



Actualización de las Especificaciones QUALICOAT 2024

Hoja de actualización Nº 03

aplicable desde el 01.07.2024

Asunto: Ajustes varios

Propuestas / Solicitudes: Los ajustes y correcciones son solicitados/propuestos por los GT y/o QUALICOAT

Resoluciones QUALICOAT:

Resolución Nº 1/TC 2024.05.16

El CT aprobó las siguientes hojas de actualización con fecha de aplicación 1 de julio de 2024:

3. SPEC 2024-US03 – Ajustes varios

Enmiendas a las Especificaciones:

- **3.4.1.4 Postratamiento y aclarado tras el preanodizado**
Texto adicional para mayor claridad
- **2.20 Ensayo de resistencia al rayado y al desgaste (Martindale)**
Supresión de la nota a pie de página relativa al periodo de recogida de datos
- **Capítulo 3 – Especificaciones de trabajo y Apéndice A15 - Especificaciones para anodizadores externos**
Aclaración de la redacción de las secciones:
 - 3.3.1 Recubrimientos de conversión al cromato
 - 3.3.2 Pretratamientos químicos, subapartado a) Sistemas de aclarado
 - 3.4.1.4 Postratamiento y aclarado tras el preanodizado
 - 3.4.2.3 Pretratamiento y aclarado antes del recubrimiento
 - APÉNDICE A15 – Especificaciones para anodizadores externos (§1.4)

Autor: GT Especificaciones QCT
Pascale Bellot

Código de Documento: SPEC 2024 – US03

Sección QQM: 7.8.2

Fecha de aprobación: 17.05.2024

Aprobado por: Comité Ejecutivo

Válido desde: 01.07.2024

Versión: 01

Nº de páginas: 3

Nº	Contexto/Fuente	Enmiendas
1	<p>GT Preatodizado /1 7.01.2024 – Punto 3</p> <p><i>Para mayor claridad, el GT Preatodizado acordó que se preparará una hoja de actualización para incluir el texto adicional "antes del recubrimiento" en §3.4.1.4</i></p>	<p>3.4.1.4 Tratamiento posterior y aclarado tras el preanodizado</p> <p>Después del pretratamiento anódico, el aluminio se aclarará 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.</p> <p>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 cromo. 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 si han transcurrido 16 horas antes del recubrimiento.</p> <p>[...]</p>
2	<p>GT Polvos / 14- 15.02.2024 – Punto 12</p> <p><i>El GT Polvos acordó que el ensayo Martindale es obligatorio para todas las nuevas aprobaciones y renovaciones 2024 sin ningún cambio en el requisito actual. El ensayo también debería incluirse en el P-TAC (Procedimiento de ensayo y aprobación de materiales de recubrimiento).</i></p>	<p>2.20 Ensayo de resistencia al rayado y al desgaste (Martindale)⁷</p> <p>[...]</p> <p>⁷ Implementación para la recogida de datos con aplicación real por parte de los laboratorios a partir de las renovaciones de 2020 (exposición Florida 2021-2022/3/4). Sin consecuencias en los resultados de los ensayos en caso de fallo hasta las renovaciones de 2022.</p>
3	<p>24.04.2024</p> <p><i>Aclaración de la redacción en Capítulo 3 – Especificaciones de Trabajo y Apéndice A15 – Especificaciones para anodizadores externos, en consulta con JS, MKR, MP y RH</i></p> <p>Secciones</p> <ul style="list-style-type: none"> • 3.3.1 Recubrimientos de conversión al cromato • 3.3.2 Pretratamientos químicos, subapartado a) Sistemas de aclarado • 3.4.1.4 Postratamiento y aclarado después del preanodizado • 3.4.2.3 Pretratamiento y aclarado antes del recubrimiento • - APÉNDICE A15 - Especificaciones para anodizadores externos (§1.4) 	<p>3.3.1 Recubrimientos de conversión al cromo</p> <p>[...]</p> <p>Se utilizará agua desmineralizada para el aclarado final tras la conversión química con cromo antes del secado. Cuando se mida en secciones abiertas, la conductividad del agua de goteo no superará un máximo de 30 µS/cm a 20°C.</p> <p>Toda instalación de pulverización y cascada se diseñará (o reequipará) de modo que permita la toma de muestras para medir la conductividad según lo descrito anteriormente. La conductividad del agua de goteo se medirá sólo en secciones abiertas y no para y también podrá medirse en secciones cerradas.</p> <p>[...]</p> <p>3.3.2 Pretratamientos químicos</p> <p>[...]</p> <p>a) Sistemas con aclarado</p> <p>[...]</p> <p>Se utilizará agua desmineralizada para el aclarado final tras la conversión química de cromo antes del secado. Cuando se mida en secciones abiertas, la conductividad del agua de goteo de todos los sistemas de pretratamiento químico con aclarado final no superará un máximo de 30 µS/cm a 20°C.</p> <p>Toda instalación de pulverización y cascada se diseñará (o reequipará) de forma que permita la toma de muestras para medir la conductividad tal como se ha descrito anteriormente. La conductividad del agua de goteo se medirá sólo en secciones abiertas y no para y también podrá medirse en secciones cerradas.</p> <p>[...]</p>

3.4.1.4 Tratamiento posterior y aclarado tras el preanodizado

[...]

Cuando se mida en secciones abiertas, la conductividad del agua de goteo 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 de recubrimiento.

Toda instalación de pulverización y cascada se diseñará (o adaptará) para permitir la toma de muestras para medir la conductividad tal como se ha descrito anteriormente. La conductividad del agua de goteo se medirá ~~sólo~~ en secciones abiertas ~~y no para~~ y también podrá medirse en secciones cerradas.

[...]

3.4.2.3 Pretratamiento y aclarado antes del recubrimiento

[...]

Cuando se mida en secciones abiertas, la conductividad del agua de goteo del aclarado final antes del recubrimiento no deberá superar un máximo de 30 $\mu\text{S}/\text{cm}$ a 20°C. La conductividad del agua de goteo se medirá ~~sólo~~ en secciones abiertas ~~y no para~~ y también podrá medirse en secciones cerradas.

[...]

A15 – Especificaciones para anodizadores externos

[...]

1.4 Tratamiento posterior y aclarado tras el preanodizado

[...]

Cuando se mida en secciones abiertas, la conductividad del agua de goteo del aclarado final previo al recubrimiento no superará un máximo de 30 $\mu\text{S}/\text{cm}$ a 20°C. El enjuague final previo al recubrimiento se realizará en la línea de anodizado o en la de recubrimiento. La conductividad del agua de goteo se medirá ~~sólo~~ en secciones abiertas ~~y no para~~ y también podrá medirse en secciones cerradas.

[...]