



# **DIRETIVAS PARA A MARCA DE QUALIDADE PARA REVESTIMENTOS ORGÂNICOS POR TINTAS LÍQUIDAS OU EM PÓ DO ALUMÍNIO DESTINADO A APLICAÇÕES ARQUITETURAIS**

---

**👉 14<sup>a</sup> Edição 👈**

Aprovada pela Comissão Executiva da QUALICOAT em 06 de Novembro de 2014

**Entrada em vigor, 1 de Janeiro de 2015**

Esta edição substitui a edição anterior. Pode ser suplementada com novas fichas de atualização.

Os Anexos A7 e A9 são continuamente atualizados.

Todas as fichas de atualização são publicadas na Internet: [www.qualicoat.net](http://www.qualicoat.net)



## PRINCIPAIS ALTERAÇÕES COMPARADAS COM A 13.<sup>a</sup> EDIÇÃO PUBLICADA EM SETEMBRO DE 2012

### ➤ **FICHAS DE ACTUALIZAÇÃO DA 13.<sup>a</sup> EDIÇÃO**

1. ENSAIO DE ADERÊNCIA APÓS FERVENTE
2. ENSAIO DE CORROSÃO FILIFORME
3. REPETIÇÃO DOS ENSAIOS DE LABORATÓRIO PARA OS PRODUTORES
4. DE REVESTIMENTOS: REMOÇÃO DOS PERIODOS DE ESPERA PROCEDIMENTO DE LIMPEZA APÓS O ENSAIO DA FLORIDA
5. ANEXO A6 REVISTO (INCLUI ALTERAÇÕES JÁ MENCIONADAS NAS FICHAS DE ACTUALIZAÇÃO N.OS 1 E 2)
6. REVESTIMENTOS EM PÓ DA CLASSE 1.5
7. NOVA CLASSIFICAÇÃO SEASIDE
8. INTRODUÇÃO DO CONCEITO DE FAMÍLIAS RAL PARA PÓS DA CLASSE 2
9. REGISTO DOS RESULTADOS DO ENSAIO MACHU NO AUTOCONTROLO
10. DEFINIÇÃO DE LINHA CONTÍNUA
11. DEFINIÇÃO DE RETENÇÃO DE BRILHO
12. INFORMAÇÃO TÉCNICA A SER FORNECIDA PELOS PRODUTORES DE PÓS
13. ENSAIO MACHU (procedimento)
14. ENSAIOS REALIZADOS PELOS FABRICANTES DE PRODUTOS QUÍMICOS
15. ARMAZENAMENTO DE PEÇAS PRÉ-ANODIZADAS
16. NOVO PROCEDIMENTO PARA REVESTIMENTOS EM PÓ DA CLASSE 3

### ➤ **ALTERAÇÕES DAS REFERÊNCIAS ÀS NORMAS EN ISO PARA NORMAS ISO**

(Resolução N.º 6/EC 08.11.12)

# ÍNDICE

<b>1. INFORMAÇÃO GERAL .....</b>	<b>8</b>
<b>2. MÉTODOS DE ENSAIO E REQUISITOS .....</b>	<b>11</b>
2.1. Aspecto .....	11
2.2. Brilho .....	11
2.3. Espessura do revestimento .....	12
2.4. Aderência .....	13
2.4.1 Aderência em seco .....	13
2.4.2 Aderência após fervente .....	13
2.5. Indentação.....	13
2.6. Ensaio de embutimento.....	13
2.7. Resistência à fissuração por dobragem com mandril cilíndrico .....	14
2.8. Ensaio de impacto.....	15
2.9. Resistência a atmosferas húmidas contendo dióxido de enxofre.....	15
2.10. Resistência ao nevoeiro salino acético .....	16
2.11. Ensaio Machu .....	17
2.12. Ensaio de envelhecimento acelerado .....	17
2.12.1 Ensaio de envelhecimento acelerado para todas as classes excepto a classe 3.....	17
2.12.2 Ensaio de envelhecimento acelerado para a classe 3 .....	18
2.13. Ensaio de envelhecimento natural.....	18
2.14. Ensaio de polimerização .....	20
2.15. Resistência à argamassa.....	21
2.16. Resistência à água em ebulição .....	21
2.17. Resistência a uma atmosfera com água de condensação constante .....	21
2.18. Serragem, fresagem e perfuração .....	22
2.19. Ensaio de Corrosão filiforme .....	22
<b>3. ESPECIFICAÇÕES DE TRABALHO.....</b>	<b>25</b>
3.1. Armazenamento dos produtos a serem tratados e disposição do equipamento .....	25
3.1.1 Armazenamento .....	25
3.1.2 Disposição do equipamento .....	25
3.2. Preparação da superfície.....	25
3.2.1 Grau de decapagem .....	25
3.3. Revestimentos de conversão química.....	26
3.3.1 Revestimentos de conversão do cromato .....	26
3.3.2 Revestimentos de conversão alternativos.....	27
3.4. Pré-tratamento anódico (menção SEASIDE automática).....	27
3.5. Revestimentos electroforético.....	28
3.6. Secagem.....	28
3.7. Revestimento e cura .....	28
3.7.1 Revestimento.....	28
3.7.2 Cura .....	29
3.8. Laboratório.....	29
3.9. Autocontrolo.....	30
3.10. Instruções de trabalho.....	30
3.11. Registos .....	30
<b>4. HOMOLOGAÇÃO DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS .....</b>	<b>32</b>
4.1. Concessão de uma homologação .....	32
4.1.1 Informação técnica .....	32
4.1.1.1 Ficha técnica.....	32
4.1.1.2 Rótulos.....	33
4.1.2 Equipamento mínimo de laboratório.....	33
4.1.3 Ensaio para a concessão de uma homologação.....	33
4.1.4 Cores básicas a serem ensaiadas para homologações padrão .....	34

4.1.5	Cores básicas a serem ensaiadas para homologações especiais ou extensões .....	34
4.1.5.1	Homologações especiais válidas para cores únicas .....	34
4.1.5.2	Homologações especiais válidas apenas para sublimação .....	34
4.1.5.3	Extensão para a tecnologia de pó sobre pó .....	35
4.1.5.4	Extensão para a tecnologia de sublimação .....	35
4.1.6	Amostragem .....	35
4.1.7	Avaliação dos resultados dos ensaios .....	35
4.1.8	Inspeção das instalações de lacagem .....	36
<b>4.2.</b>	<b>Renovação dos sistemas homologados .....</b>	<b>36</b>
4.2.1	Ensaio de laboratório e exposição na Florida .....	36
4.2.2	Amostragem .....	37
4.2.3	Avaliação dos resultados dos ensaios de laboratório .....	37
4.2.4	Avaliação dos resultados dos ensaios da Florida .....	37
4.2.5	Procedimento em relação às cores banidas .....	38
4.2.6	Retirada de uma homologação .....	38
<b>4.3.</b>	<b>Utilização do logótipo pelos produtores de revestimentos .....</b>	<b>38</b>
<b>5.</b>	<b>LICENCIAMENTO DAS INSTALAÇÕES DE LACAGEM .....</b>	<b>40</b>
<b>5.1.</b>	<b>Concessão de uma licença (marca de qualidade) .....</b>	<b>40</b>
5.1.1	Inspeção de materiais .....	40
5.1.2	Inspeção do equipamento de laboratório .....	40
5.1.3	Inspeção do processo de produção e dos equipamentos .....	40
5.1.4	Inspeção do pré-tratamento químico .....	41
5.1.5	Inspeção dos produtos acabados .....	41
5.1.6	Inspeção dos painéis de ensaio .....	41
5.1.7	Verificação do autocontrolo e dos registos .....	42
5.1.8	Avaliação final para concessão da licença .....	42
5.1.9	Menção "SEASIDE" .....	42
<b>5.2.</b>	<b>Inspeções de rotina dos detentores de licença .....</b>	<b>42</b>
<b>5.3.</b>	<b>Direito a recurso dos lacadores .....</b>	<b>44</b>
<b>5.4.</b>	<b>Confidencialidade da informação .....</b>	<b>44</b>
<b>5.5.</b>	<b>Prazos para submissão dos relatórios de inspeção .....</b>	<b>44</b>
<b>6.</b>	<b>DIRETIVAS PARA O AUTOCONTROLO .....</b>	<b>46</b>
<b>Controlo dos parâmetros do processo de produção .....</b>	<b>46</b>	
6.1.1	Banhos de pré-tratamento químico .....	46
6.1.2	Qualidade da água .....	46
6.1.3	Medição da temperatura do pré-tratamento químico e dos banhos de lavagem .....	46
6.1.4	Medição da temperatura da secagem .....	46
6.1.5	Medição das condições de cura .....	47
<b>6.2. Controlo da qualidade do pré-tratamento químico .....</b>	<b>47</b>	
6.2.1	Ensaio do grau de decaagem .....	47
6.2.2	Ensaio da massa do revestimento de conversão .....	47
<b>6.3. Controlo da qualidade dos produtos acabados .....</b>	<b>47</b>	
6.3.1	Ensaio do brilho (ISO 2813) (NP EN ISO 2813:2001) .....	47
6.3.2	Ensaio da espessura do revestimento (ISO 2360) (NP EN ISO 2360: 2001) .....	48
6.3.3	Ensaio do aspecto .....	48
6.3.4	Ensaio da aderência (ISO 2409) (NP EN ISO 2409: 1995) .....	48
6.3.4.1	Aderência em seco .....	48
6.3.4.2	Aderência após fervente .....	49
6.3.5	Eliminado .....	49
6.3.6	Ensaio de polimerização .....	49
6.3.7	Ensaio de embutimento (ISO 1520) (NP EN ISO 1520: 2011) .....	49
6.3.8	Resistência à fissuração por dobragem (ISO 1519) (NP EN ISO 1519: 2012) .....	49
6.3.9	Ensaio de impacto (ISO 6272/ASTM D 2794) (NP EN ISO 6272: 2002/ASTM D 2794) .....	49
6.3.10	Eliminado .....	49
<b>6.4. Registos do controlo da qualidade .....</b>	<b>49</b>	
6.4.1	Registo do controlo para o processo de produção .....	49
6.4.2	Registo do controlo dos painéis de ensaio .....	50

# QUALICOAT

6.4.3	Registo do controlo para os produtos acabados .....	50
6.4.4	Registo de controlo para os ensaios realizados pelos fabricantes de produtos químicos.....	50
<b>6.5.</b>	<b>Tabela Síntese das Especificações para o Autocontrolo .....</b>	<b>51</b>
<b>ANEXOS</b>	<b>.....</b>	<b>53</b>
<b>A1</b>	<b>– Regulamento para a utilização da licença de marca de qualidade QUALICOAT para os revestimentos orgânicos por tintas líquidas e tintas em pó em alumínio para aplicações arquiteturais .....</b>	<b>53</b>
<b>A2</b>	<b>– Não utilizado (anteriores Diretivas QUALIDECO).....</b>	<b>58</b>
<b>A3</b>	<b>– Declaração obrigatória de alterações na formulação para materiais de revestimento orgânico homologadas pela QUALICOAT .....</b>	<b>59</b>
<b>A4</b>	<b>– Revestimento orgânico metálico.....</b>	<b>61</b>
<b>A5</b>	<b>– Especificações especiais para revestimentos de acessórios de alumínio para aplicações arquiteturais no âmbito da licença de marca de qualidade QUALICOAT .....</b>	<b>63</b>
<b>A6</b>	<b>– Procedimento para avaliação de materiais de pré-tratamento químico alternativo .....</b>	<b>65</b>
<b>A7</b>	<b>– Tabela RAL / DELTA E.....</b>	<b>72</b>
<b>A8</b>	<b>– Especificações para o tratamento por cesto .....</b>	<b>73</b>
<b>A9</b>	<b>– Lista de normas relevantes.....</b>	<b>74</b>
<b>A10</b>	<b>– Síntese dos requisitos para homologação dos materiais para revestimento orgânico (todas as classes) .....</b>	<b>76</b>
<b>A11</b>	<b>– Famílias RAL e cores críticas.....</b>	<b>79</b>

# Capítulo 1

## Informação Geral

## 1. Informação Geral

Estas Diretivas dizem respeito à licença de marca de qualidade QUALICOAT, que é uma marca registada. O regulamento para a utilização da marca de qualidade consta do Anexo A1.

O objetivo destas Diretivas é estabelecer os requisitos mínimos a que devem obedecer as instalações, os materiais de revestimento orgânico, materiais de conversão química, os processos e produtos acabados.

Estas Diretivas destinam-se a assegurar a elevada qualidade dos produtos revestidos destinados a aplicações arquiteturais qualquer que seja o tipo de processo de revestimento utilizado. Qualquer tratamento posterior não estipulado nestas Diretivas pode afetar a qualidade de um produto com revestimento orgânico, pelo que a responsabilidade é de quem o aplique.

As Diretivas para as instalações são os requisitos mínimos para uma produção de boa qualidade. Podem ser utilizados outros métodos, apenas, se tiverem sido previamente aprovados pela QUALICOAT.

O material de alumínio ou de ligas de alumínio deve ser adequado aos processos de revestimento especificados neste documento. Deve estar isento de corrosão e não deve ter qualquer revestimento anódico ou orgânico (exceto o pré-tratamento anódico descrito nestas Diretivas). Deve estar igualmente isento de todo e qualquer contaminante, especialmente lubrificantes de silicone. O raio de curvatura das extremidades deve ser o maior possível.

Os aplicadores de revestimento detentores da licença da marca de qualidade devem tratar todos os produtos destinados a aplicações arquiteturais em conformidade com estas Diretivas e devem utilizar exclusivamente materiais de revestimento orgânicos e materiais de conversão química homologados pela QUALICOAT em tais produtos. Para aplicações arquiteturais exteriores podem ser utilizados outros materiais, unicamente a pedido escrito do cliente, e apenas se existirem razões de ordem técnica que o justifiquem. Não é permitido utilizar materiais não homologados por razões comerciais.

Estas Diretivas constituem a base da concessão e renovação da licença da marca de qualidade. Todos os requisitos destas Diretivas devem ser satisfeitos antes da concessão da licença de marca de qualidade. Em caso de ambiguidades ou dúvidas na interpretação do conteúdo das Diretivas, deve ser pedido esclarecimento à QUALICOAT.

As Diretivas poderão ser complementadas ou corrigidas com fichas de atualização que estabelecem e incorporam as resoluções da QUALICOAT até à publicação de uma nova edição. Estas fichas numeradas especificam o assunto da resolução, a data em que a QUALICOAT aprovou a resolução, a data de aplicação e os detalhes da resolução. O responsável pela qualidade da empresa detentora da licença de marca de qualidade deve dispor sempre da última versão das Diretivas.

Os licenciados devem frequentar programas de formação organizados regularmente pelo Licenciado Geral ou pela QUALICOAT.

As Diretivas e as fichas de atualização são publicadas na internet ([www.qualicoat.net](http://www.qualicoat.net)). Devem, também ser comunicadas a todos os aplicadores de revestimento licenciados e aos detentores de uma homologação.

Estas Diretivas não se aplicam ao revestimento de bandas.

## TERMINOLOGIA

<b>Homologação:</b>	Confirmação de que um produto específico (revestimento ou conversão química) satisfaz os requisitos das Diretivas QUALICOAT.
<b>Aplicador de revestimento:</b>	Empresa que dispõe de uma ou mais instalações de produção.
<b>Instalação de produção:</b>	Local de produção com uma ou mais linhas de revestimento utilizadas para o revestimento de alumínio para aplicações arquiteturais.
<b>Linha de revestimento:</b>	Linha de produção utilizada para o revestimento de alumínio para aplicações arquiteturais, incluindo um único ciclo de pré-tratamento (preparação da superfície, revestimento de conversão e secagem) e um ciclo de revestimento (uma ou mais cabines de pintura e estufas).
<b>Linha contínua:</b>	Linhas de produção em que as peças são pré-tratadas, revestidas e curadas sem manuseamento intermédio.
<b>Índice de cura:</b>	Um índice numérico do valor de cura que quantifica, diretamente a partir do gráfico de cura, a cura total a que o revestimento foi submetido face ao esquema de cura dado pelo fornecedor do revestimento.
<b>Licença:</b>	Autorização para a utilização da marca de qualidade de acordo com as Diretivas QUALICOAT.
<b>Licenciado:</b>	Detentor da licença.
<b>Licença geral:</b>	Autorização para conceder licenças ou homologações em determinado território.
<b>Licenciado geral (LG):</b>	Associação nacional ou internacional, detentora da licença geral QUALICOAT para determinado território. No caso Português, APAL - Associação Portuguesa do Alumínio, Apartado 287 - 3811- 901 AVEIRO.
<b>Laboratórios de ensaio:</b>	Trata-se de organismos independentes de controlo de qualidade e inspeção devidamente autorizados pelo Licenciado Geral ou pela QUALICOAT. No caso Português, o LNEC - Laboratório Nacional de Engenharia Civil, Av. do Brasil, n.º 101, 1700-066 LISBOA



# **Capítulo 2**

## **Métodos de Ensaio e Requisitos**

## 2. Métodos de Ensaio e Requisitos

Os métodos de ensaio descritos a seguir são utilizados para ensaiar produtos acabados, materiais de revestimento orgânico e materiais de conversão química para homologação (vejam-se capítulos 4 e 5).

Os métodos de ensaio baseiam-se nas normas internacionais, caso existam, listadas no anexo A9. Os requisitos são especificados pela QUALICOAT, com base na experiência prática e/ou programas de ensaios organizados pela QUALICOAT.

Para os ensaios mecânicos estipulados nos § 2.6, 2.7 e 2.8, os painéis de ensaio devem ser feitos de liga AA 5005-H24 ou -H14 (AIMg 1 - semidura), com uma espessura de 0,8 ou 1 mm, salvo qualquer outra aprovada pela QUALICOAT. Estes ensaios mecânicos devem ser realizados na face oposta da superfície significativa.

Para os ensaios de corrosão (§ 2.10 e 2.11) as amostras para ensaio devem ser executados nas ligas AA 6060 ou AA 6063. Se a produção principal da instalação for em folhas ou ligas diferentes das AA 6060 ou AA 6063, os ensaios de corrosão serão efetuados no material em utilização.

### 2.1. Aspecto

O aspecto será avaliado na **superfície significativa**.

