

Procedura uzyskiwania i odnawiania licencji SEASIDE

Lakiernia pragnąca posiadać rozszerzenie licencji QUALICOAT na SEASIDE powinna złożyć formalny wniosek z prośbą o rozszerzenie licencji do stowarzyszenia krajowego QUALIPOL, który o tym fakcie poinformuje inspektorów przeprowadzających inspekcje kontrolne.

Zwraca się jednocześnie uwagę, że istotne informacje odnośnie rozszerzenia licencji SEASIDE znajdują się w Specyfikacji Qualicoat w paragrafach: 3.2.1; 3.4; 5.1.8; 5.2 i 6.2.1.

Zgodnie z § 3.2.1:

3.2.1 Stopie trawienia

Wszystkie rodzaje przygotowania powierzchni pod powłoki proszkowe i ciekłe muszą zawierać etap trawienia aluminium.

Operacja trawienia składa się z jednego lub więcej stopni, ostatni stopień poprzedzający wytworzenie powłoki konwersyjnej zwykle powinien być przeprowadzony w roztworze kwaśnym.

Stopień wytrawienia mierzy się przez obliczenie różnicy masy próbki przed i po trawieniu. Dla warunków, w których nie można użyć próbki sposób określenia stopnia wytrawienia zostanie określony w porozumieniu ze Stowarzyszeniem Krajowym lub z QUALICOAT. Każda nowa linia przygotowania powierzchni musi mieć konstrukcję umożliwiającą pobieranie próbek na każdym etapie.

Stopień wytrawienia jest mierzony na odcinkach stopu AA 6060 lub AA 6063. Jeżeli w lakierni malowane są głównie blachy lub stopy inne niż AA 6060 lub AA 6063, inspektor powinien także sprawdzić stopień trawienia na aktualnie używanym materiale.

Nie określa się wymaganego stopnia wytrawienia dla materiałów walcowanych lub odlewów. Trawienie dla tych produktów jest nieobowiązkowe.

Definiuje się dwie wstępne obróbki przygotowania powierzchni:

a) Standardowe przygotowanie (obowiązkowe)

Całkowity stopień trawienia musi być nie mniejszy niż 1g/m^2 .

b) Rozszerzone przygotowanie (nieobowiązkowe dla wersji SEASIDE)

a. Typ A: pojedyncze trawienie kwaśne.

Całkowity stopień trawienia musi być nie mniejszy niż 2g/m^2 .

– Typ AA: podwójne trawienie (trawienie alkaliczne i trawienie kwaśne).

Całkowity stopień trawienia musi być nie mniejszy niż 2g/m^2 . Trawienie w każdym stopniu musi być nie mniejsze niż $0,5\text{g/m}^2$.

Lakiernie, które już sobie posiadają potwierdzenie SEASIDE na swoim certyfikacie licencji muszą składać wnioski do swojego stowarzyszenia krajowego lub bezpośrednio do QUALICOAT w krajach w których nie ma krajowego stowarzyszenia.

Zgodnie z § 3.4:

3.4. Obróbka wst pna anodowania (automatycznie dopuszczona dla wersji SEASIDE).

Powierzchnia aluminium musi by tak przygotowana, aby usun wszystkie zanieczyszczenia, które mog zakłóca proces anodowania.

Warunki anodowania musz by dobrane tak, aby uzyska powłok o grubo ci nie mniejszej ni 3 ~m (nie wi cej ni 8 ~m) bez proszkowania i szaz powierzchniowych.

Parametry anodowania mog by nast puj ce:

- St enie kwasu (kwas siarkowy): 180 –220 g/l
- Zawarto aluminium: 5 – 15 g/l
- Temperatura: 20 – 30⁰C (± 1⁰C dla temperatury wybranej przez powlekaj ce go)
- G sto pr du: 0,8 – 2.0 A/dm²
- Mieszanie elektrolitu

Po anodowaniu, aluminium musi by płukane wod zdeminalizowan (przewodnictwo mniejsze ni 30µS/cm w 20°C) tak długo i przy takiej temperaturze (mniejszej ni 60°C) jak jest to wymagane do usuni cia kwasu z porów. Przewodnictwo wody ociekaj cej musi by nie wi ksze ni maximum 30 ~S/cm w 20°C. Przewodnictwo powinno by tylko mierzone dla profili o otwartych przekrojach a nie do przekroi zamkni tych.

