados.

El inspector comprobará lo siguiente utilizando el formulario de inspección aprobado por QUALICOAT:

Revisión del control interno y de los registros

El inspector comprobará que el control interno se ha llevado a cabo de acuerdo con el apartado § 1 anterior y que el anodizador mantiene una estrecha colaboración con el lacador tal y como se describe en el apartado § 2 anterior.

3.2.2. Evaluación final para la renovación de la licencia

Bajo la supervisión de QUALICOAT, el Licenciario General deberá atenerse al siguiente procedimiento:

- Si los resultados de la inspección cumplen los requisitos, se mantendrá la autorización para utilizar el sello de calidad.
- Si los resultados de la inspección no cumplen los requisitos, se realizará otra inspección en el plazo de un mes (teniendo en cuenta los periodos vacacionales) después de que el anodizador haya recibido una notificación de inspección insatisfactoria por parte del Licenciario General y/o QUALICOAT. Mientras tanto, el licenciario deberá rectificar las no conformidades e informar inmediatamente al Licenciario General o a QUALICOAT.
- Si la repetición de la inspección arroja resultados insatisfactorios, se retirará inmediatamente la licencia PRE-OX. El anodizador deberá esperar al menos tres meses antes de presentar una nueva solicitud de licencia para utilizar la marca de calidad.



3.3. Derecho de apelación de los anodizadores

La planta de anodizado recibirá una copia de cada informe de inspección. Si los resultados no cumplen los requisitos, se darán todos los detalles y las razones. La planta tendrá derecho a apelar en un plazo de 10 días.

3.4. Confidencialidad de la información

Toda la información relativa a los resultados de la inspección y su evaluación será confidencial.

3.5. Plazos de presentación de los informes de inspección

Todos los informes de inspección (incluidos los resultados de los ensayos) deberán llegar a la Secretaría de QUALICOAT en un plazo de tres meses a partir de las fechas de las inspecciones.

3.6. Uso del logotipo por los anodizadores PRE-OX



Licencia ANODIZADOR PRE-OX
N.º xxxx

El logotipo puede utilizarse en los propios productos, papelería comercial, presupuestos o facturas, listas de precios, tarjetas, cajas expositoras, en toda la documentación de la empresa, folletos, catálogos y anuncios en prensa.

Al aplicar el logotipo a un producto, el anodizador garantiza que la calidad del producto acabado suministrado a los lacadores con licencia QCT cumple todos los requisitos de las Especificaciones.

Siempre que un anodizador mencione o haga referencia a QUALICOAT, deberá indicar sistemáticamente su número de licencia. Esto se aplicará tanto al uso del logotipo como en los textos.