A superfície significativa deve ser definida pelo cliente e é a parte da superfície total que é essencial para o aspecto e utilização da peça. Excluem-se da superfície significativa os topos, os reforços em profundidade e as superfícies secundárias. O revestimento orgânico, na superfície significativa, não deve apresentar nenhuma arranhadura que atinja o metal de base. Quando o revestimento orgânico da superfície significativa é examinado, segundo um ângulo oblíquo de cerca de 60° em relação à face superior, não devem ser visíveis, a uma distância de 3 metros, nenhum dos defeitos a seguir indicados: rugosidade excessiva, escorrências, bolhas, inclusões, crateras, inchaços, manchas, picadas, arranhaduras ou outros defeitos inaceitáveis.

O revestimento orgânico deve ser de cor e de brilho, uniformes e com bom poder de recobrimento. Quando inspecionado na obra, este critério deve estar conforme com o que se indica a seguir:

- para peças utilizadas no exterior: observado a uma distância de 5 metros
- para peças utilizadas no interior: observado a uma distância de 3 metros.

### 2.2. Brilho

**EN ISO 2813** (NP EN ISO 2813: 2001) - utilizando luz incidente a 60° em relação à normal.

Nota: Se a superfície significativa for demasiado pequena ou não adequada para permitir uma leitura com o aparelho, o brilho deve ser comparado visualmente com o de uma amostra de referência (sob o mesmo ângulo de observação).

#### **REQUISITOS:**

<b>Categoria de brilho</b>	<b>Gama de brilho</b>			<b>Variação aceitável*</b>		
<b>1</b> (mate)	0	-	30	+/-	5	unidades
<b>2</b> (acetinado)	31	-	70	+/-	7	unidades
<b>3</b> (brilho)	71	-	100	+/-	10	unidades

(\*variação admissível relativamente ao valor nominal especificado pelo fornecedor do revestimento).

## 2.3. Espessura do revestimento

ISO 2360 (NP EN ISO 2360: 2001)

A espessura do revestimento orgânico de cada peça a ser ensaiada deve ser medida na superfície significativa, em pelo menos, cinco áreas de medição (com aproximadamente 1 cm<sup>2</sup>), procedendo-se a 3 a 5 leituras individuais da espessura em cada área. A média das diferentes leituras individuais obtidas numa área de medição dá o valor medido que deverá ser registado nos relatórios da inspeção. Nenhum dos valores medidos pode ser inferior a 80% do valor mínimo especificado, caso contrário o ensaio de espessura será considerado, no seu conjunto, como não satisfatório.

### REQUISITOS:

#### Pós de revestimento<sup>1</sup>:

Classe 1	:	60 µm
Classe 1.5	:	60 µm
Classe 2	:	60 µm
Classe 3	:	50 µm
Pós de duas camadas (classes 1 e 2)	:	110 µm
Pós PVDF de duas camadas	:	80 µm

#### Tintas líquidas

A ser definido pelo produtor de revestimentos líquidos e documentado numa Ficha de Dados Técnicos aprovada pela Comissão Executiva.

Outros revestimentos orgânicos poderão exigir outras espessuras, mas só poderão ser aplicados com a concordância da Comissão Executiva.

Os resultados devem ser avaliados tal como se mostra nos quatro exemplos típicos (espessura mínima para revestimentos de 60 µm):

#### Exemplo 1:

Valores medidos em µm : 82, 68, 75, 93, 86      média: 81

Resultado:

Esta amostra é satisfatória.

#### Exemplo 2:

Valores medidos em µm : 75, 68, 63, 66, 56      média: 66

Resultado:

Esta amostra é boa porque a média da espessura do revestimento orgânico é superior a 60 µm e ainda porque nenhum dos valores medidos é inferior a 48 µm (80% de 60 µm).

#### Exemplo 3:

Valores medidos em µm: 57, 60, 59, 62, 53      média: 58

Resultado:

<sup>1</sup> Há diferentes classes de tintas em pó que correspondem a requisitos diferentes. Cada classe em particular é registada no certificado de homologação.

Esta amostra é insatisfatória e enquadra-se na categoria de "amostras rejeitadas" do quadro 5.1.5.

Exemplo 4:

Valores medidos em  $\mu\text{m}$ : 85, 67, 71, 64, 44      média: 66

Resultado:

Esta amostra é insatisfatória embora a média da espessura seja superior a 60  $\mu\text{m}$ . A inspeção é insatisfatória porque o valor medido de 44  $\mu\text{m}$  é inferior ao limite de tolerância de 80% (48  $\mu\text{m}$ ).

## 2.4. Aderência

ISO 2409 (NP EN ISO 2409: 1995).

### 2.4.1 Aderência em seco

A fita adesiva é a prescrita pela norma. O espaçamento dos entalhes deve ser de 1 mm para espessuras de revestimento orgânico inferiores a 60  $\mu\text{m}$ , de 2 mm para espessuras entre 60  $\mu\text{m}$  e 120  $\mu\text{m}$  e de 3 mm para espessuras superiores a 120  $\mu\text{m}$ .

**REQUISITOS:**

O resultado deve ser 0.

### 2.4.2 Aderência após fervente

**Água em ebulição**

Imergir uma amostra em água desmineralizada em ebulição utilizando o método 1 ou 2 conforme o descrito em § 2.16. Remover a amostra e deixa-la arrefecer até à temperatura ambiente. Realizar o ensaio tal como descrito em § 2.4.1. A incisão em quadrícula deve ser realizada após a primeira hora e até ao final da segunda hora.

**REQUISITOS:**

Na avaliação visual não devem existir sinais de destacamentos ou bolhas.

## 2.5. Indentação

ISO 2815 (NP EN ISO 2815: 2000)

**REQUISITOS:**

Mínimo de 80 para a espessura especificada.

## 2.6. Ensaio de embutimento

Todos os revestimentos orgânicos, excepto as tintas em pó<sup>2</sup> das classes 1.5, 2 e 3: ISO 1520 (NP EN ISO 1520: 2011).

---

<sup>2</sup> Veja-se a nota anterior

## Tintas em pó das classes 1.5, 2 e 3:

**ISO 1520** seguido de um ensaio com a fita adesiva tal como se especifica abaixo:

Aplicar uma fita adesiva (veja-se § 2.4) sobre a superfície significativa do painel de ensaio após a deformação mecânica. Cobrir a superfície pressionando firmemente contra o revestimento para eliminar vazios ou bolsas de ar. Passado um minuto, retirar a fita de um só golpe perpendicularmente à superfície do painel.

### **REQUISITOS:**

Mínimo de 5 mm para os revestimentos com tintas em pó (classes 1,1.5, 2 e 3).

Mínimo de 5 mm para os revestimentos com tintas líquidas, excepto para:

- tintas líquidas de 2 componentes: mínimo de 3 mm.
- tintas líquidas solúveis em água: mínimo de 3 mm

Mínimo de 5 mm para os revestimentos electroforético

O ensaio deve ser realizado num revestimento orgânico com a espessura próxima do mínimo requerido.

No caso de o resultado ser negativo, o ensaio deve ser repetido num painel revestido com a espessura de:

- Classe 1, 1.5 e 2: 60 a 70 µm
- Classe 3: 50 a 60 µm

Usando a visão normal corrigida, o revestimento orgânico, não deve apresentar nenhum sinal de fissuração ou de descolamento, excepto para os revestimentos em pó das classes 1.5, 2 e 3.

## Revestimentos em pó das classes 1.5, 2 e 3:

Usando a visão normal corrigida, o revestimento orgânico, não deve apresentar qualquer sinal de descolamento na sequência do ensaio com a fita adesiva.

## **2.7. Resistência à fissuração por dobragem com mandril cilíndrico**

Todos os revestimentos orgânicos, excepto as tintas em pó<sup>3</sup> das classes 1.5, 2 e 3: **ISO 1519** (NP EN ISO 1519: 2012).

### Tintas em pó das classes 1.5, 2 e 3:

**ISO 1519** seguido de um ensaio com fita adesiva tal como se especifica a seguir:

Aplicar uma fita adesiva (veja-se § 2.4) sobre a superfície significativa do painel de ensaio, após a deformação mecânica. Cobrir a superfície pressionando firmemente contra o revestimento para eliminar vazios ou bolsas de ar. Passado um minuto, retirar a fita de um só golpe perpendicularmente à superfície da placa.

O ensaio deve ser realizado num revestimento orgânico com a espessura aproximada do mínimo requerido.

No caso de o resultado ser negativo, o ensaio deve ser repetido num painel revestido com a espessura de:

- Classe 1, 1.5 e 2: 60 a 70 µm
- Classe 3: 50 a 60 µm

<sup>3</sup> Veja-se a nota anterior.

## REQUISITOS:

Dobragem sobre um mandril de 5 mm para todos os revestimentos orgânicos excepto para revestimentos de dois componentes e tintas líquidas solúveis em água. Para estes, utilizar um mandril de 8 mm.

Usando a visão normal corrigida, o revestimento não deve apresentar nenhum sinal de fissuração ou descolamento, excepto para os revestimentos em pó das classes 1.5, 2 e 3.

### Tintas em pó das classes 1.5, 2 e 3:

Usando a visão normal corrigida, o revestimento orgânico, não deve apresentar qualquer sinal de descolamento na sequência do ensaio com a fita adesiva.

## 2.8. Ensaio de impacto

### (apenas para tintas em pó)

O impacto deve ser efetuado sobre a face inversa, e os resultados devem ser avaliados na face revestida.

- Pós da classe 1 (uma e duas camadas), energia: 2,5 Nm: **ISO 6272-2** (NP EN ISO 6272-2: 2008) / **ASTM D 2794:2004** (diâmetro do punção: 15,9 mm)
- Pós de 2 camadas PVDF, energia: 1,5 Nm, **ISO 6272-1** ou **ISO 6272-2** (NP EN ISO 6272-1: 2008) / (NP EN ISO 6272-2: 2008) / **ASTM D 2794** (diâmetro do punção: 15,9 mm)
- Pós das classes 1.5, 2 e 3, energia: 2,5 Nm: **ISO 6272-1** ou **ISO 6272-2** (NP EN ISO 6272-1: 2008) ou (NP EN ISO 6272-2: 2008) / **ASTM D 2794** (diâmetro do punção: 15,9 mm) seguido do ensaio de aderência com a fita-cola, como especificado abaixo.

Aplicar uma fita adesiva (veja-se § 2.4) à superfície significativa do painel de ensaio, após a deformação mecânica. Cobrir a área pressionando firmemente contra o revestimento orgânico para eliminar vazios ou bolsas de ar. Passado um minuto, retirar a fita de um só golpe perpendicularmente à superfície do painel.

O ensaio deve ser realizado num revestimento orgânico com uma espessura aproximada do mínimo requerido.

No caso de o resultado ser negativo, o ensaio deve ser repetido num painel revestido com a espessura de:

- Classe 1, 1.5, e 2: 60 a 70 µm
- Classe 3: 50 a 60 µm

## REQUISITOS:

Usando a visão normal corrigida, o revestimento orgânico não deve apresentar qualquer sinal de fissuração ou de descolamento, excepto para as tintas em pó das classes 1.5, 2 e 3.

### Tintas em pó das classes 1.5, 2 e 3:

Usando a visão normal corrigida, o revestimento orgânico, não deve apresentar qualquer sinal de descolamento na sequência do ensaio com a fita adesiva.

## 2.9. Resistência a atmosferas húmidas contendo dióxido de enxofre

**ISO 3231** (NP EN ISO 3231: 1998) (0,2 l de SO<sub>2</sub> - 24 ciclos). Deve ser feita uma incisão em cruz no revestimento orgânico com 1 mm de profundidade para cortar o revestimento orgânico até atingir o metal.

## REQUISITOS:

A infiltração não deve exceder 1 mm para cada lado da incisão e não deve verificar-se qualquer alteração de cor nem empolamento superior a 2 (S2), em conformidade com a norma ISO 4628-2 (NP EN ISO 4628-2:2005).

## 2.10. Resistência ao nevoeiro salino acético

**ISO 9227** (NP EN ISO 9227:2011). Deve ser feita uma incisão, em cruz no revestimento orgânico até atingir o metal com a largura de 1 mm. Este ensaio deve ser realizado em três perfis AA 6060 ou AA 6063.

Para todos os revestimentos orgânicos, excepto revestimento a pó da classe 3:

tempo de ensaio: 1000 horas

Para revestimento em pó da classe 3:

tempo de ensaio: 2000 horas

## REQUISITOS:

Inexistência de empolamentos, que excedam 2 (S2), em conformidade com a norma ISO 4628-2 (NP EN ISO 4628-2:2005). É permitida uma infiltração de, no máximo, 16 mm<sup>2</sup> por cada incisão de 10 cm, mas o comprimento de cada infiltração individual não deve exceder 4 mm.

O inspetor colhe três amostras em lotes diferentes. Os resultados são classificados de acordo com a escala abaixo:

<b>A</b>	3 amostras satisfatórias	=	0 amostras insatisfatórias
<b>B</b>	2 amostras satisfatórias	=	1 amostra insatisfatória
<b>C</b>	1 amostra satisfatória	=	2 amostras insatisfatórias
<b>D</b>	0 amostras satisfatórias	=	3 amostras insatisfatórias

## Avaliação final do ensaio AASS:

CLASSIFICAÇÃO	ACÇÃO CORRECTIVA	
	HOMOLOGAÇÃO (CONCESSÃO /RENOVAÇÃO)	LICENÇA (CONCESSÃO /RENOVAÇÃO)
<b>A</b> satisfatória	Nenhuma	Nenhuma
<b>B</b> satisfatória	Nenhuma	▶ A frequência do ensaio de aderência após fervente durante o auto controlo deve ser aumentada de uma para duas vezes por semana durante um período de três meses.
<b>C</b> insatisfatória	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Repetição do ensaio de resistência ao nevoeiro salino acético.</li> <li>▶ Se o resultado deste segundo ensaio for C ou D, todos os ensaios devem ser repetidos.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Repetição do ensaio de resistência ao nevoeiro salino acético. Se o resultado deste segundo ensaio for C ou D, a inspeção deve ser repetida.</li> <li>▶ A frequência do ensaio de aderência após fervente durante o auto controlo deve ser aumentada de uma para duas vezes por semana durante um período de três meses.</li> </ul>
<b>D</b> insatisfatória	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Todos os ensaios de laboratório devem ser repetidos.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ A inspeção deve ser repetida (incluindo um ensaio de nevoeiro salino acético).</li> <li>▶ A frequência do ensaio de aderência após fervente durante o auto controlo deve ser aumentada de uma para duas vezes por semana durante um período de três meses.</li> </ul>

## 2.11. Ensaio Machu

### (Ensaio de corrosão acelerado, só em perfis de AA6060 ou AA 6063)

Antes da imersão, deve ser feita uma incisão em cruz com a largura de 1 mm, na superfície significativa, com uma ferramenta especial para cortar o revestimento até atingir o metal. Se as dimensões da amostra forem inferiores a 70 x 70 mm, será feita uma ranhura a todo o comprimento.

#### Solução de ensaio:

NaCl	:	50 ± 1 g/l
CH <sub>3</sub> COOH (Glacial)	:	10 ± 1 ml/l
H <sub>2</sub> O <sub>2</sub> (30%)	:	5 ± 1 ml/l
Temperatura	:	37°C ± 1°C
Tempo de ensaio	:	48 ± 0,5 horas

O pH desta solução é 3,0 - 3,3. Após 24 horas, deve adicionar-se mais 5 ml/l de peróxido de hidrogénio (H<sub>2</sub>O<sub>2</sub> 30%) e corrigir o pH com ácido acético glacial ou soda cáustica. Deve ser preparada uma nova solução para cada ensaio.

#### REQUISITOS:

Nenhuma infiltração pode exceder 0,5 mm para cada um dos lados da incisão.

## 2.12. Ensaio de envelhecimento acelerado

### 2.12.1 Ensaio de envelhecimento acelerado para todas as classes excepto a classe 3

#### ISO 16474-2 (NP EN ISO 11341: 2009)

Intensidade luminosa: 550 ± 20 W/m<sup>2</sup> (290 - 800 nm)

Temperatura do padrão negro: 65 ± 5 °C

Água desmineralizada: máximo 10 ± µS

Filtro de U.V. especial (290 nm)

Ciclos de 18 minutos em meio húmido e de 102 minutos em meio seco.

Devem ser ensaiados três painéis para cada cor individual, em diferentes áreas da câmara climática.

Para ensaios de renovação de revestimentos orgânicos das classes 1 e 1.5, deve ser ensaiado apenas um painel, excepto para cores banidas as quais devem ser também ensaiadas em triplicado.

A posição de todos os painéis deve ser mudada a cada 250 horas aproximadamente.

Após 1.000 horas de exposição, os painéis de ensaio devem ser lavados com água desmineralizada e verificados para:

- Variação do brilho: ISO 2813 (NP EN ISO 2813: 2001)  
ângulo de incidência de 60°
- Alteração de cor: ΔE CIELAB, fórmula de acordo com a ISO 11664-4, incluindo a medição da reflexão especular

Devem realizar-se 3 medições de cor nos painéis de ensaio antes e depois do ensaio de envelhecimento acelerado.



## REQUISITOS:

### Retenção de brilho<sup>4</sup>:

A retenção de brilho deve ser de pelo menos:

- 50% para a classe 1
- 75% para a classe 1.5
- 90% para a classe 2

Será efetuada uma avaliação visual adicional para:

- revestimentos orgânicos, com um valor do brilho de origem inferior a 20 unidades
- revestimentos orgânicos com aspecto estruturado em todas as categorias de brilho
- revestimentos orgânicos, com efeito metálico ou metalizado (veja-se anexo A4)

### Alteração da cor:

A alteração da cor  $\Delta E$  não deve ser superior a:

- Limites prescritos no Anexo 7 para a classe 1
- 75% dos limites prescritos no Anexo 7 para a classe 1.5
- 50% dos limites prescritos no anexo 7 para a classe 2

## 2.12.2 Ensaio de envelhecimento acelerado para a classe 3

Para a classe 3, o ensaio de envelhecimento acelerado é substituído por um ensaio de exposição na Florida com duração de 3 anos.

## REQUISITOS:

### Retenção de brilho:

A retenção de brilho deve ser de pelo menos 80% após 3 anos.

### Alteração da cor:

A alteração da cor  $\Delta E$  não deve ser superior a 50% dos limites prescritos no Anexo A7.

## 2.13. Ensaio de envelhecimento natural

### **Exposição na Florida de acordo com ISO 2810 (NP EN ISO 2810:2007)**

O ensaio deverá iniciar-se em Abril.

### **Revestimentos orgânicos da classe 1**

As amostras devem ser expostas viradas a Sul, fazendo um ângulo de 5° com a horizontal e viradas para o equador, durante **1 ano**;

São necessários 4 painéis de ensaio por cada tonalidade de cor (3 para exposição ao tempo e 1 painel de referência).