Przygotowane elementy nie mog by składowane dłu ej ni przez 16 godzin. Z zasady powinny by pokryte powłok natychmiast po obróbce wst pnej. Ryzyko niewystarczaj cej przyczepno ci ro nie z długo ci czasu składowania.

Zakłady u ywaj ce ten typ obróbki wst pnej musz wykonywa nast puj ce testy:

Wanna do anodowania:

- st enie kwasu i zawarto glinu musi by oznaczana co 24 godziny pracy
- temperatura musi by sprawdzana po 1 godzinie od rozpocz cia anodowania, potem co 8 godzin.

Badanie pokrytych wyrobów:

- Przed aplikacj ka da powłoka (systemu lub dostawcy) musi by testowana na odporno na gotuj c wod i nast pne badana na przyczepno (patrz rozdział 2.4).
- Podczas aplikacji powinna by badana odporno na wrz c wod a nast pne przyczepno co 4 godziny.

Lakiernie, które decydują się na zastosowanie tej obróbki wstępnej, muszą poinformować o tym swoje Krajowe Stowarzyszenie lub QUALICOAT, w przypadku braku Stowarzyszenia.

Zgodnie z § 5.1.8:

5.1.8 Ocena kandydata dla uzyskania licencji

[...]

Licencje z rozszerzeniem „SEASIDE”

Jeżeli lakierni wystąpiła o licencję SEASIDE inspektor sprawdzi przygotowanie powierzchni według wymagań SEASIDE opisanych w § 3.2.1 lub 3.4.

- Jeżeli rezultaty inspekcji są zgodne z wymaganiami „SEASIDE”, adnotacja będzie przyznana. Certyfikat QUALICOAT będzie stwierdzał, że lakiernia jest zdolna do produkcji powłok spełniających wymagania przygotowania powierzchni SEASIDE.*
- Jeżeli rezultaty inspekcji nie spełniają wymagań, lakiernia musi czekać przynajmniej trzy miesiące przed złożeniem nowego wniosku o przyznanie potwierdzenia „SEASIDE”.*

[...]

Zgodnie z § 5.2:

5.2 Inspekcja rutynowa posiadacza licencji

[...]

Licencje z rozszerzeniem SEASIDE

Inspekcje rutynowe SEASIDE są prowadzone zgodnie z § 3.2.1-3.4 w trakcie inspekcji QUALICOAT. Co najmniej jedna inspekcja SEASIDE rocznie musi być przeprowadzona z wynikiem pozytywnym. Jeżeli inspekcja SEASIDE nie jest możliwa w czasie wizyty QUALICOAT, należy przeprowadzić dodatkową, zapowiedzianą inspekcję.

Jeżeli wyniki inspekcji spełniają wymagania, rozszerzenie SEASIDE będzie potwierdzone.

Jeżeli wyniki inspekcji nie spełniają wymagań, zostanie przeprowadzona powtórna, zapowiedziana inspekcja w ciągu miesiąca (pomijając okresy wakacji).

Jeżeli powtórna inspekcja przyniesie znowu wynik niezadowolający, potwierdzenie SEASIDE zostanie natychmiast cofnięte. Lakiernia musi czekać co najmniej trzy miesiące na ponowne złożenie wniosku o przyznanie rozszerzenia licencji na SEASIDE.

[...]

Zgodnie z § 6.2.1:

6.2.1 Badanie stopnia wytrawienia

Badanie ubytku glinu w operacji trawienia musi by mierzony przynajmniej raz na dzie z zastosowaniem metody opisanej w rozdziale 3.2.1.

Je eli licencja ma rozszerzenie „SEASIDE” lakiernia musi kontrolowa stopie wytrawienia przynajmniej raz na dzie podczas produkcji SEASIDE.