---

<sup>4</sup> Retenção de brilho =  $\frac{\text{valor de brilho medido após ensaio}}{\text{valor inicial de brilho}} \times 100$

## **Revestimentos orgânicos da classe 1.5**

As amostras devem ser expostas viradas 5° para Sul durante **2 anos com uma avaliação anual**.

São necessários 7 painéis de ensaio por cada tonalidade de cor (3 por ano de exposição e 1 painel de referência)

## **Revestimentos orgânicos da classe 2**

As amostras devem ser expostas ao tempo com 5° de inclinação, viradas a Sul, durante **3 anos, com uma avaliação anual**.

São necessários 10 painéis de ensaio por cada tonalidade de cor (3 por ano para exposição ao tempo e 1 painel de referência).

## **Revestimentos orgânicos da classe 3**

As amostras devem ser expostas ao tempo com 45° de inclinação, viradas a Sul, durante **10 anos**.

Todas as amostras devem ser limpas e avaliadas anualmente pelo laboratório na Florida.

Após 3 e 7 anos, serão reenviados 3 painéis de ensaio ao laboratório da QUALICOAT encarregue da avaliação. As 3 amostras restantes serão finalmente devolvidas ao laboratório da QUALICOAT encarregue da avaliação no final do período de 10 anos de exposição.

## **Para todos os revestimentos orgânicos:**

Dimensões dos painéis de ensaio: aprox. 100 x 305 x 0,8 - 1 mm.

Após a exposição, os painéis expostos devem ser limpos utilizando o seguinte método:

Imersão em água desmineralizada (temperatura máxima de 25°C) com um agente molhante a 1 % durante 24 horas, depois limpar, utilizando uma esponja macia e água da torneira, exercendo uma ligeira pressão ou utilizando qualquer outro método desde que aprovado pela Comissão Técnica. Este procedimento não deve riscar a superfície.

O brilho deve ser medido de acordo com a ISO 2813 (NP EN ISO 2813:2001), segundo um ângulo de 60°.

A média é obtida a partir das medições colorimétricas. As condições para as medições e para a avaliação colorimétrica são:

Variação de cor: fórmula  $\Delta E$  CIELAB, de acordo com ISO 11664/4 medição incluindo a reflexão especular.

A avaliação colorimétrica deve ser feita com o iluminante normalizado D65 e a 10 graus para o observador normal.

Para determinar o brilho e a cor, devem ser efetuadas três medições nos painéis limpos antes e depois do ensaio de envelhecimento natural. Estas medições devem ser feitas em diferentes pontos, distantes de pelo menos 50 mm uns dos outros.

## **REQUISITOS:**

### **Brilho**

A retenção de brilho deve ser pelo menos 50% para os revestimentos orgânicos da classe 1.

Os seguintes valores aplicam-se aos revestimentos orgânicos da classe 1.5:

- Após 1 ano na Florida : pelo menos 65%
- Após 2 anos na Florida : pelo menos 50%

Os seguintes valores aplicam-se aos revestimentos orgânicos da classe 2:

- Após 1 ano na Florida : pelo menos 75%
- Após 2 anos na Florida : pelo menos 65%
- Após 3 anos na Florida : pelo menos 50%

Os seguintes valores aplicam-se aos revestimentos orgânicos da classe 3:

- Após 3 anos na Florida : pelo menos 80%
- Após 7 anos na Florida : pelo menos 55%
- Após 10 anos na Florida: pelo menos 50%

Será efetuada uma avaliação visual adicional para os:

- revestimentos orgânicos, cujo valor do brilho de origem seja inferior a 20 unidades;
- revestimentos orgânicos com aspecto estruturado em todas as categorias de brilho;
- revestimentos orgânicos, com efeito metálico ou metalizado (veja-se anexo A4).

### **Alterações de cor**

Para a Classe 1 dos revestimentos orgânicos, os valores de  $\Delta E$  não devem exceder os valores máximos indicados no quadro anexo (veja-se anexo A7).

Os seguintes valores aplicam-se aos revestimentos orgânicos da classe 1.5:

- Após 1 ano na Florida: não superior a 65% dos limites prescritos na tabela
- Após 2 anos na Florida: dentro dos limites prescritos na tabela

Os seguintes valores aplicam-se aos revestimentos orgânicos da classe 2:

- Após 1 ano na Florida: não superiores a 65% dos limites prescritos na tabela.
- Após 2 anos na Florida: não superiores a 75% dos limites prescritos na tabela.
- Após 3 anos na Florida: dentro dos limites prescritos na tabela.

Os seguintes valores aplicam-se aos revestimentos orgânicos da classe 3:

- Após 3 anos na Florida : max. 50% dos limites prescritos no Anexo A7
- Após 10 anos na Florida: dentro dos limites prescritos na tabela

## **2.14. Ensaio de polimerização**

Solvente prescrito para revestimentos líquidos: MEK (metiletilcetona) ou conforme o especificado pelo produtor de tintas líquidas e aprovado pela Comissão Técnica.

Solvente prescrito para tintas em pó: xileno ou conforme especificado pelo fabricante de tintas e aprovado pela Comissão Técnica.

Saturar um cotonete de algodão com solvente. Durante 30 segundos, efetuar 30 movimentos de vai e vem esfregando levemente sobre a peça a ser ensaiada. Aguardar 30 minutos antes de fazer a avaliação.

A qualidade da polimerização é avaliada segundo a seguinte escala:

1. O revestimento orgânico é muito mate e nitidamente amolecido.
2. O revestimento orgânico é muito mate e riscável com a unha
3. Ligeira perda de brilho (menos de 5 unidades)
4. Nenhuma alteração perceptível. Não risca com a unha.

## REQUISITOS:

Os níveis 3 e 4 são satisfatórios.  
Os níveis 1 e 2 são insatisfatórios.

Para os revestimentos com as tintas em pó, este ensaio é opcional no autocontrole; é meramente indicativo e não pode por si só, pôr em causa a qualidade da lacagem

## 2.15. Resistência à argamassa

O ensaio deve ser realizado segundo a norma **EN 12206-1** (paragrafo 5.9).

### REQUISITOS:

A argamassa deve ser fácil de remover, sem deixar nenhuns resíduos. Quaisquer danos mecânicos no revestimento orgânico causado pelos grãos de areia deverão ser desvalorizados.

Qualquer alteração no aspecto/cor dos revestimentos orgânicos com efeito metálico ou metalizado não deve exceder o valor 1 da escala de referência (veja-se anexo A4). Todas as outras cores não devem apresentar qualquer alteração.

## 2.16. Resistência à água em ebulição

### Método 1 com água em ebulição:

2 horas de imersão em água desmineralizada em ebulição (máximo 10 µS a 20 °C). Retirar a amostra de ensaio e deixa-la arrefecer até à temperatura ambiente. Aplicar uma fita adesiva (veja-se § 2.4) sobre a superfície, assegurando que não ficam bolhas de ar aprisionadas. Passado um minuto, retirar a fita com uma tração forte, segundo um ângulo de cerca de 45°.

### Método 2 com uma panela de pressão:

**(a ser utilizado somente para tintas em pó e para revestimentos electroforético)**

Deitar água desmineralizada (máximo 10 µS a 20 °C) numa panela de pressão com cerca de 200 mm de diâmetro interior até à altura de 25 mm e colocar um painel de ensaio com 50 mm de comprimento no seu interior.

Fechar a tampa e aquecer a panela de pressão até que comece a sair vapor pela válvula. Ajustar a válvula de agulha de modo a garantir uma pressão interna de 100 +10 kPa (1 bar). Continuar a aquecer durante 1 hora, a partir do momento em que começou a sair o primeiro vapor pela válvula. Arrefecer a panela, retirar a amostra e deixá-la arrefecer até à temperatura ambiente.

Aplicar uma fita adesiva (veja-se § 2.4) sobre a superfície, assegurando-se de que não fique ar aprisionado. Após um minuto retirar a fita com uma tração forte segundo um ângulo de cerca de 45°.

### REQUISITOS:

Inexistência de empolamentos que excedam 2 (S2), em conformidade com a norma ISO 4628-2 (NP EN ISO 4628-2: 2005). Não pode haver nenhum defeito nem descolamento. Admite-se alguma alteração da cor.

## 2.17. Resistência a uma atmosfera com água de condensação constante

**ISO 6270-2** (NP EN ISO 6270-2: 2007)

Deve ser feita uma incisão em cruz com a largura de, pelo menos, 1 mm de modo a atravessar o revestimento orgânico até atingir o metal.

A duração do ensaio é de 1000 horas para todos os revestimentos orgânicos, excepto para a classe 3, em que a duração do ensaio é de 2000 horas.

**REQUISITOS:**

Inexistência de empolamentos que excedam 2 (S2), em conformidade com a norma ISO 4628-2 (NP EN ISO 4628-2: 2005). Infiltração máxima ao nível da cruz é 1 mm.

## 2.18. Serragem, fresagem e perfuração

A boa qualidade do revestimento orgânico é ensaiada utilizando ferramentas bem afiadas adequadas para alumínio.

**REQUISITOS:**

O revestimento não deve rachar nem lascar quando se utilizam ferramentas bem afiadas.

## 2.19. Ensaio de Corrosão filiforme

**MÉTODO DE ENSAIO**

**ISO 4623-2** (NP EN ISO 4623-2:2008) com a seguinte alteração

As incisões devem ser feitas da seguinte forma:

Fazer as incisões horizontais e verticais (método A) com um comprimento de 10 cm cada. Se os painéis não forem suficientemente amplos, as incisões horizontais podem ser substituídas por duas incisões de 5 cm de comprimento cada na parte superior e inferior do painel.

A corrosão é produzida gotejando ácido hidroclorídrico (concentração 37%, densidade 1.18 g/cm<sup>3</sup>) ao longo das ranhuras durante 1 minuto. O ácido hidroclorídrico deve então ser removido cuidadosamente com um pedaço de tecido. Após uma hora em condições laboratoriais as amostras devem ser colocadas na cabine de ensaio a 40 ±2°C e 82 ±5% de humidade relativa durante 1000 horas.

**Tamanho da amostra**

150 x 70 mm preferencialmente

**Avaliação**

Baseada na norma **ISO 4628-10** (NP EN ISO 4628-10:2005)

**REQUISITOS:**

**Limites aceitáveis em cada lado da ranhura de 10 cm**

- L (filamento mais longo) ≤ 4 mm
- M (comprimento médio dos filamentos) ≤ 2 mm
- Número máximo de filamentos ≤ 20

O inspetor recolhe três amostras de diferentes lotes. Os resultados são classificados de acordo com a escala abaixo:

- A. 3 amostras satisfatório = 0 amostras insatisfatórias
- B. 2 amostras satisfatório = 1 amostras insatisfatória
- C. 1 amostras satisfatório = 2 amostras insatisfatórias
- D. 0 amostras satisfatório = 3 amostras insatisfatórias

Avaliação final do ensaio ECF:

CLASSIFICAÇÃO	CONCESSÃO /RENOVAÇÃO DE HOMOLOGAÇÃO	CONCESSÃO/RENOVAÇÃO DE LICENÇAS
<b>A</b>	<b>Satisfatório</b>	<b>Satisfatório</b>
<b>B</b>	<b>Satisfatório</b>	<b>Satisfatório com uma recomendação ao lacador</b>
<b>C</b>	<b>Insatisfatório</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Repetição do ensaio de corrosão filiforme</li> <li>▶ Se o resultado deste segundo ensaio for C ou D, devem ser repetidos todos os ensaios laboratoriais.</li> </ul>	<b>Insatisfatório</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Repetição do ensaio de corrosão filiforme</li> <li>▶ Se o resultado deste segundo ensaio for C ou D, a inspeção deve ser repetida.</li> </ul>
<b>D</b>	<b>Insatisfatório</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Devem ser repetidos todos os ensaios laboratoriais.</li> </ul>	<b>Insatisfatório</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ A inspeção deve ser repetida.</li> </ul>

# **Capítulo 3**

## **Especificações de trabalho**

## 3. Especificações de trabalho

### 3.1. Armazenamento dos produtos a serem tratados e disposição do equipamento

#### 3.1.1 Armazenamento

##### Alumínio

Os produtos a serem tratados devem ser armazenados em salas separadas ou, pelo menos, a uma boa distância dos banhos de processamento. Devem igualmente ser protegidos contra a condensação e sujidade.

##### Materiais de revestimento em pó e tintas líquidas

Os materiais de revestimento devem ser armazenados de acordo com as especificações do respectivo produtor.

##### Produtos químicos

Os produtos químicos devem ser armazenados em conformidade com as especificações do respectivo produtor.

#### 3.1.2 Disposição do equipamento

A disposição dos equipamentos deve ser projectada de modo a evitar toda e qualquer forma de contaminação.

### 3.2. Preparação da superfície

As superfícies das peças a serem tratadas devem ser limpas e isentas de qualquer oxidação, crosta ou sujidades, óleo, gordura, marcas de mãos ou qualquer outra contaminação que possa ser prejudicial para o acabamento final. As peças devem, portanto, ser decapadas antes do revestimento de conversão. Definem-se dois pré-tratamentos preliminares: **normal** (obrigatório) e **reforçado** (voluntário para a menção SEASIDE).

Os produtos a serem tratados devem ser, ou pendurados individualmente no bastidor ou colocados num cesto, tal como estipulado no anexo A8. Cada peça deve ser completamente tratada numa única passagem, em cada estágio.

Os acessórios fundidos têm requisitos especiais (veja-se Anexo A5 - Especificações especiais para revestimentos de acessórios de alumínio para aplicações arquitecturais no âmbito da licença de marca de qualidade QUALICOAT).

#### 3.2.1 Grau de decapagem

Todos os pré-tratamentos químicos para os revestimentos orgânicos por pó ou por tinta líquida devem incluir um estágio de decapagem do alumínio.

São possíveis diferentes tipos de decapagem:

- **Tipo A : decapagem ácida**
  - Tipo A1: decapagem ácida simples
  - Tipo A2: decapagem ácida + decapagem ácida



- **Tipo AA : decapagem dupla**

- Tipo AA1: decapagem alcalina e decapagem ácida
- Tipo AA2: decapagem ácida + decapagem alcalina + decapagem ácida

O grau de decapagem é medido por diferença das massas de uma amostra de ensaio antes e depois da decapagem. Se a colheita da amostra for impossível o método usado para medir o grau de decapagem, deverá ser definido de acordo com o Licenciado Geral ou diretamente com a QUALICOAT no caso dos países que não têm associação nacional. Qualquer nova instalação fabril deve ser projetada de modo a permitir a amostragem após cada fase do tratamento químico.

O grau de decapagem é medido em perfis extrudidos das ligas AA6060 ou AA6063. Se a produção principal das instalações for em folhas ou em ligas diferentes das AA6060 ou AA6063 o inspetor deverá ensaiar também o grau de decapagem no material que estiver a ser utilizado.

Não se especifica o grau de decapagem para produtos laminados ou para acessórios de fundição. A decapagem é opcional para estes produtos.

Estão definidos dois pré-tratamentos preliminares:

**a) Pré-tratamento normal (obrigatório)**

O grau de decapagem total deve ser de, pelo menos, 1,0 g/m<sup>2</sup>.

**b) Pré-tratamento reforçado (voluntário para a menção SEASIDE)**

Este pré-tratamento inclui o desengorduramento, numa etapa independente, ou numa etapa combinada de desengorduramento/decapagem.

O grau de decapagem total deve ser de, pelo menos, 2.0 g/m<sup>2</sup>.

Para o tipo AA (decapagem dupla) a decapagem em cada uma das duas etapas deve ser de pelo menos 0.5 g/m<sup>2</sup>.

Os lacadores que pretendam obter a menção SEASIDE no seu certificado da licença devem dirigir o pedido ao Licenciado Geral ou diretamente à QUALICOAT nos países em que não exista Licenciado Geral.

### 3.3. Revestimentos de conversão química

Após o revestimento de conversão o alumínio pré-tratado não deve ser armazenado por mais de 16 horas. Por via de regra, deverá ser lacado imediatamente após o pré-tratamento. O risco de aderência insuficiente aumenta com o tempo de armazenamento dos produtos.

O alumínio pré-tratado nunca deve ser armazenado numa atmosfera suja e que lhe seja prejudicial. Devem ser sempre mantidas boas condições atmosféricas na área de armazenamento. Todos os trabalhadores que manuseiem o alumínio pré-tratado devem usar luvas de pano, limpas, para evitar a contaminação da superfície.

#### 3.3.1 Revestimentos de conversão do cromato

Esta conversão química com cromato ou cromato-fosfato deve efetuar-se em conformidade com a norma **ISO 10546**.

A condutividade da lavagem final que precede a fase de conversão química do cromato deve cumprir as especificações do produtor e ser verificada pelo inspetor.

Deve ser utilizada água desmineralizada na lavagem final após a conversão química do cromato, antes da secagem. A condutividade da água no fim da última lavagem não deve exceder um máximo de 30  $\mu\text{S cm}$  a 20°C. A condutividade só deve ser medida em perfis abertos e não em perfis fechados (tubulares).

A massa da camada de conversão do cromato deve situar-se entre 0,6 e 1,2  $\text{g/m}^2$  para a cromatação (amarela) e entre 0,6 e 1,5  $\text{g/m}^2$  para a fosfo-cromatação (verde).

### 3.3.2 Revestimentos de conversão alternativos

Os pré-tratamentos químicos alternativos são tratamentos diferentes dos pré-tratamentos acima descritos.

Estes pré-tratamentos químicos alternativos não podem ser utilizados até que tenham sido aprovados pela QUALICOAT, na sequência de um programa de ensaios.

As instalações de lacagem que decidirem utilizar tais tratamentos, devem informar o seu Licenciado Geral ou a QUALICOAT, nos países em que não exista um Licenciado Geral. As instalações de lacagem e os produtores devem cumprir as especificações especiais, definidas no Anexo A6.

### 3.4. Pré-tratamento anódico (menção SEASIDE automática)

A superfície do alumínio deve ser tratada para eliminar todas as impurezas que possam colocar problemas no pré-tratamento anódico.

O pré-tratamento anódico deve escolhido de modo a produzir um revestimento anódico com uma espessura de, pelo menos, 3  $\mu\text{m}$  (não mais que 8  $\mu\text{m}$ ) sem pulverulência nem defeitos da superfície.

Os parâmetros do pré-tratamento anódico podem ser os seguintes:

- Concentração de ácido (ácido sulfúrico): 180-220 g/l
- Teor de alumínio: 5-15 g/l
- Temperatura: 20-30 °C ( $\pm 1$  °C da temperatura escolhida pelo lacador)
- Densidade da corrente: 0,8-2,0  $\text{A/dm}^2$
- Agitação do eletrólito

Após o pré-tratamento anódico, o alumínio deve ser lavado com água desmineralizada durante o tempo necessário e à temperatura (inferior a 60 °C) requerida para remover o ácido dos poros. A condutividade da água escurrida da última lavagem não deve exceder um máximo de 30  $\mu\text{S/cm}$  a 20 °C. A condutividade deverá ser medida apenas em perfis abertos e nunca em perfis tubulares.

As peças pré-tratadas não devem ser armazenadas por mais de 16 horas. Por regra devem ser revestidas imediatamente após o pré-tratamento. O risco de aderência insuficiente aumenta ao longo do tempo de armazenamento das peças.

As instalações fabris que utilizam este tipo de pré-tratamento anódico devem realizar os seguintes ensaios adicionais:

Banho de anodização:

- a concentração de ácido e o teor de alumínio devem ser analisados em cada 24 horas de laboração
- a temperatura deve ser verificada uma hora após o início da anodização e, depois, de 8 em 8 horas.

Ensaio dos produtos acabados:

- Antes da aplicação cada camada (de um sistema e/ou produtor) deve ser ensaiada para a resistência à água em ebulição, seguido de um ensaio de aderência (ver § 2.4).
- Durante a aplicação, deverá ser ensaiada a resistência à água em ebulição, seguida de um ensaio de aderência todas as 4 horas.

As instalações de lacagem que decidam utilizar estes tratamentos, devem informar o seu Licenciado Geral ou a QUALICOAT, se não existir um Licenciado Geral.

## 3.5. Revestimentos electroforético

Todas as peças a serem revestidas devem ser limpas por um tratamento químico adequado numa solução alcalina ou ácida. Antes do revestimento as superfícies limpas devem ser lavadas em água desmineralizada, com condutividade máxima de 30  $\mu\text{S}/\text{cm}$  a 20°C. Estas superfícies devem ser molháveis com água.

As peças devem ser revestidas imediatamente.

Todos os operadores que manipulem peças pré-tratadas devem usar luvas de pano limpas para evitar a contaminação da superfície.

## 3.6. Secagem

Após o pré-tratamento químico e antes da aplicação do revestimento orgânico, as peças devem ser completamente secas na estufa. Para este efeito, cada unidade industrial deverá estar equipada com uma estufa.

Para o tratamento contínuo<sup>5</sup> a temperatura máxima de secagem permitida é 100 °C.

Para o tratamento descontínuo as peças devem ser secas às seguintes temperaturas:

- Conversão química com cromato (revestimento amarelo): máximo 65 °C
- Conversão química cromo-fosfatada (revestimento verde): máximo 85 °C

As temperaturas especificadas dizem respeito à temperatura das peças metálicas e não à temperatura do ambiente. As peças devem estar completamente secas antes da aplicação do revestimento, independentemente do método de produção (contínuo / descontínuo)

Para o pré-tratamento anódico, a temperatura de secagem deverá ser inferior a 80 °C para evitar a colmatagem da camada anódica.

Os sistemas de pré-tratamento químico alternativos devem ser secos de acordo com as instruções dos fornecedores.

## 3.7. Revestimento e cura

### 3.7.1 Revestimento

Para aplicações arquiteturas o lacador deve utilizar apenas revestimentos homologados pela QUALICOAT.

#### Retirada de uma homologação

Se a homologação de um sistema de revestimento orgânico for retirada, as instalações de lacagem devem ser autorizadas a utiliza-lo, no máximo durante 3 meses, permitindo

<sup>5</sup> Veja-se a definição de linha contínua no Capítulo 1 - Terminologia

concluir trabalho em curso. Contudo, se uma cor for banida as instalações de lacagem devem deixar de utilizar essa cor imediatamente.

### **Término do prazo recomendado de utilização (Best before date)**

A pedido do lacador, o fornecedor de tintas em pó pode dar permissão para prolongar a utilização de pós, após o término do prazo recomendado de utilização. É da responsabilidade do fornecedor de tintas estipular quais os ensaios adicionais que são necessários realizar, quer pelo fornecedor quer pelo aplicador. Na sequência de ensaios positivos, o fornecedor de tintas em pó deve dar, ao lacador, autorização por escrito, indicando a novo prazo recomendado de utilização (“best before” date).

### **3.7.2 Cura**

A linha de lacagem deve dispor de uma câmara de secagem e de uma câmara de cura (forno). No caso do forno combinado (bi-funcional), deve ser instalado um sistema eficaz de controlo da temperatura e do tempo a fim de garantir o respeito pelas condições recomendadas pelo fornecedor.

O ambiente entre a cabine de aplicação do revestimento e o forno deve estar absolutamente isento de qualquer sujidade ou contaminação.

Todos os revestimentos orgânicos devem ser curados imediatamente após a aplicação. O forno deve levar as peças metálicas à temperatura requerida e mantê-las a essa temperatura durante todo o tempo de cura prescrito.

A temperatura das peças e os tempos de cura devem estar de acordo com os valores recomendados pelas especificações técnicas do fornecedor. Se o lacador usa um cálculo do índice de cura, os valores devem respeitar as recomendações do fornecedor de revestimentos.

Recomenda-se que, durante a fase de polimerização, seja mantida uma diferença de temperatura no metal, abaixo de 20 °C.

Deverá ser possível medir a temperatura ao longo de todo o comprimento do forno.

O forno deve estar equipado com um sistema de alarme que atue sempre que a temperatura se desvie da gama de temperaturas prescritas.

### **3.8. Laboratório**

A instalação de lacagem deve dispor de um laboratório situado num local separado da zona de produção. O laboratório deve ter os aparelhos e os reagentes necessários para o ensaiar e controlar as soluções do processo e os produtos acabados. O laboratório deve estar equipado, pelo menos, com os seguintes aparelhos:

- 1) Aparelho para medição do brilho especular
- 2) 2 aparelhos para medição da espessura do revestimento
- 3) 1 balança analítica (precisão 0,1 mg)
- 4) Ferramenta de corte e instrumentos necessários para efetuar o ensaio de aderência
- 5) Aparelho para ensaio de aderência e elasticidade (ensaio de embutimento)
- 6) 1 aparelho de ensaio para queda de uma massa (ensaio de impacto)
- 7) Registador da temperatura do forno e do tempo da cura com quatro pontos diferentes de medição da temperatura, três nas peças e um para medir a temperatura do ar.
- 8) Aparelho de medição da condutividade (condutímetro)
- 9) Aparelho para o ensaio de resistência à fissuração por dobragem com mandril cilíndrico.
- 10) Soluções de ensaio para o ensaio de polimerização.
- 11) Medidor de pH.

Cada aparelho deve ter uma ficha com número de identificação do aparelho e os registos de calibração.

A frequência dos ensaios de calibração e os limites aceitáveis devem ser definidos num procedimento específico<sup>6</sup>.

O registador da temperatura do forno deve ser verificado pelo menos duas vezes por ano e os resultados devem ser registados.

As condições do laboratório podem diferir das prescritas nas normas ISO para os ensaios mecânicos.

### **3.9. Autocontrolo**

As instalações de lacagem detentoras da licença de marca de qualidade devem monitorar os seus processos de produção e inspecionar os produtos acabados de acordo com o capítulo 6.

### **3.10. Instruções de trabalho**

Para cada ensaio, a empresa de lacagem deve dispor das normas relevantes, ou de instruções de trabalho baseadas nas referidas normas. Estas normas ou as instruções de trabalho correspondentes devem estar acessíveis a todos os operadores encarregues de efetuar os ensaios.

### **3.11. Registos**

Os lacadores devem manter registos para:

- produção de material com licença QUALICOAT
- autocontrolo
- ensaios realizados pelos fabricantes de produtos químicos (como definido no Anexo A6)
- reclamações dos clientes

---

<sup>6</sup> Procedimento PCAL – Procedimento para verificação da calibração

# Capítulo 4

## Homologação de Revestimentos Orgânicos

## 4. Homologação de Revestimentos Orgânicos

Os revestimentos orgânicos utilizados no revestimento com a marca de qualidade devem ser homologados antes de poderem ser utilizados. Não é permitida a aplicação de uma segunda camada de revestimento orgânico nos casos para os quais foi prevista e aprovada a aplicação de uma única camada.

Quando é utilizado um material de revestimento orgânico de duas camadas (primário e acabamento de cor), aprovado pela QUALICOAT, a instalação pode utilizar indiferentemente um acabamento da classe 1, classe 1.5 ou da classe 2 sobre o primário aprovado dando o fornecedor autorização por escrito para tal. Não é necessário pedir a homologação para cada combinação. Todavia, o material de revestimento orgânico (primário e acabamento de cor) utilizado pela instalação de lacagem deve ser proveniente do mesmo fornecedor.

Qualquer modificação das propriedades químicas do ligante (resina(s) e/ou do(s) agente(s) endurecedor(es)) equivale a um novo produto pelo que é absolutamente necessário obter uma nova homologação da QUALICOAT. Além disso, se for modificado o aspecto físico do revestimento final deve ser requerida uma nova homologação específica da QUALICOAT (veja-se anexo A3).

Podem ser concedidas homologações especiais ou extensões de homologações já existentes para cores específicas ou aplicações tais como a decoração.

O conceito de famílias RAL para as homologações da classe 2 encontra-se descrito no Anexo A11.

### 4.1. Concessão de uma homologação

Os sistemas de revestimento orgânico têm uma referência que identifica uma certa formulação química. Cada revestimento orgânico pode apresentar vários níveis de brilho (mate, acetinado ou brilhante) e aspectos (veja-se anexo A3).

As homologações são concedidas para cada sistema de revestimento orgânico, por nível de brilho e por aspecto.

Geralmente, as homologações são pedidas pelos próprios fabricantes mas qualquer terceiro interessado pode pedir a homologação de um sistema que pretenda vender com a sua própria marca, na condição de que o Licenciado Geral e a QUALICOAT sejam claramente informadas das origens utilizadas. Uma homologação é atribuída para um único local de produção. Se um detentor da homologação mudar de origem do fornecimento, deve informar o Licenciado Geral e a QUALICOAT e obter uma nova homologação para esses novos produtos de revestimento orgânico.

Para a concessão de uma nova homologação é necessário satisfazer as seguintes condições:

#### 4.1.1 Informação técnica

##### 4.1.1.1 Ficha técnica

Os produtores devem fornecer aos lacadores e ao laboratório contractado a ficha técnica relevante, a qual deve incluir pelo menos a seguinte informação:

- QUALICOAT + P-N.º
- Descrição do produto

- Condição de cura, incluindo uma grelha de cura com um mínimo de 2 temperaturas e o tempo mínimo e máximo para cada uma das temperaturas.

e.g.: - 12 a 30 min a 180°C  
 - 7 a 20 min a 190°C  
 - 5 a 15 min a 200°C

- Tempo de armazenamento, “Shelf time”

#### 4.1.1.2 Rótulos

As etiquetas devem incluir pelo menos a seguinte informação:

- QUALICOAT + P-N.<sup>0</sup>
- Descrição da cor
- Código do produto
- Número do lote
- Valor de brilho
- Condições de cura (tempo e temperaturas min. e max.)
- Prazo recomendado de utilização (“Best before date”).<sup>7</sup>

#### 4.1.2 Equipamento mínimo de laboratório

- 1) Aparelho para medição do brilho especular
- 2) Instrumentos para medição da espessura do revestimento
- 3) Aparelho para medição da resistência à fissuração por dobragem
- 4) Ferramentas de corte e instrumentos necessários para o ensaio de aderência
- 5) Aparelho para o ensaio de penetração (indentação)
- 6) Aparelho para o ensaio de embutimento
- 7) Aparelho para o ensaio de impacto
- 8) Aparelho para controlar a temperatura e o tempo de cura
- 9) Sistema de controlo da polimerização
- 10) Espectrofotómetro
- 11) Aparelho de envelhecimento acelerado<sup>8</sup>
- 12) Cabine de luz
- 13) Catálogo RAL certificado

Cada aparelho deve possuir uma ficha técnica indicando o número de identificação do aparelho e as datas dos controlos de calibração.

#### 4.1.3 Ensaio para a concessão de uma homologação<sup>9</sup>

Devem ser efetuados os seguintes ensaios:

- 1) Brilho (2.2)
- 2) Espessura do revestimento (2.3)
- 3) Aderência em seco (2.4.1)
- 4) Indentação (Dureza de penetração) (2.5)
- 5) Ensaio de embutimento (2.6)
- 6) Resistência à fissuração por dobragem com mandril cilíndrico (2.7)
- 7) Ensaio de impacto (queda de uma massa) (2.8)
- 8) Resistência a atmosferas húmidas (2.9)
- 9) Resistência ao nevoeiro salino acético (2.10)

<sup>7</sup> Ver secção 3.7.1

<sup>8</sup> Os ensaios de envelhecimento acelerado podem ser contratados no exterior e realizados por um laboratório homologado pela QUALICOAT ou outro laboratório acreditado para este ensaio específico, de acordo com a ISO 17025.

<sup>9</sup> No Anexo A10, faz-se um resumo dos ensaios e requisitos para revestimentos com pó.



- 10) Ensaio de envelhecimento acelerado (2.12)
- 11) Ensaio de polimerização (2.14)
- 12) Resistência à argamassa (2.15)
- 13) Aderência após fervente (2.4.2)
- 14) Resistência a uma atmosfera com água de condensação constante (2.17)
- 15) Ensaio de envelhecimento natural (Florida) (2.13)

Os ensaios deverão ser efetuados em três painéis (para os ensaios mecânicos) e em três perfis (para os ensaios de corrosão), revestidos por um laboratório aprovado pela QUALICOAT.

#### 4.1.4 Cores básicas a serem ensaiadas para homologações padrão

##### **Classes 1, 1.5 e 2**

Devem ser ensaiadas as seguintes cores (independentemente da categoria de brilho ou aspecto):

- Branco RAL 9010
- azul RAL 5010
- vermelho RAL 3005

mais a cor metálica ou cor de efeito metalizado, se for requerida uma extensão para cores metálicas (veja-se anexo A4).

##### **Classe 3**

Devem ser ensaiadas as seguintes cores:

- azul
- cinzento claro
- cinzento escuro

mais uma cor metálica ou com efeito metálico se for requerida extensão para cores metálicas (ver Anexo A4).

Nem todas as cores são adequadas para a utilização na classe 3. Como tal, é da responsabilidade do produtor a indicação das cores críticas.

#### 4.1.5 Cores básicas a serem ensaiadas para homologações especiais ou extensões

##### 4.1.5.1 Homologações especiais válidas para cores únicas

Se um material de revestimento é produzido para uma única cor, os ensaios devem ser realizados apenas na cor mencionada no nome do sistema. Os ensaios são os mesmos que os especificados no § 4.1.3.

Nenhuma outra cor pode ser produzida sob o mesmo número de homologação.

##### 4.1.5.2 Homologações especiais válidas apenas para sublimação<sup>10</sup>

Se um produtor pretender obter uma homologação normal extensiva a sublimação os ensaios devem ser realizados nas seguintes cores:

- BEGE
- CASTANHO

Os ensaios são os mesmos que os especificados no § 4.1.3.

Podem ser produzidas outras cores sob a mesma homologação apenas para sublimação.

<sup>10</sup> Os sistemas designados por "1s" na coluna "Coating materials" da lista dos sistemas aprovados publicada na Internet.

#### 4.1.5.3 Extensão para a tecnologia de pó sobre pó

Se um produtor pretender obter uma homologação extensiva a pó sobre pó (o revestimento principal e revestimento de acabamento não-contínuo que tenham a mesma homologação QUALICOAT), devem ser realizados os ensaios para verificar a compatibilidade das duas cores na decoração NOGUEIRA de acordo com os critérios da QUALIDECO.

Devem ser realizados os seguintes ensaios em amostras decoradas preparadas pelo laboratório:

- Resistência a atmosferas húmidas
- Resistência à água em ebulição (panela de pressão)
- Ensaio de envelhecimento acelerado
- Ensaio de envelhecimento natural (Florida)

#### 4.1.5.4 Extensão para a tecnologia de sublimação

Se um produtor pretender obter uma homologação normal extensiva a sublimação os ensaios devem ser realizados nas seguintes cores:

- BEGE
- CASTANHO

Os ensaios são os mesmos que os especificados no § 4.1.3.

#### 4.1.6 Amostragem

O produtor deve enviar ao laboratório responsável os materiais de revestimento e os painéis revestidos, bem como as fichas técnicas correspondentes a cada cor. A ficha técnica deve conter, pelo menos as informações seguintes: cor, valor do brilho e condições de cura (incluindo gama de temperatura e de duração da cura).

Os painéis de ensaio são preparados pelo inspetor no laboratório com o sistema de pré-tratamento químico alternativo homologado e com os materiais de revestimento fornecidos pelo fabricante. É igualmente possível proceder ao revestimento orgânico das amostras, noutro local, desde que o inspetor esteja presente durante toda a duração do tratamento.

O inspetor deve escolher sempre a duração da cura mais curta e a temperatura mais baixa possível de entre as indicadas pelo fornecedor. Depois de terem sido verificados a cor e o brilho, deve proceder à execução dos ensaios acima mencionados, nas amostras.

#### 4.1.7 Avaliação dos resultados dos ensaios

O inspetor envia o seu relatório ao Licenciado Geral ou à QUALICOAT nos países em que não exista Licenciado Geral.

Os relatórios de inspeção são avaliados pelo Licenciado Geral (APAL). Sob a supervisão da QUALICOAT, o Licenciado Geral decidirá conceder ou não a homologação ou a extensão.

- Se os resultados dos ensaios de 1 a 14 satisfizerem aos requisitos de todas as cores de base a homologação ou a extensão será concedida.
- Se os resultados dos ensaios de 1 a 14 satisfizerem os requisitos para as cores de base mas não para a cor metalizada, a homologação será outorgada para todas as cores com exceção das cores metalizadas.
- Se os resultados de qualquer dos ensaios de 1 a 14 numa cor de base não satisfizerem os requisitos, o fabricante do material de revestimento orgânico ensaiado será informado de que, nesse momento, não pode ser-lhe concedida a homologação ou extensão, informação essa que deve ser acompanhada dos detalhes e razões.

- Se os resultados dos ensaios de 1 a 14 forem satisfatórios para a cor metalizada, mas não para as cores de base, o fabricante do material de revestimento orgânico será informado de que, nesse momento, não pode ser-lhe concedida a homologação, informação essa que deve ser acompanhada dos detalhes e razões.

A homologação deve ser confirmada se os resultados do ensaio 15 (ensaio de envelhecimento natural na Florida) se revelarem satisfatórios para todas as cores de base.