Ponadto zgodnie z uzupełnieniem nr 2 do 13 edycji Specyfikacji Qualicoat (Update 2) wprowadzono nowe, obowijzuj ce od 1 stycznia 2013 roku, rozdziały: 2.19 (test korozji nitkowej) i 5.1.9 (rozszerzenie SEASIDE).

Zgodnie z uzupełnieniem 2 (Update sheet 2):

§ 2.19 Test korozji nitkowej

METODA BADANIA

EN ISO 4623-2 z nast puj c modyfikacj

Naci cia powinny by wykonywane w nast puj cy sposób::

Wykona naci cia horyzontalne I wertykalne (metoda A) o długo ci 10cm ka de. Je eli szeroko paneli jest nie wystarczaj ca, mo na zast pi horyzontalne naci cie przez dwa naci cia, ka de o długo ci 5cm, w górnej i dolnej cz ci panelu.

Korozja jest wywoływana przez skapuj cy kwas chlorowodorowy (o st eniu 37% i g sto ci $1,18\text{g/cm}^3$) wzdłu naci przez 1 minut . Nast pnie kwas nale y ostro nie usun za pomoc kawałka szmatki. Po 1 godzinie kondycjonowania w warunkach laboratoryjnych, próbki powinny by umieszczone w komorze do bada w $40 \pm 2^\circ\text{C}$ i wilgotno ci wzgl dnej $82 \pm 5\%$ na okres 1000 godzin.

Wielko próbki

Najlepiej 150 x 70mm.

Ocena

Bazuj ca na normie EN ISO 4628-10.

WYMAGANIA:

Akceptowalne limity po ka dej stronie od 10cm naci cia:

L (najdłu sza nitka) 4 mm

M (rednia długo nitek) 2 mm

Ilo nitek 20

Inspektor pobiera 3 odcinki testowe z ró nych partii. Rezultaty klasyfikowane s zgodnie z poni sz skal :

A : 3 próbki satysfakcjonuj ce = 0 próbek nie satysfakcjonuj cych

B : 2 próbki satysfakcjonuj ce = 1 próbka nie satysfakcjonuj ca

C : 1 próbka satysfakcjonuj ca = 2 próbki nie satysfakcjonuj ce

D : 0 próbek satysfakcjonuj cych = 3 próbki nie satyfakcjonuj ce

Ocena ko cowa testu korozji nitkowej (FFC – filiiform corrosion test):

REZULTAT	PRZYZNANIE/ODNOWIENIE APROBATY	PRZYZNANIE/ODNOWIENIE LICENCJI
A	<i>Satysfakcjonuj cy</i>	<i>Satysfakcjonuj cy</i>
B	<i>Satysfakcjonuj cy</i>	<i>Satysfakcjonuj cy z komentarzem do lakierni</i>
C	<i>Nie satysfakcjonuj cy</i> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Powtórzenie testu korozji nitkowej. ▶ Je eli rezultat tego drugiego testu jest C lub D, wszystkie testy powinny by powtórzone. 	<i>Nie satysfakcjonuj cy</i> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Powtórzenie testu korozji nitkowej ▶ Je eli rezultat tego drugiego testu jest C lub D, wszystkie testy powinny by powtórzone
D	<i>Nie satysfakcjonuj cy</i> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Wszystkie testy laboratoryjne powinny by powtórzone. 	<i>Nie satysfakcjonuj cy</i> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Inspekcja powinna by powtórzona.

§ 5.1.9 “SEASIDE” rozszerzenie

Je eli lakiernia wyst piła o licencj SEASIDE, inspekcja powinna by przeprowadzana zgodnie z wymaganiami okre lonymi w § 3.2.1 lub § 3.4. a test korozji nitkowej wykonuje si na wyrobach gotowych (2.19).

Opłaty zwi zane z rozszerzeniem Seaside:

- Badanie korozji nitkowej zgodnie z § 2.19: - 4000zł+VAT
- Koszt ewentualnej dodatkowej inspekcji w przypadku, je li w czasie normalnej niezapowiedzianej inspekcji nie b dzie prowadzona produkcja w wersji SEASIDE: - 4000zł+VAT.