Se o resultado for insatisfatório apenas para a cor metalizada, a homologação será mantida para todas as cores, excepto para as metalizadas.

Em todos os outros casos a homologação deve ser retirada.

#### **4.1.8 Inspeção das instalações de lacagem**

Deve ser requerida uma visita para os novos candidatos para verificar o equipamento de laboratório do produtor de revestimentos. Os custos desta visita serão pagos pelo candidato. Se a visita for considerada insatisfatória, o Licenciado Geral (ou a QUALICOAT), tem o direito de não aprovar a homologação.

### **4.2. Renovação dos sistemas homologados**

Após ter sido concedida uma homologação a um material de revestimento, devem ser realizados anualmente, ensaios de laboratório e ensaios de exposição na Florida, e todos os cinco anos deve realizar-se uma inspeção às instalações do produtor de revestimentos.

#### **4.2.1 Ensaios de laboratório e exposição na Florida**

##### **Renovação das homologações da classe 1 e classe 1.5**

A consistência da qualidade dos materiais de revestimento orgânico homologados é monitorizada com os ensaios 1 a 15 (veja-se § 4.1.3) sendo realizados sobre duas das cores escolhidas de entre as três cores definidas para cada ano pela QUALICOAT. Deve ser igualmente ensaiada, em cada ano, uma cor metalizada especificada pela QUALICOAT, se houver uma extensão para cores metálicas.

##### **Renovação das homologações da classe 2**

A consistência da qualidade dos materiais de revestimento orgânico homologados é monitorizada anualmente com os ensaios 1 a 15 (veja-se § 4.1.3) sendo realizados sobre duas cores escolhidas entre as três cores da mesma família<sup>11</sup> RAL especificada em cada ano pela QUALICOAT, excluindo as cores<sup>12</sup> RAL críticas .

Se o próprio fornecedor de tintas considerar, uma cor ou família definida pela QUALICOAT como sendo crítica deve informar a QUALICOAT e esta informação será mencionada no certificado de homologação e publicada na página de internet da QUALICOAT. A QUALICOAT especificará uma cor ou família alternativa para a renovação da homologação.

Deve ser igualmente ensaiada, em cada ano, uma cor metalizada especificada pela QUALICOAT, se existir uma extensão para cores metálicas.

##### **Renovação das homologações da classe 3**

A constância da qualidade dos sistemas homologados é monitorizada anualmente com os ensaios 1 a 15 (ver secção 4.1.3) realizados em duas cores escolhas pela QUALICOAT.

<sup>11</sup> Para a definição e listas das famílias RAL, veja-se o Anexo A11

<sup>12</sup> Para a definição e lista das cores críticas, veja-se o Anexo A11.

## Renovação de homologações especiais e extensões

Para a renovação de homologações especiais e extensões, devem ser ensaiadas, todos os anos, em laboratório e na Florida as mesmas cores que para a concessão de uma homologação.

### 4.2.2 Amostragem

Há três opções para amostragem dos sistemas a serem ensaiados para renovação das homologações:

- O inspetor faz a colheita de amostras das cores exigidas em instalações de lacagem, no âmbito de visitas de inspeção de rotina.
- O inspetor faz a colheita das amostras diretamente nas instalações do fabricante de sistemas.
- O fabricante envia, de preferência no mês de Junho, os materiais de revestimento orgânico e os painéis revestidos ao laboratório responsável, acompanhadas das fichas técnicas correspondentes para cada cor. A ficha técnica deve conter, pelo menos a seguinte informação: cor, valor do brilho e condições de cura (incluindo gamas de temperaturas e tempos). Em países em que não exista Licenciado Geral, nem laboratório de controlo, os fabricantes dos revestimentos enviam as cores escolhidas para um laboratório acreditado pela QUALICOAT.

O material de revestimento, poderá ser aplicado aos painéis de ensaio no laboratório de ensaio, nas instalações de uma empresa detentora de licença de marca de qualidade ou nas instalações do fabricante do revestimento sob supervisão do inspetor, de acordo com o § 4.1.6.

### 4.2.3 Avaliação dos resultados dos ensaios de laboratório

O laboratório de ensaio deve enviar o relatório da inspeção ao Licenciado Geral que avalia os resultados. Sob a supervisão da QUALICOAT, o Licenciado Geral decide renovar ou retirar a homologação ou eliminar as cores de acordo com o seguinte critério:

- Se os resultados de qualquer dos ensaios do laboratório não satisfizerem os requisitos, para uma cor, todos os ensaios devem ser repetidos dentro de um mês, utilizando novas amostras.
- Se os resultados desta segunda série de ensaios forem de novo insatisfatórios, a cor deve ser banida.

### 4.2.4 Avaliação dos resultados dos ensaios da Florida

O grupo de trabalho da Florida deve submeter os resultados dos ensaios à QUALICOAT.

- Para todas as classes com exceção da classe 2
  - A homologação deve ser renovada se o resultado do ensaio de envelhecimento natural na Florida (ensaio 15) for satisfatório.
  - Se o resultado for insatisfatório para uma cor, a cor deve ser banida.
- Para a classe 2
  - Se o resultado de alteração de cor for insatisfatório para duas cores da mesma família RAL, a família RAL deve ser banida.
  - Se o resultado de retenção do brilho for insatisfatório para duas cores da mesma família RAL, apenas essas duas cores devem ser banidas.

Se por qualquer razão um fabricante tiver falhado, por não ter submetido as cores necessárias ao laboratório, a tempo, e se por essa razão não tiverem sido enviadas nenhuma amostras para a Florida, devem ser banidas as renovações de duas cores especificadas pelo grupo de trabalho da Florida e uma cor metalizada (se houver extensão para cor metalizada).

#### **4.2.5 Procedimento em relação às cores banidas**

Os produtores devem fazer ensaiar as cores banidas o mais rapidamente possível após terem recebido a notificação.

As cores banidas que estejam em repetição devem ser consideradas suspensas.

A QUALICOAT deve publicar uma lista de todas as cores (nesse momento) banidas, incluindo as cores suspensas.

#### **4.2.6 Retirada de uma homologação**

##### Classes 1 e 1.5

A homologação deve ser retirada logo que quatro cores não-metálicas sejam banidas. Ao aplicar esta regra, as cores suspensas não serão consideradas.

##### Classe 2

A homologação deve ser retirada logo que se verifique uma das seguintes condições:

- Sejam banidas duas famílias RAL; ou
- Sejam banidas quatro cores sólidas, i.e. não-metálicas pertencentes a pelo menos duas famílias RAL.

##### Classe 3

A homologação deve ser retirada logo que 3 cores não-metálicas sejam banidas.

Logo que a homologação seja cancelada, o fornecedor deve cessar de utilizar qualquer referência à homologação ao vender o material de revestimento em apreço.

#### **4.3. Utilização do logótipo pelos produtores de revestimentos**

A utilização do logótipo deve respeitar as Diretivas para a utilização da licença de marca de qualidade QUALICOAT (veja-se Anexo A1).

# Capítulo 5

## Licenciamento das Instalações de Lacagem

## 5. Licenciamento das Instalações de Lacagem

Este capítulo especifica o procedimento para concessão de uma licença a um lacador para um local de produção.

Pode ser pedida pelo candidato uma inspeção preliminar mas neste caso os resultados não poderão ser utilizados para a concessão da licença.

A formação para os trabalhadores das instalações de lacagem licenciadas é obrigatória em todos os países. Esta formação deve ser organizada regularmente pelo Licenciado Geral ou pela QUALICOAT.

Os procedimentos para a concessão e renovação de uma licença a aplicadores de revestimento de decoração encontram-se num documento separado disponível na página de Internet da QUALIDECO [www.qualideco.eu](http://www.qualideco.eu). A versão portuguesa está disponível na página da Internet da APAL ([www.apal.pt](http://www.apal.pt)).

### 5.1. Concessão de uma licença (marca de qualidade)

Para que seja concedida uma licença QUALICOAT devem ser inspeccionadas todas as linhas de lacagem.

As duas inspeções prévias à concessão da licença devem ser satisfatórias. Estas inspeções deverão ser efetuadas a pedido do lacador. A primeira inspeção deve realizar-se após marcação prévia. A segunda será realizada sem aviso prévio e apenas terá lugar se todos os resultados da primeira inspeção (incluindo o ensaio de resistência ao nevoeiro salino acético) tiverem sido satisfatórios.

Os inspetores devem fazer-se acompanhar do equipamento seguinte:

- Medidor de espessuras (incluindo acessórios para verificar a calibração)
- Medidor da condutividade (incluindo acessórios para verificar a calibração)
- Aparelhos para verificar a calibração para os outros ensaios estipulados

O inspetor deve controlar os seguintes pontos utilizando o formulário de inspeção aprovado pela QUALICOAT.

#### 5.1.1 Inspeção de materiais

O inspetor verificará que para aplicações arquiteturais exteriores, a empresa utiliza materiais de revestimento orgânicos homologados pela QUALICOAT. Se estiverem a ser utilizados produtos químicos alternativos, verificará, também se esses produtos químicos se encontram homologados pela QUALICOAT.

#### 5.1.2 Inspeção do equipamento de laboratório

Em conformidade com o § 3.8, para garantir que o equipamento está disponível, funcional e calibrado. O inspetor verificará igualmente se se encontram disponíveis as normas relevantes ou instruções de trabalho por escrito, de acordo com o § 3.9.

#### 5.1.3 Inspeção do processo de produção e dos equipamentos

Em conformidade com os § 3.1, 3.6 e 3.7.

## 5.1.4 Inspeção do pré-tratamento químico

De acordo com os § 3.2, 3.3 ou 3.5.

## 5.1.5 Inspeção dos produtos acabados

Determinados ensaios podem ser efetuados sobre os próprios produtos acabados mas a gama completa de ensaios deve ser realizada sobre painéis de ensaio tratados ao mesmo tempo que o lote em produção (veja-se § 5.1.6).

Apenas os produtos acabados que tiverem sido disponibilizados pelo lacador serão ensaiados (todas as peças prontas para expedição são consideradas como tendo sido disponibilizadas pelo lacador).

O número de peças nas quais devem ser feitas as medições de espessura do filme, são as constantes da tabela abaixo, (sujeito a um mínimo de 30 peças).

Tamanho do lote (')	N.º de amostras (seleção aleatória)	Limite de aceitação de amostras rejeitadas
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: 1 lote representa a encomenda completa de um cliente para uma determinada cor ou a parte da encomenda que se encontra nas instalações de lacagem.

O inspetor deve realizar os ensaios seguintes nos produtos acabados:

- Aspecto (para controlar a uniformidade da produção) (2.1)
- Espessura (2.3)
- Aderência em seco (2.4.1) e aderência após fervente (2.4.2)
- Nevoeiro salino acético (2.10)
- Machu (2.11)
- Polimerização (2.14)
- Serragem (2.18)

Durante a primeira inspeção, o ensaio Machu é realizado antes do ensaio com nevoeiro salino acético. Se o resultado do ensaio Machu for satisfatório, proceder-se-á então, à realização do ensaio ao nevoeiro salino acético. Contudo, se o resultado do ensaio Machu for insatisfatório, esta primeira inspeção será considerada como insatisfatória e deve ser repetida. A inspeção é satisfatória quando todos os ensaios forem satisfatórios, incluindo o ensaio do nevoeiro salino acético.

Na segunda inspeção, só deve ser realizado o ensaio Machu. Se o resultado deste ensaio for insatisfatório, a segunda inspeção deve ser repetida.

## 5.1.6 Inspeção dos painéis de ensaio

Devem ser realizados os seguintes ensaios em painéis de ensaio processados normalmente com um lote de produção.

- Brilho (2.2)
- Espessura da camada (2.3)
- Aderência em seco (2.4.1) e aderência após fervente (2.4.2)
- Embutimento (2.6)



- Dobragem (2.7)
- Impacto (2.8)

## 5.1.7 Verificação do autocontrolo e dos registos

O inspetor deve verificar a realização dos autocontrolos de acordo com a § 3.9 e que a empresa mantém os registos prescritos no § 3.11.

Relativamente ao registo do autocontrolo, o inspetor deve verificar se os resultados inscritos no registo coincidem com os resultados dos painéis de ensaio. Por este motivo, todos os painéis de ensaio devem ser conservados e postos à disposição do inspetor, durante um ano.

## 5.1.8 Avaliação final para concessão da licença

O inspetor envia os relatórios ao Licenciado Geral para avaliação.

Sob a supervisão da QUALICOAT, o Licenciado Geral deve seguir o seguinte procedimento:

- Se os resultados de ambas as inspeções estiverem conformes com os requisitos, deve ser concedida a licença para utilizar a marca de qualidade.
- Se o resultado de uma ou das duas inspeções não estiver conforme, o lacador será informado de que a licença para utilização da marca de qualidade não pode ser concedida, nesse momento, expondo as razões. O lacador deve esperar um período de, pelo menos, três meses antes de fazer um novo pedido de licença.

## 5.1.9 Menção “SEASIDE”

Se o lacador submeteu o pedido para a menção “SEASIDE”, deve ser realizada uma inspeção de acordo com as especificações definidas em § 3.2.1 ou § 3.4. e deve ser realizado um ensaio de corrosão filiforme em produtos acabados (2.19).

Se os resultados da inspeção satisfizerem os requisitos, deve ser concedida a menção “SEASIDE”. Deve ser emitido um certificado QUALICOAT específico<sup>13</sup> mencionando que as instalações de lacagem estão em condições de produzir produtos acabados que satisfazem os requisitos “SEASIDE”.

Se os resultados da inspeção não forem satisfatórios, o lacador, deve aguardar, pelo menos, três meses antes de fazer novo pedido da menção “SEASIDE”.

## 5.2. Inspeções de rotina dos detentores de licença

Depois de um lacador ter obtido uma licença para uso da marca de qualidade esta licença deve ser renovada se o resultado de, pelo menos, duas inspeções por ano satisfizer os requisitos.

Todas as linhas de lacagem devem ser inspecionadas duas vezes por ano para que seja renovada uma licença QUALICOAT.

As inspeções de rotina devem ser feitas sem aviso prévio. Os inspetores devem fazer-se acompanhar do seguinte equipamento:

- Medidor de espessura (incluindo acessórios para verificar a calibração)
- Medidor da condutividade (incluindo acessórios para verificar a calibração)
- Aparelhos para verificar a calibração para os outros ensaios estipulados

<sup>13</sup> Para o uso do logótipo QUALICOAT SEASIDE, ver Anexo A1 § 5 e § 6.

O inspetor deve verificar o seguinte, usando o formulário da inspeção aprovado pela QUALICOAT:

- Inspeção dos materiais, de acordo com o § 5.1.1
- Inspeção do equipamento de laboratório de acordo com o § 5.1.2
- Inspeção do processo de produção e equipamento de acordo com o § 5.1.3
- Inspeção do pré-tratamento químico, de acordo com o § 5.1.4
- Inspeção dos produtos acabados e painéis de ensaio, de acordo com o § 5.1.5 e 5.1.6
- Ensaio de nevoeiro salino acético, a ser realizado, pelo menos uma vez por ano, de acordo com o § 2.10
- Revisão dos registos de acordo com o § 5.1.7.

O inspetor envia o relatório de inspeção ao Licenciado Geral para avaliação.

Sob a supervisão da QUALICOAT, o Licenciado Geral deve seguir o seguinte procedimento:

- Se os resultados da inspeção satisfizerem os requisitos, a licença para utilizar a marca de qualidade mantém-se.
- Se os resultados da inspeção não satisfizerem os requisitos deve ser feita outra inspeção dentro de um mês (excluindo os períodos de férias e feriados) após o lacador ter recebido notificação de uma inspeção insatisfatória por parte do Licenciado Geral e/ou pela QUALICOAT. Entretanto o licenciado deverá retificar as não conformidades e informar o Licenciado Geral ou a QUALICOAT imediatamente.

Se a segunda inspeção produzir de novo resultados insatisfatórios, a licença para o uso da marca de qualidade será retirada imediatamente. O lacador deve aguardar, pelo menos, três meses antes de fazer novo pedido da licença para o uso de marca de qualidade.

### **Licenças com a menção «SEASIDE»**

As inspeções de rotina “SEASIDE”, são conduzidas conforme o estabelecido no § 3.2.1 ou 3.4, durante as inspeções QUALICOAT e é realizado um ensaio de corrosão filiforme em produtos acabados, (2.19). Deve ser possível e satisfatória, pelo menos uma inspeção SEASIDE por ano. Se não for possível efetuar a inspeção SEASIDE durante as visitas QUALICOAT, deve ser realizada uma visita adicional com aviso prévio.

Se os resultados da inspeção satisfizerem os requisitos a menção “SEASIDE “ deve ser confirmada.

Se os resultados da inspeção não satisfizerem os requisitos deve ser feita outra inspeção “SEASIDE”, (com aviso prévio), dentro de um mês (excluídos os dias de férias e feriados).

Se a segunda inspeção produzir de novo resultados insatisfatórios a menção, “SEASIDE” deve ser retirada imediatamente. O lacador deverá esperar um período de, pelo menos, três meses antes de solicitar uma nova menção “SEASIDE”.

### **Suspensão de uma inspeção**

Em caso de instabilidade política ou circunstâncias imprevisíveis e após consulta ao laboratório de ensaios responsável a inspeção pode ser suspensa por um período máximo de 12 meses pelo Licenciado Geral ou pela QUALICOAT. Após este período, a licença será cancelada.

## **5.3. Direito a recurso dos lacadores**

As instalações de lacagem devem receber uma cópia de todos os relatórios de inspeção. Se os resultados não estiverem de acordo com os requisitos devem ser indicados todos os detalhes e motivos. O lacador tem o direito de interpor recurso no prazo de 10 dias.

## **5.4. Confidencialidade da informação**

Toda a informação relativa aos resultados das inspeções e à sua avaliação deve ser confidencial.

## **5.5. Prazos para submissão dos relatórios de inspeção**

Todos os relatórios de inspeção (incluindo os resultados dos ensaios) devem chegar ao secretariado da QUALICOAT dentro dos três meses após as datas de inspeção.

Se a inspeção a uma instalação de lacagem for negativa, o Licenciado Geral deve enviar o relatório ao secretariado da QUALICOAT durante o mês após a inspeção.

# **Capítulo 6**

## **Diretivas para o Autocontrolo**

## 6. Diretivas para o Autocontrolo

### Controlo dos parâmetros do processo de produção

#### 6.1.1 Banhos de pré-tratamento químico

Os parâmetros químicos definidos pelo fabricante dos produtos do pré-tratamento químico devem ser analisados **pelo menos**:

1 vez por dia (24 horas) por banho.

O lacador deve aumentar a frequência das análises se tal for considerado necessário.

Os resultados destas análises devem ser lançados em gráficos ou qualquer outro meio de registo facilmente acessíveis ao Inspetor. Devem indicar os valores nominais, os valores máximos a não serem excedidos, os valores obtidos e o número de turnos trabalhados. Deve ser mantido um registo separado para cada banho.

Se forem necessárias quaisquer medidas corretivas, devem ser registadas

#### 6.1.2 Qualidade da água

A condutividade da água de lavagem final que precede o banho de cromatação e a da água desmineralizada de lavagem deve ser medida **pelo menos**:

uma vez por dia (24 horas)

O lacador deve aumentar a frequência das análises se tal for considerado necessário.

Os resultados destas análises devem ser lançados em gráficos ou qualquer outro meio de registo facilmente acessíveis ao inspetor. Devem evidenciar os valores nominais, os valores máximos a não serem excedidos, os valores obtidos e o número de turnos trabalhados.

#### 6.1.3 Medição da temperatura do pré-tratamento químico e dos banhos de lavagem

A temperatura dos banhos de pré-tratamento e da última lavagem, se esta for feita com água quente, deve ser medida **pelo menos**:

uma vez por dia (24 horas) por banho

Os resultados destas determinações devem ser lançados em gráficos ou qualquer outro meio de registo facilmente acessíveis ao Inspetor. Devem evidenciar os valores nominais, os valores máximos a não serem excedidos, os valores obtidos e o número de turnos trabalhados.

#### 6.1.4 Medição da temperatura da secagem

A temperatura de secagem deve ser medida **pelo menos**:

uma vez por semana

Deve ser lida e registada a temperatura nas peças e a temperatura exibida no mostrador.

A temperatura deve ser medida utilizando um instrumento de registo ou quaisquer outros meios tais como os lápis termocrómicos ou pastilhas.

Os resultados destas medições devem ser anotados e guardados e as curvas de secagem devem ser classificadas em quaisquer registos, facilmente acessíveis ao inspetor.

## 6.1.5 Medição das condições de cura

As condições de cura, de acordo com o § 3.7 devem ser ensaiadas, **pelo menos**:

- duas vezes cada 24 horas: deve ser registada a temperatura exibida.
- uma vez por semana: deve ser feita uma curva de cura nos perfis

Os resultados destas medições devem ser anotados e guardados e as curvas de cura devem ser classificadas em quaisquer registos, facilmente acessíveis ao inspetor.

## 6.2. Controlo da qualidade do pré-tratamento químico

### 6.2.1 Ensaio do grau de decapagem

O grau de remoção do alumínio deve ser medido, pelo menos, uma vez por dia utilizando o método descrito no § 3.2.1.

Se a licença tiver a menção «SEASIDE», o lacador deve controlar o grau de decapagem, **pelo menos**, uma vez por dia, durante a produção SEASIDE.

### 6.2.2 Ensaio da massa do revestimento de conversão

O controlo da massa dos revestimentos da conversão de cromato deve ser feito, **pelo menos**, uma vez por dia (24 horas), de acordo com a **ISO 3892** e, para os outros tipos de revestimento de conversão deve seguir as instruções do fornecedor dos produtos químicos (veja-se anexo A6).

## 6.3. Controlo da qualidade dos produtos acabados

Durante a produção, os painéis de ensaio devem ser preparados, **pelo menos**, uma vez em cada turno de 8 horas, para cada cor e material de revestimento aprovado.

### 6.3.1 Ensaio do brilho (ISO 2813) (NP EN ISO 2813:2001)

O brilho do revestimento orgânico dos produtos acabados deve ser ensaiado **pelo menos**, uma vez por cada turno de 8 horas, para cada cor e para cada fornecedor.

Os resultados destas análises devem ser anotados num qualquer meio de registo facilmente acessível ao Inspetor, evidenciando os valores nominais, os valores máximos a não serem excedidos, os valores atuais verificados e o número de turnos trabalhados.

## 6.3.2 Ensaio da espessura do revestimento (ISO 2360) (NP EN ISO 2360: 2001)

A espessura da camada deve ser medida pelo menos na quantidade de peças a seguir indicadas:

Dimensão do lote (*)	N.º de amostras (seleção aleatória)	Limite de aceitação de amostras rejeitadas
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: a encomenda completa de um cliente para uma determinada cor ou a parte da encomenda que já tiver sido revestida

Os resultados destas medições (valores mínimo e máximo) devem ser anotados e guardados num registo facilmente acessível ao Inspetor.

## 6.3.3 Ensaio do aspecto

O aspecto deve ser controlado nas peças como se especifica abaixo:

Dimensão do lote (*)	N.º de amostras (seleção aleatória)	Limite de aceitação de amostras rejeitadas
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: a encomenda completa de um cliente para uma determinada cor ou a parte da encomenda que já tiver sido revestida.

Os resultados destas medições devem ser anotados e guardados num registo facilmente acessível ao inspetor.

## 6.3.4 Ensaio da aderência (ISO 2409) (NP EN ISO 2409: 1995)

### 6.3.4.1 Aderência em seco

O ensaio de aderência em seco deve ser realizado em painéis de ensaio **pelo menos uma vez em cada turno de 8 horas de trabalho** para cada tom, categoria de brilho e para cada fornecedor.

#### 6.3.4.2 Aderência após fervente

O ensaio de aderência após fervente deve ser realizado em produtos acabados **pelo menos uma vez por semana**.

A frequência do ensaio de aderência após fervente deve ser aumentada para duas vezes por semana durante um período de três meses no caso de um resultado do ensaio de nevoeiro salino acético B, C ou D (veja-se 2.10. Avaliação final do ensaio AASS).

O resultado deve ser registado e mantido em qualquer tipo de registo facilmente acessível ao inspetor.

#### 6.3.5 Eliminado

#### 6.3.6 Ensaio de polimerização

Este ensaio é utilizado para verificar que a polimerização do revestimento orgânico é boa. No autocontrolo este ensaio é **opcional para os revestimentos com tintas em pó**.

O ensaio de polimerização deve ser realizado em painéis de ensaio.

Os resultados devem ser inseridos num registo facilmente acessível ao inspetor.

#### 6.3.7 Ensaio de embutimento (ISO 1520) (NP EN ISO 1520: 2011)

O ensaio de embutimento deve ser realizado em painéis de ensaio.

Os resultados devem ser inseridos num registo facilmente acessível ao inspetor.

#### 6.3.8 Resistência à fissuração por dobragem (ISO 1519) (NP EN ISO 1519: 2012)

A resistência à fissuração por dobragem com mandril cilíndrico deve ser realizada em painéis de ensaio.

Os resultados devem ser inseridos num registo facilmente acessível ao inspetor.

#### 6.3.9 Ensaio de impacto (ISO 6272/ASTM D 2794) (NP EN ISO 6272: 2002/ASTM D 2794)

Os ensaios de impacto devem ser realizados em painéis de ensaio.

Os resultados devem ser registados e conservados em qualquer meio de registo facilmente acessível ao inspetor.

#### 6.3.10 Eliminado

### 6.4. Registos do controlo da qualidade

#### 6.4.1 Registo do controlo para o processo de produção

Este registo de controlo deve ser um registo encadernado, (não um caderno de argolas), com as páginas numeradas, ou uma listagem informática.

Deve conter a seguinte informação:

- temperatura dos banhos;
- parâmetros químicos definidos pelos fornecedores;



- resultados do grau de ataque do alumínio (acetinagem);
- resultados dos ensaios da massa do revestimento de conversão;
- resultados dos ensaios da condutividade da água;
- resultados dos ensaios de secagem e condições da cura.
- curvas de temperatura da secagem e da cura

## 6.4.2 Registo do controlo dos painéis de ensaio

Este registo de controlo deve ser um registo encadernado (não um caderno de argolas), com as páginas numeradas, ou uma listagem informática.

Deve conter a seguinte informação:

- data de produção,
- referência do material de revestimento orgânico utilizado: RAL ou outra referência que permita a identificação, número do lote, nome do fabricante
- os seguintes resultados:
  - ensaio do brilho
  - ensaio de espessura
  - ensaio da aderência
  - ensaio de polimerização (opcional para os revestimentos de tintas em pó)
  - ensaio de embutimento
  - ensaio de resistência à fissuração por dobragem
  - ensaio de impacto
  - inspeção do tom da cor (inspeção visual para comparar a cor com o tom da cor exigida pelo cliente).

## 6.4.3 Registo do controlo para os produtos acabados

Este registo de controlo deve ser um registo encadernado (não um caderno de argolas), com as páginas numeradas, ou uma listagem informática.

Deve conter a seguinte informação:

- nome do cliente e elementos de identificação da encomenda ou do lote,
- data da produção,
- referência do material de revestimento orgânico utilizado.
- os seguintes resultados:
  - ensaio da espessura do revestimento;
  - inspeção do tom da cor e do despectivo brilho;
  - aspecto.

## 6.4.4 Registo de controlo para os ensaios realizados pelos fabricantes de produtos químicos

Este é também um registo encadernado, (não um caderno de argolas), com as páginas numeradas, ou uma listagem informática.

Deve conter a seguinte informação:

- referência da amostra
- data da amostragem e expedição/recolha

- referência do relatório de ensaio do fabricante de produtos químicos
- resultados do ensaio (ver anexo A6)
- observações e/ou ações corretivas.

## 6.5. Tabela Síntese das Especificações para o Autocontrolo

CONTROLO	PARÂMETROS ENSAIADOS		FREQUÊNCIA MÍNIMA	RESULTADOS A REGISTRAR EM:
<b>Processo</b>	Banhos de pré-tratamento químico, desengorduramento, desmineralização, cromatação, lavagem.	Parâmetros químicos	1 vez por dia (24 horas) por banho	Gráfico ou registo
	Condutividade da água		1 vez por dia (24 horas)	Gráfico ou registo
	Temperatura do pré-tratamento químico e dos banhos de lavagem		1 vez por dia (24 horas) por banho	Gráfico ou registo
	Temperatura de secagem		1 vez por semana	Gráfico ou registo
	Condições de cura		2 vezes por dia: registo da temperatura exibida 1 vez por semana: elaborar 1 curva de cura em perfis	Gráfico ou registo
<b>Revestimento de conversão</b>	Grau de decapagem		1 vez por dia (24 horas)	Gráfico ou registo
	Massa do revestimento de conversão (conversão por cromato)		1 vez por dia (24 horas)	Gráfico ou registo
	Massa do revestimento de conversão (isento de crómio)		Seguindo as instruções do fabricante de produtos químicos (ver anexo A6)	Gráfico ou registo
<b>Produtos acabados</b>	Brilho		1 vez por turno de 8 h, para cada cor e fornecedor	Gráfico ou registo
	Espessura do revestimento		De acordo com o tamanho do lote da encomenda	Gráfico ou registo
	Aspecto		De acordo com o tamanho do lote da encomenda	Gráfico ou registo
	Aderência após fervente		1 vez por semana (duas vezes por semana caso o resultado do ensaio AASS seja B, C ou D)	Gráfico ou registo
<b>Painéis</b>	Aderência em seco		1 vez por turno de 8 h, para cada cor e fornecedor	Gráfico ou registo
	Polimerização (opcional para os revestimentos em pó)		1 vez por turno de 8 h, para cada cor e fornecedor	Gráfico ou registo
	Ensaio de embutimento		1 vez por turno de 8 h, para cada cor e fornecedor	Gráfico ou registo
	Ensaio de fissuração por dobragem		1 vez por turno de 8 h, para cada cor e fornecedor	Gráfico ou registo
	Ensaio de impacto		1 vez por turno de 8 h, para cada cor e fornecedor	Gráfico ou registo

# Anexos

## Anexos

### A1 – Regulamento para a utilização da licença de marca de qualidade QUALICOAT para os revestimentos orgânicos por tintas líquidas e tintas em pó em alumínio para aplicações arquiteturas

#### 1. Definições

Para a finalidade deste regulamento, a "Licença de Marca de Qualidade" QUALICOAT designa a marca registada pela Associação para o Controlo da Qualidade nas Indústrias de Lacagem, Pintura e Revestimento (QUALICOAT), em Zurique, na Conservatória Federal de Patentes e Marcas Registadas em 8 de Maio de 1987 com a marca registada n.º 352 316 e no Registo Internacional de Marcas Registadas em 14 de Agosto de 1987 sob o n.º 513 227 e publicada no Jornal Oficial Suíço do Comércio em 5 de Maio de 1987.

"QUALICOAT" designa a "Association for Quality Control in the Lacquering, Painting and Coating Industry", (Associação para o Controlo da Qualidade da Indústria de Lacagem, Pintura e Revestimento), Zurique.

"LG" designa o Licenciado Geral dum país, (a APAL, no caso de Portugal).

"Licença" é um certificado emitido pela Associação ou em seu nome, autorizando o Detentor a utilizar a Marca de Qualidade em conformidade com este regulamento.

"Homologação" é a confirmação de que um produto (revestimento ou conversão química) satisfaz os requisitos das Diretivas.

"Diretivas" são as "Especificações para a Licença da Marca de Qualidade para os revestimentos orgânicos por tintas líquidas ou em pó do Alumínio para Aplicações Arquiteturais.

"Detentor" é a empresa autorizada a utilizar a Marca de Qualidade.

#### 2. Propriedade da Licença de Marca de Qualidade

A Marca de Qualidade é propriedade da QUALICOAT e não poderá ser utilizada por quem quer que seja, salvo tenha sido autorizado pela QUALICOAT.

A QUALICOAT concedeu ao LG APAL - Associação Portuguesa do Alumínio, uma licença geral relativa à Marca de Qualidade, para Portugal, com poderes para autorizar a utilização da Marca de Qualidade, em conformidade com este regulamento.

#### 3. Qualificações do requerente

A autorização para o uso da Marca de Qualidade pode ser concedida na condição de que o requerente opere de acordo com as Diretivas. Esta autorização rege-se por um contrato.

A concessão de uma licença ou homologação habilita o Detentor a utilizar a Marca de Qualidade para os produtos especificados. A licença ou a homologação não pode ser transferida.

## 4. Registo dos Detentores

A QUALICOAT deve manter um registo no qual serão inscritos (para além de outros detalhes que podem ser determinados agora ou posteriormente), o nome, o endereço e a designação comercial de cada Detentor, a data em que a licença ou homologação foram concedidas ao Detentor, o número atribuído a cada Detentor, a data da anulação ou homologação da licença, e quaisquer outras informações ou pormenores que a QUALICOAT possa entender necessários.

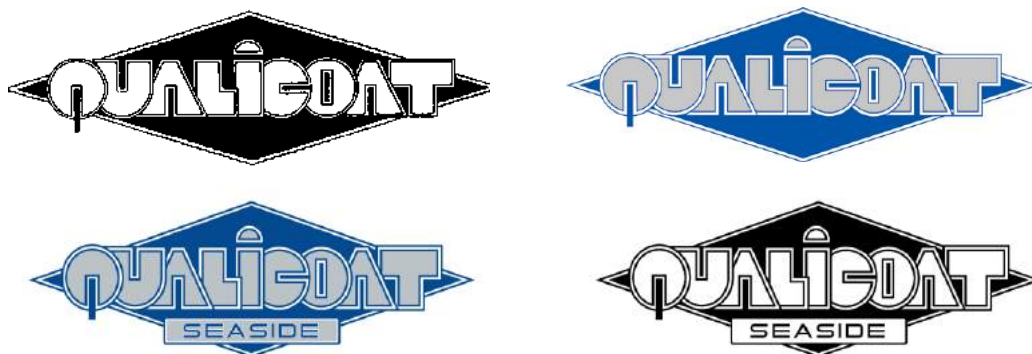
O Detentor deverá notificar imediatamente o LG de quaisquer alterações no nome (razão social) ou no endereço e o LG, por sua vez, informará a QUALICOAT de modo a que os dados correspondentes possam ser modificados no registo.

## 5. Utilização do logótipo pelos lacadores e produtores

### 5.1 Utilização geral

O logótipo existe em preto e branco, em branco e azul (PANTONE Reflex Blue CV; RGB: 14-27-141, CMYK: 100-72-0-6) e em azul e prateado (PANTONE Silver 877u; RGB: 205-211-215, CMYK: 8-3-3-9).

Podem adicionar-se num espaço à direita as palavras "Marca de Qualidade de Alumínio Lacado para Arquitetura" (ou um texto equivalente, satisfazendo a legislação nacional).



O Detentor não pode fazer qualquer alteração ou adição ao logótipo sempre que o utilizar. Mesmo na eventualidade de o Detentor utilizar separadamente ou em conjunto as suas próprias marcas ou denominações comerciais sobre os seus produtos ou com eles relacionados, este regulamento não pode ser infringido seja por que razão for. Os Detentores de uma aprovação ou licença devem fornecer sempre ao LG todas as informações acerca da utilização do logótipo.

A utilização não apropriada do logótipo pode conduzir às sanções estipuladas no § 9.

### 5.2 Utilização do logótipo pelos lacadores

Ao aplicar o logótipo a um produto o lacador garante que a qualidade do produto fornecido satisfaz todos os requisitos das Diretivas.

Para os aplicadores que tiverem mais do que um local de produção, a licença de marca de qualidade deve ser apenas usada para a instalação de produção para a qual é detentor da licença.

O logótipo pode ser utilizado sobre os próprios produtos, no papel comercial, orçamentos e faturas, listas de preços, cartas, painéis publicitários, bem como em todos os prospetos e brochuras editadas pela empresa, em catálogos ou ainda em anúncios publicados na imprensa.



Sempre que uma instalação de lacagem faça menção ou referência à QUALICOAT, deve indicar sistematicamente o número da licença. Isto é igualmente válido para a utilização do logótipo em textos.

### 5.3 Utilização do logótipo pelos fabricantes (fabricantes de revestimentos e fabricantes de sistemas de pré-tratamento alternativos) <sup>Licenciado P-XXXX</sup>

O logótipo QUALICOAT não deve aparecer nem nas embalagens nem nas etiquetas. Apenas poderá figurar o nome “QUALICOAT” seguido do número da aprovação (P-XXXX ou A-XXXX) do produto embalado.

Na sua literatura comercial e documentos, os fornecedores só podem utilizar o logótipo para os produtos aprovados pela QUALICOAT, escrevendo: “Produto homologado pela QUALICOAT”. Onde quer que o logótipo seja utilizado, deve constar também no documento a frase “QUALICOAT é uma marca de qualidade para lacadores licenciados”.

Para qualquer outro tipo de utilização do logótipo, exige-se que os produtores de revestimentos submetam todos os novos documentos em que seja mencionada a QUALICOAT à apreciação da sua Associação Nacional. Nos países onde não existe um Licenciado Geral, estes documentos deverão ser submetidos diretamente à apreciação ao Secretariado da QUALICOAT, antes da sua publicação.

## 6. Outras condições para utilização do logótipo

### 6.1 Utilização do logótipo pelos licenciados gerais (associações nacionais ou internacionais)

Os Licenciados Gerais estão autorizados a utilizar o logótipo nas cores estipuladas mas sempre em conjunto com o seu próprio logótipo ou a designação legal das associações nacionais ou internacionais. O logótipo pode ser igualmente usado em conjunto com a bandeira nacional ou adicionando o nome do país. Sempre que o logótipo ou o nome QUALICOAT for utilizado pelos detentores da licença em anúncios ou na correspondência, o nome das associações nacionais deve ser sempre predominante para evitar qualquer confusão entre o licenciado e a QUALICOAT. Onde quer que o logótipo seja utilizado, a frase «X<sup>14</sup> é o Licenciado Geral da QUALICOAT para Y<sup>15</sup>» deverá aparecer igualmente no documento. O tamanho do logótipo pode ser alterado desde que sejam mantidas as respetivas proporções geométricas.

### 6.2 Utilização do logótipo pelo Secretariado QUALICOAT

Só o Secretariado e o Diretor Técnico estão autorizados a utilizar o logótipo sem qualquer outra designação suplementar. O logótipo deverá ser utilizado a preto e branco para as comunicações internas tais como circulares, comunicação das reuniões e atas das reuniões. Para uso externo devem utilizar-se as cores estipuladas. O logótipo deve ser sempre colocado na primeira página dos respetivos documentos, mas não necessariamente nas seguintes. O logótipo deve ser incluído no cabeçalho.

### 6.3 Utilização do logótipo por representantes da QUALICOAT

O Presidente da QUALICOAT e o Presidente da Comissão Técnica estão também autorizados a utilizar o logótipo nos cartões-de-visita preparados pela QUALICOAT se tais cartões forem necessários para fins de representação. Aos outros membros das Comissões (Executiva, Técnica e Grupos de Trabalho) não é

---

<sup>14</sup> X = nome da associação nacional

<sup>15</sup> Y = país

permitida a utilização do logótipo nem fazer qualquer referência à QUALICOAT a menos que a isso tenham sido especificamente autorizados pela Comissão Executiva.

#### 6.4 Utilização do logótipo por terceiros

Algumas atividades comerciais que utilizam produtos lacados podem pretender utilizar o logótipo nos seus produtos acabados ou na literatura comercial.

Para tal, devem solicitar autorização, por escrito, a qual poderá ser-lhes concedida na condição de que:

- se comprometam a utilizar unicamente produtos de alumínio lacados em instalações de lacagem licenciadas;
- se comprometam a submeter todos os documentos em que seja referida a QUALICOAT à apreciação das Associações Nacionais para aprovação ou diretamente à QUALICOAT, nos países em que não exista Licenciado Geral;
- comprometerem-se a serem inspecionados e controlados pelo LG ou pela QUALICOAT
- tal autorização implica o pagamento de uma taxa anual.

### 7. Condições para concessão e renovação das homologações e licenças

Conforme estipulado no capítulo 4 para os fabricantes por pós.

Conforme estipulado no capítulo 5 para as instalações de lacagem.

Conforme estipulado no Anexo A6 para os fabricantes de produtos de pré-tratamento químicos alternativos

A concessão de uma homologação ou licença deve implicar o pagamento de uma taxa anual.

### 8. Retirada das homologações e das licenças

#### 8.1 Não cumprimento dos Regulamentos

O LG deve retirar a homologação ou a licença se o Detentor deixar de cumprir as disposições deste regulamento e, em particular se o Detentor for culpado de qualquer utilização imprópria da Marca de Qualidade, ou se não tiver pago a taxa anual.

No caso de retirada de uma homologação ou de uma licença, o Detentor deve receber uma comunicação por escrito do LG, a qual terá efeito imediato. Neste caso, todas as etiquetas, bandas, stencils, carimbos, recipientes, preçários, cartas, anúncios comerciais e outros objetos sobre os quais a Marca de Qualidade tenha sido aposta, devem ser enviados ao LG, ou de acordo com as instruções deste, serem postos à sua disposição até que venha a ser obtida uma nova homologação ou concedida uma licença.

#### 8.2 Alterações significativas numa empresa

No caso de uma alteração substancial numa empresa (mudança de acionistas ou novos dirigentes, nova orientação), esta deve informar imediatamente o LG. O LG deve ser autorizado a efetuar uma visita suplementar no sentido de se assegurar de que o Detentor continua a satisfazer todas as condições exigidas estipuladas nas Diretivas.

Se o Detentor cessar a atividade, todas as etiquetas, bandas, stencils, carimbos, recipientes, preçários, cartas, anúncios comerciais e quaisquer outros objetos em que a Marca de Qualidade tenha sido aposta,

devem ser enviados ao LG, ou de acordo com as instruções deste, serem postos à sua disposição até que tenha sido obtida uma nova homologação ou licença.

### **8.3 Retirada voluntária**

Na eventualidade da retirada voluntária de uma homologação ou licença, todas as etiquetas, bandas, stencils, carimbos, recipientes, preçários, cartas, anúncios comerciais e outros objetos sobre os quais a Marca de Qualidade tenha sido aposta, devem ser enviados ao LG, ou de acordo com as instruções deste, sejam postos à sua disposição até que venha a ser obtida uma nova homologação ou licença.

## **9. Sanções**

Na eventualidade da utilização imprópria da Marca de Qualidade ou de qualquer comportamento ou Ação que possa prejudicar a imagem da Marca de Qualidade podem ser impostas as seguintes sanções, pelo LG ou pela QUALICOAT, nos países em que não exista LG:

- notificação oficial (advertência)
- repreensão
- retirada da licença

A parte interessada dever ter o direito de apelar, em primeiro lugar, ao LG e em segunda instância, à Comissão Executiva da QUALICOAT cuja decisão é definitiva.

## **10. Alterações ao Regulamento**

O presente Regulamento pode ser modificado se e quando necessário. Contudo, o Detentor da Marca de Qualidade deve dispor de quatro meses, a partir da data da publicação, durante os quais deverá implementar tais modificações.

## **11. Notificações**

Todas as notificações que tenham que ser remetidas ao Detentor ou dele provenientes, previstas no presente regulamento, devem ser consideradas como efetivas se tiverem sido enviados por carta corretamente endereçada e selada.



## **A2 – Não utilizado (anteriores Diretivas QUALIDECO)**

## A3 – Declaração obrigatória de alterações na formulação para materiais de revestimento orgânico homologadas pela QUALICOAT

Os materiais de revestimento orgânicos são constituídos essencialmente por 4 tipos de componentes:

- ligante
- pigmentos
- cargas
- aditivos

São estes os componentes dos materiais de revestimento orgânico que determinam as características dos revestimentos orgânicos.

### 1. LIGANTE

O ligante consiste no conjunto de uma(s) resina(s) + um agente endurecedor; o ligante confere as características principais ao material de revestimento orgânico (reatividade, características de aplicação, propriedades mecânicas, etc.) Os principais tipos de resinas utilizadas na Europa são:

- poliéster carboxilado saturado
- poliéster hidroxilado saturado
- epoxy
- acrílico

Estes diferentes tipos de resinas podem ser utilizadas com diversos tipos de endurecedores.

É óbvio que as variações na composição química das diferentes resinas ou alterações na estrutura química molecular do agente endurecedor podem provocar modificações nas propriedades ou características do revestimento orgânico e exigirem uma nova homologação QUALICOAT.

### 2. PIGMENTOS

Os pigmentos podem ser orgânicos, inorgânicos ou metálicos e determinam a cor, o aspecto e a opacidade ao revestimento orgânico.

### 3. CARGAS

As cargas condicionam as propriedades reológicas ou químicas do revestimento orgânico.

### 4. ADITIVOS

Os aditivos são substâncias adicionadas ao material de revestimento orgânico, em pequenas quantidades para conferir certas características do revestimento orgânico (névoa, brilho, etc.).

Estes outros componentes (pigmentos, cargas ou aditivos) do material de revestimento orgânico também podem ter alguma influência nas propriedades da camada e nas características controladas no âmbito da licença de qualidade QUALICOAT. Contudo, como estes constituintes podem ser numerosos e variados,

competirá aos fabricantes dos revestimentos orgânicos controlar as respetivas formulações de modo a que as mesmas estejam conformes com os requisitos da licença de qualidade QUALICOAT.

## 5. ASPECTO DO REVESTIMENTO ORGÂNICO FINAL

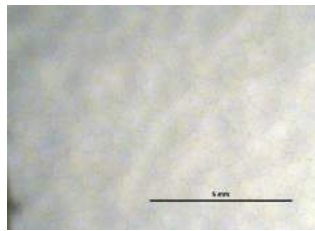
Tal como outros tipos de revestimento, os materiais de revestimento orgânico - após a cura - podem conferir aspectos diferentes ao revestimento orgânico final, por exemplo: um aspecto liso ou um aspecto texturado.

Um aspecto texturado não pode ser tratado como um aspecto liso. Mesmo que a alteração da formulação tenha como base aditivos especiais, um revestimento orgânico que apresente uma aparência diferente, que não envolve cor, brilho ou efeito metálico, necessita de uma homologação especial da QUALICOAT numa categoria diferente da homologação obtida para revestimento orgânico liso.

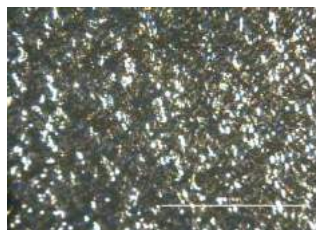
### Critério de definição para superfícies estruturadas

Estes acabamentos podem ser divididos nos três tipos seguintes. É necessária uma homologação para cada tipo (designação a, b e c da QUALICOAT).

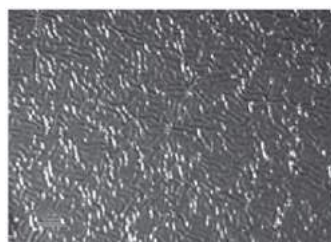
- a) Tipo cabedal ou casca de laranja (ondas)



- b) Aspecto texturado ou de lixa (arestas vivas)



- c) Aspecto rugoso ou raiado (heterogéneo)



## A4 – Revestimento orgânico metálico

### 1. DEFINIÇÃO

Os materiais de revestimento orgânico metálico são revestimentos orgânicos com efeito metálico ou metalizado. Um revestimento orgânico metálico é um revestimento orgânico “normal”, que se diferencia pela sua pigmentação. Os fabricantes obtêm este efeito especial incorporando metal (por exemplo, alumínio folheado ou não folheado) ou outros materiais (por exemplo: mica) na formulação do revestimento orgânico.

Podem dividir-se os revestimentos orgânicos metálicos em duas categorias:

- Sistemas de camada única com aspecto metalizado (não é necessária a utilização de um verniz para obter um boa durabilidade e resistência no exterior). **As homologações correntes são suficientes.**
- Sistemas de duas camadas: revestimentos metalizados em pó que necessitam de uma camada de verniz para obterem resistência a condições exteriores. **Estes sistemas específicos de duas camadas devem ser homologados separadamente pela QUALICOAT.**

*É da responsabilidade dos fabricantes aconselharem os seus clientes em que condições devem utilizar um sistema de duas camadas.*

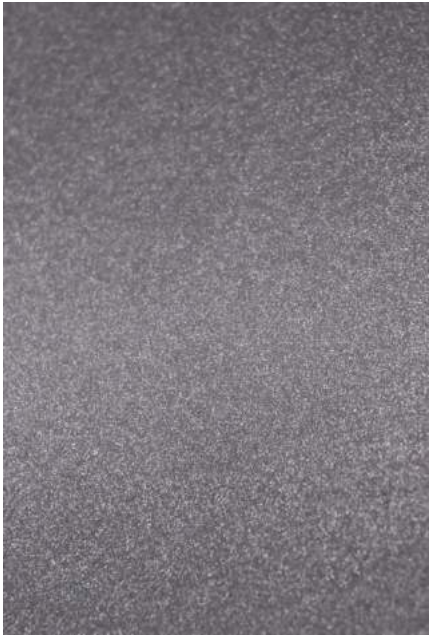
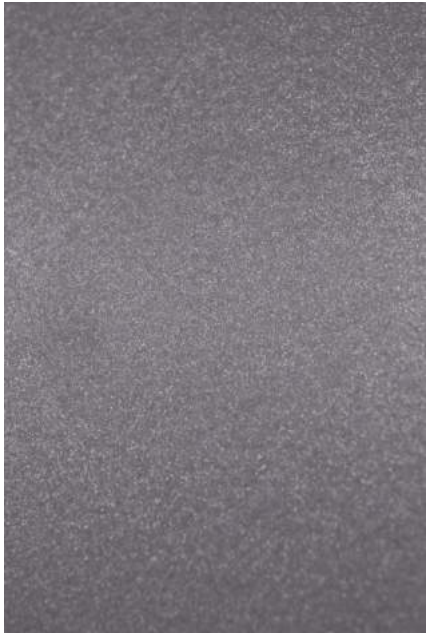


### 2. ESCALA DE REFERÊNCIA

Algumas cores metálicas, sobretudo aquelas cuja base é o alumínio, podem apresentar variações de cor em ensaios que afetem a superfície do revestimento. Neste caso, a QUALICOAT aceita uma ligeira variação da cor. No caso das cores metálicas, as variações de cor podem ser diferentes em função do ângulo de observação. Isto torna difícil realizar uma medição fiável utilizando qualquer dos equipamentos definidos na norma mencionada no § 2.12 das Diretivas.

Por esta razão, foi definida uma escala de referência para os laboratórios, constituída por painéis lacados numa cor metálica à base de alumínio (RAL 9006). As manchas são obtidas aplicando uma solução alcalina na superfície durante diferentes intervalos de tempo. Estes diferentes painéis, preparados por um laboratório acreditado, são aprovados e distribuídos pela QUALICOAT. Cada laboratório acreditado deve possuir estes painéis de referência.

Para informação, as fotografias seguintes mostram os valores 1 e 2 da escala de referência.

**REFERÊNCIA PARA A AVALIAÇÃO DOS RESULTADOS DO ENSAIO COM A ARGAMASSA  
(PARA INFORMAÇÃO)**

 <p>Valor 1 aceitável</p>	 <p>Valor 1 aceitável</p>
 <p>Valor 2 não aceitável</p>	 <p>Valor 2 não aceitável</p>

## A5 – Especificações especiais para revestimentos de acessórios de alumínio para aplicações arquiteturais no âmbito da licença de marca de qualidade QUALICOAT

### 1. Introdução

Os acessórios vazados podem ser feitos de diferentes ligas cuja composição é especificada na norma **EN 1706** (NP EN 1706: 2000).

A natureza da liga e o método de produção determinam a qualidade final do acessório lacado. Algumas ligas - especialmente as que têm por base silicone e cobre - são a causa da resistência insatisfatória à corrosão.

O ciclo de pré-tratamento químico deve ser adaptado à liga e à qualidade das peças vazadas. Para aplicações arquiteturais no exterior é necessário utilizar ligas especiais que possuam boa resistência à corrosão, tal como indicado na norma EN 1706 (NP EN 1706: 2000).

A definição da liga é da responsabilidade do cliente.

### 2. Especificações de Trabalho

Todos os requisitos estabelecidos no capítulo 3 das Diretivas são aplicáveis ao tratamento dos acessórios, **com exceção do grau de acetinagem**, que não está especificado para peças vazadas (veja-se Diretivas § 3.2.1).

### 3. Ensaio

#### 3.1 Inspeção dos produtos acabados

Certos ensaios podem ser efetuados nos produtos acabados mas a gama completa de ensaios deve ser realizada em painéis de ensaio tratados em conjunto com um lote de produção.

O inspetor deve realizar os seguintes ensaios nos acessórios lacados:

- Aspecto (Diretivas § 2.1)
- Polimerização (Diretivas § 2.14)

e se a geometria das peças o permitir:

- Espessura do revestimento (Diretivas § 2.3)
- Aderência (Diretivas § 2.4)

Os seguintes ensaios devem ser efetuados apenas em perfis extrudidos:

- Ensaio ao nevoeiro salino acético (Diretivas § 2.10)

### 3.2 Inspeção dos painéis de ensaio

A gama completa de ensaios deve ser efetuada em painéis de ensaio preparados a partir de um lote de produção.

- Brilho (Diretivas § 2.2)
- Espessura do revestimento (Diretivas § 2.3)
- Aderência (Diretivas § 2.4)
- Ensaio de embutimento (Diretivas § 2.6)
- Ensaio de dobragem (Diretivas § 2.7)
- Ensaio de impacto (Diretivas § 2.8)

Com exceção das restrições acima devem seguir-se as Diretivas QUALICOAT.

## A6 – Procedimento para avaliação de materiais de pré-tratamento químico alternativo

### 1. INTRODUÇÃO

Este anexo especifica o procedimento para concessão e renovação de uma homologação de sistemas de pré-tratamento alternativo. Também descreve o programa de ensaios a ser seguido pelos laboratórios envolvidos e os requisitos para todos os ensaios.

### 2. REQUISITOS FORMAIS ANTES DOS ENSAIOS

Os fabricantes de produtos químicos que pretendam apresentar um novo sistema de pré-tratamento alternativo para ensaios devem enviar um pedido formal ao Licenciado Geral ou à QUALICOAT nos países onde não existe Associação Nacional.

Se o sistema de pré-tratamento for fabricado em várias unidades de produção, o candidato deve indicar o principal local de produção e/ou o centro de serviços técnicos e indicar todos os outros locais de produção.

A documentação de base, a ficha de dados de segurança e instruções detalhadas acerca dos ciclos de tratamento devem ser apresentadas ao laboratório homologado pela QUALICOAT selecionado de acordo com o Licenciado Geral e/ou a QUALICOAT.

A seguinte informação técnica mínima deve também ser fornecida ao laboratório QUALICOAT responsável numa ficha separada (Informação Técnica Geral):

MÉTODO DE APLICAÇÃO (1) (2)	
CICLO DO PROCESSO (2)	
LAVAGEM FINAL	
MÉTODOS ANALÍTICOS PARA O BANHO	
MASSA DA CAMADA (3)	
OUTRAS ANÁLISES	
OUTRAS RECOMENDAÇÕES: (EQUIPAMENTO, MANUSEAMENTO, ARMAZENAGEM, ETC.) (4)	
CAMADA DE CONVERSÃO INCOLOR?	
CONDIÇÕES DE SECAGEM	
<p>(1) Pulverização e/ou imersão  (2) O fabricante é responsável por garantir que o ciclo utilizado pelo lacador é adequado para a obtenção de um produto lacado conforme com as Diretivas QUALICOAT. Quais são os limites para a água desmineralizada antes do revestimento de conversão?  (3) Método para o autocontrolo e ensaios de laboratório (limites e frequência)  (4) As especificações técnicas devem explicar claramente quais os aspectos que são obrigatórios, por exemplo "recomendado significa obrigatório ou não?"</p>	



### 3. CONDIÇÕES PRELIMINARES (equipamento mínimo)

O fabricante de produtos químicos, deve dispor do seguinte equipamento mínimo **em pelo menos um local** (local da produção principal e/ou centro de serviços técnicos):

- instrumentos analíticos para ensaiar a qualidade do revestimento de conversão;
- ferramentas de corte e instrumentos necessários para realizar o ensaio de aderência;
- equipamento para ensaio da aderência e elasticidade (ensaio de embutimento);
- equipamento para o ensaio de impacto (EN ISO 6272)
- (NP EN ISO 6272-1:2008 ou NP EN ISO 6272-2:2008);
- aparelho para ensaio de fissuração por dobraagem;
- equipamento para realização dos seguintes ensaios de corrosão:
  - resistência a uma atmosfera com água de condensação constante
  - resistência a atmosferas húmidas contendo dióxido de enxofre
  - resistência ao nevoeiro salino acético
  - ensaio da panela de pressão
  - ensaio de corrosão filiforme<sup>16</sup>

Em **todos os outros locais** (que não seja o principal local de produção e/ou o centro de serviços técnicos), devem ser cumpridos os seguintes requisitos:

- Deve encontrar-se disponível um método para ensaiar a qualidade do revestimento de conversão.
- Os ensaios que não possam ser realizados no local devem ser realizados pelo laboratório no local de produção principal e/ou no centro de serviços técnicos ou contratados a qualquer laboratório homologado pela QUALICOAT.

### 4. LABORATÓRIOS DE ENSAIO QUALICOAT

Antes de uma homologação ser concedida para um novo sistema de pré-tratamento, o laboratório responsável deve realizar o programa de ensaios especificado na secção que se segue. Os ensaios de corrosão devem também ser realizados por um segundo laboratório sob a responsabilidade do laboratório encarregue de realizar os ensaios.

Para renovação de uma homologação o programa completo de ensaios deve ser realizado apenas pelo laboratório responsável.

### 5. PROGRAMA DE ENSAIOS

A homologação baseia-se no programa de ensaios que se segue para assegurar a conformidade com os requisitos prescritos pela QUALICOAT.

---

<sup>16</sup> Este ensaio pode ser terceirizado e realizado por um laboratório homologado pela QUALICOAT ou outro laboratório acreditado para este ensaio específico de acordo com a ISO 17025.

**a) PREPARAÇÃO DOS PAINÉIS**

Para todos os ensaios de corrosão devem ser avaliadas seis amostras extrudidas (três amostras em cada um dos dois laboratórios envolvidos).

Deve ser dada particular atenção à preparação das amostras. Os resultados finais dos ensaios de corrosão e exposição dependem não só do tratamento mas também da composição do alumínio e da reação entre a superfície do alumínio e os produtos químicos.

Os fabricantes devem indicar o ciclo completo de pré-tratamento a ser utilizado (desengorduramento, etc.), e o laboratório responsável por preparar as amostras deve seguir estritamente estas instruções.

As amostras podem ser preparadas:

- tanto num laboratório homologado pela QUALICOAT sob a supervisão de um representante da empresa candidata;
- ou no laboratório do fabricante de produtos químicos sob a supervisão de um representante do laboratório responsável.

**Amostras**

Devem ser usadas as seguintes ligas:

- painéis para ensaios mecânicos (espessura de 0,8 ou 1 mm): **AA 5005-H24 ou H-14** (AlMg 1- semiduro);
- amostras extrudidas para ensaios de corrosão e exposição no exterior: **AA 6060 ou 6063**.

A composição química das amostras tem influência nos resultados finais, especialmente em ensaios de corrosão. Por esta razão, todos os laboratórios devem utilizar uma liga do mesmo lote para preparar as amostras.

A QUALICOAT deve fornecer todos os laboratórios com amostras de ensaios suficientes com a composição química especificada pela Comissão Técnica.

O relatório final do laboratório deve indicar sempre a composição química.

**Pré-tratamento**

O laboratório responsável pela preparação das amostras deve ter em consideração os seguintes parâmetros:

- **Grau de acetinagem**

O grau de acetinagem **total** deve ser entre 1,0 g/m<sup>2</sup> e 2,0 g/m<sup>2</sup> nas amostras para todos os ensaios

- **Massa da camada de conversão**

- próximo do limite inferior do sistema nas amostras para ensaio de corrosão;
- próximo do limite superior nas amostras para ensaio mecânico, especialmente para o ensaio de aderência

**Material de revestimento a ser aplicado**

Os sistema de revestimento devem ter homologação QUALICOAT.

Cada sistema deve ser ensaiado com os seguintes materiais de revestimento orgânico:

- pó da classe 1, cor metálica (RAL 9006 ou RAL 9007)
- pó da classe 2, categoria 1, RAL 9010

- pó da classe 3 (quando pedido pelo fornecedor)
- revestimento líquido (quando pedido pelo fornecedor)

#### b) ENSAIOS DE LABORATÓRIO

Devem ser efetuados os seguintes ensaios:

- Aderência em seco (2.4.1)
- Ensaio de embutimento (2.6)
- Dobragem (2.7)
- Impacto (2.8)
- Resistência a atmosfera húmida (2.9)
- Resistência ao nevoeiro salino acético (2.10)
- Aderência após fervente (2.4.2)
- Resistência a atmosfera com água de condensação constante (2.17)
- Corrosão filiforme (2.19)

Os limites aceitáveis são os mesmos que os prescritos pelas Diretivas QUALICOAT.

#### Avaliação dos resultados dos ensaios de laboratório

A avaliação final deve ser feita do seguinte modo:

- **Resultado de um laboratório**

POSITIVO	0 ou 1 painéis insatisfatórios
NEGATIVO	2 ou mais painéis insatisfatórios

- **Resultado de dois laboratórios:**

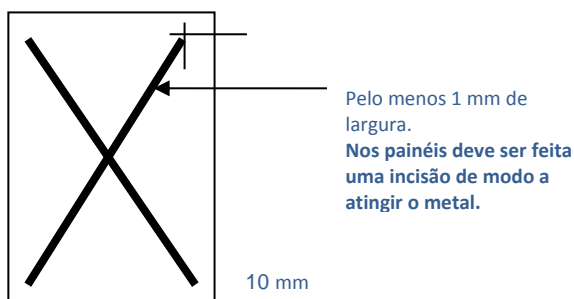
- Se o resultado de ambos os laboratórios for positivo, o sistema é satisfatório.
- Se o resultado de ambos os laboratórios for negativo, o sistema é insatisfatório.
- Se o resultado for positivo num dos laboratórios e negativo no outro, os ensaios devem ser repetidos num terceiro laboratório.

#### c) ENSAIO DE EXPOSIÇÃO

- **Local de exposição**  
2 anos em Genoa, com início em Setembro.
- **Número de painéis**  
Todos os ensaios devem ser feitos em triplicado.

**Fig. 1 Incisões para exposição no exterior**

Dimensões do painel: comprimento 200 mm; largura 70 - 100 mm)



### **Avaliação dos resultados dos ensaios de exposição**

Após 2 anos de exposição, a avaliação final deve ser feita, aplicando os seguintes critérios:

POSITIVO	0 ou 1 painéis insatisfatórios
NEGATIVO	2 ou mais painéis insatisfatórios

## **6. AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE**

Um G.T. da QUALICOAT deve avaliar os resultados dos ensaios dos laboratórios e tomar uma decisão, também por escrito.

Se necessário o fabricante do sistema de produtos químicos ensaiados deve ser convidado para uma reunião para discutir o resultado.

## **7. CONCESSÃO DE UMA HOMOLOGAÇÃO**

Se todos os resultados satisfizerem os requisitos, a QUALICOAT deve emitir um número de homologação e um certificado assinado pelo Presidente, que é válido por três anos

Após os ensaios de exposição o grupo de trabalho deve avaliar os resultados e tomar uma decisão confirmando a homologação. O fabricante deve ser informado dos resultados e decisões.

## **8. RENOVAÇÃO DAS HOMOLOGAÇÕES DOS SISTEMAS DE PRÉ-TRATAMENTO**

As homologações devem ser renovadas de 3 em 3 anos através da realização do programa de ensaios completo incluindo a exposição no exterior (veja-se § 5 deste Anexo) realizados por um laboratório. Uma vez que um sistema tenha sido homologado por 6 anos consecutivos, o intervalo de renovação deve ser alargado para cinco anos.

Se um sistema homologado identificado por um único número de aprovação for fabricado em diferentes locais de produção da mesma empresa, o programa de ensaios completo, incluindo o ensaio de exposição, deve ser realizado para o local de produção principal e/ou centro de serviços técnicos. Nos outros locais de produção, indicados pelo fabricante de produtos químicos, o sistema de pré-tratamento homologado deve ser verificado apenas com os ensaios de corrosão.

Uma homologação deve ser renovada se o resultado dos ensaios de laboratório e de exposição estiverem conformes com as Diretivas.

Se os resultados dos ensaios de laboratório forem negativos, todos os ensaios de corrosão devem ser repetidos em dois laboratórios. A renovação deve ser confirmada se os resultados forem positivos em ambos os laboratórios. Se os resultados forem negativos num dos dois laboratórios, a homologação deve ser cancelada. Se o resultado da exposição exterior for negativo a homologação deve, então, ser cancelada.

## 9. RESPONSABILIDADE

### a) RESPONSABILIDADE DO FABRICANTE

O lacador deve utilizar os produtos de acordo com as instruções do fornecedor. Os fabricantes devem ser responsáveis por todos os ciclos utilizados pelos lacadores. Os fabricantes e os clientes (lacadores) já têm uma cooperação estreita. Para todos os sistemas devem existir fichas técnicas dando também informação acerca de outros produtos com os quais o sistema poderá ou não ser utilizado. Os fabricantes do sistema devem enviar à QUALICOAT uma ficha técnica válida.

Para ter em conta as condições particulares de cada fábrica, o fabricante do sistema deve fornecer, também instruções específicas a serem seguidas pelos responsáveis na fábrica. Estas instruções ou requisitos devem ser consistentes com as fichas técnicas gerais. O Inspetor da QUALICOAT poderá requerer estas instruções para garantir que o lacador está a utilizar o método correto.

O fabricante deve indicar como deverá ser monitorizada a qualidade do revestimento da conversão isenta de crómio, durante o autocontrolo. Os métodos para avaliar a camada de conversão podem diferir de um sistema para outro desde que não haja uma norma específica. A QUALICOAT deve enviar estas fichas técnicas aos Licenciados Gerais (associações nacionais) e aos laboratórios de ensaio reconhecidos.

Estes ensaios devem ser realizados com a seguinte frequência:

- método prático nas instalações de lacagem: diariamente / turno
- método analítico nas instalações do fabricante: uma vez em cada duas semanas.

Os resultados devem ser inseridos e mantidos em registos facilmente acessíveis ao inspetor.

#### **Cooperação entre o lacador e o fabricante de produtos químicos:**

Em cada dois meses, o lacador deve enviar uma amostra de produção ao fabricante de produtos químicos deve realizar os seguintes ensaios:

- resistência ao nevoeiro salino acético
- ensaio de aderência após fervente

Se os resultados forem insatisfatórios o fabricante de produtos químicos deve procurar as causas e aconselhar ações corretivas.

Os detalhes devem ser inseridos e mantidos em registos facilmente acessíveis ao inspetor na fábrica de lacagem e nas instalações do fabricante de produtos químicos.

### b) Responsabilidade do lacador

O lacador deve ser inteiramente responsável pela qualidade dos produtos revestidos. Apenas o utilizador é capaz de controlar todos os parâmetros nas suas instalações. Contudo, os fabricantes devem estar preparados para verificar, mais frequentemente, se os seus clientes aderem às especificações estipuladas nas fichas técnicas. Durante as suas visitas regulares,

devem também verificar os valores registados pelas instalações licenciadas durante o autocontrolo.

## 10. DECLARAÇÃO OBRIGATÓRIA DE ALTERAÇÕES NA FORMULAÇÃO DOS PRÉ-TRATAMENTOS ALTERNATIVOS

Em princípio, se a composição química do revestimento de conversão se mantiver a mesma, não deve ser necessário solicitar uma nova homologação. Na prática isto significa aceitar todas as variações especificadas na ficha de dados técnicos para ajustar o sistema a uma linha de aplicação específica no sentido de se atingir a massa de revestimento especificada. O produto químico poderá ser fornecido sob a forma de um sistema de dois componentes ou de apenas um. Os fabricantes de produtos químicos devem garantir que a composição química da solução de trabalho é no essencial igual à que foi homologada pela QUALICOAT.

Qualquer alteração na fórmula de que possam resultar modificações significativas na composição do revestimento de conversão representa um novo produto e exige uma nova homologação QUALICOAT.

Para dar alguns exemplos de tais alterações gostaríamos de referir alguns casos bem definidos:

- Qualquer alteração na composição do metal do revestimento por substituição, adição, remoção, etc. do sistema de metal homologado quando os produtos têm como base metais de transição que substituem o cromo.
- Qualquer alteração na composição do polímero e, por extensão, nos componentes orgânicos através da substituição, adição, remoção etc. quando os mesmos estiverem presentes na fórmula homologada.
- Qualquer alteração no aspecto típico do revestimento de conversão, por exemplo, de incolor para colorido.

A7 – Tabela<sup>17</sup> RAL / DELTA E

RAL	DELTA E	RAL	DELTA E	RAL	DELTA E	RAL	DELTA E	RAL	DELTA E	RAL	DELTA E	RAL	DELTA E	RAL	DELTA E	RAL	DELTA E
1000	3.0	2000	6.0	<u>3000</u>	6.0	4001	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	4002	4.0	5001	4.0	<u>6001</u>	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	<u>4003</u>	5.0	<u>5002</u>	4.0	<u>6002</u>	4.0	7002	4.0	8003	3.0	<u>9003</u>	2.0
<u>1003</u>	4.0	2003	6.0	<u>3003</u>	4.0	4004	5.0	<u>5003</u>	4.0	<u>6003</u>	5.0	7003	4.0	8004	4.0	<u>9004</u>	5.0
<u>1004</u>	4.0	<u>2004</u>	4.0	3004	4.0	<u>4005</u>	4.0	5004	5.0	6004	5.0	<u>7004</u>	4.0	<u>8007</u>	4.0	<u>9005</u>	5.0
1005	6.0	2008	6.0	<u>3005</u>	4.0	4006	5.0	<u>5005</u>	4.0	<u>6005</u>	3.0	7005	4.0	8008	4.0	<u>9006</u>	2.0
1006	6.0	<u>2009</u>	4.0	3007	4.0	4007	5.0	<u>5007</u>	3.0	6006	4.0	7006	4.0	<u>8011</u>	4.0	<u>9007</u>	2.0
<u>1007</u>	6.0	2010	6.0	<u>3009</u>	4.0	4008	4.0	<u>5008</u>	5.0	6007	4.0	7008	4.0	8012	4.0	<u>9010</u>	2.0
<u>1011</u>	3.0	2011	6.0	<u>3011</u>	5.0	4009	4.0	5009	4.0	6008	5.0	7009	4.0	<u>8014</u>	3.0	<u>9011</u>	5.0
<u>1012</u>	3.0	2012	4.0	<u>3012</u>	2.0	4010	5.0	<u>5010</u>	4.0	<u>6009</u>	4.0	7010	4.0	8015	4.0	<u>9016</u>	2.0
<u>1013</u>	2.0			3013	6.0			<u>5011</u>	5.0	<u>6010</u>	5.0	7011	4.0	8016	4.0	9018	2.0
1014	3.0			3014	4.0			5012	4.0	<u>6011</u>	4.0	<u>7012</u>	4.0	<u>8017</u>	4.0	9022	2.0
<u>1015</u>	2.0			3015	3.0			5013	5.0	<u>6012</u>	4.0	7013	4.0	<u>8019</u>	3.0		
1016	6.0			<u>3016</u>	5.0			<u>5014</u>	4.0	<u>6013</u>	3.0	7015	4.0	8022	5.0		
1017	3.0			3017	8.0			<u>5015</u>	3.0	<u>6014</u>	4.0	<u>7016</u>	3.0	8024	4.0		
1018	6.0			<u>3018</u>	5.0			<u>5017</u>	5.0	6015	4.0	<u>7021</u>	4.0	8025	4.0		
<u>1019</u>	2.5			<u>3020</u>	4.0			5018	5.0	<u>6016</u>	5.0	<u>7022</u>	4.0	<u>8028</u>	3.0		
<u>1020</u>	6.0			<u>3022</u>	4.0			5019	4.0	<u>6017</u>	5.0	7023	3.0				
1021	6.0			3027	6.0			5020	5.0	<u>6018</u>	4.0	7024	4.0				
1023	3.0			3031	4.0			5021	4.0	6019	2.0	7026	4.0				
1024	3.0							5022	5.0	<u>6020</u>	2.0	7030	2.0				
1027	3.0							<u>5023</u>	4.0	<u>6021</u>	4.0	7031	4.0				
<u>1028</u>	8.0							5024	4.0	6022	4.0	<u>7032</u>	2.0				
1032	6.0									<u>6024</u>	3.0	7033	3.0				
1033	8.0									6025	5.0	7034	3.0				
1034	4.0									<u>6026</u>	5.0	<u>7035</u>	2.0				
1037	6.0									6027	2.0	7036	3.0				
<u>1038</u>	2.0									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				
												7047	2.0				

sublinhado = cores testadas a partir de Novembro 2014

<sup>17</sup> Esta tabela é continuamente atualizada (www.qualicoat.net)

## A8 – Especificações para o tratamento por cesto

### 1. Introdução

Para o tratamento por cesto, as peças a serem tratadas são dispostas em cargas organizadas em cestos utilizados para imersão.

### 2. Especificações

O material utilizado para os separadores e ganchos de suporte deve ser compatível com o produto químico utilizado conforme as recomendações do fabricante do produto químico.

O número de separadores deve ser escolhido de forma a minimizar o contacto. As peças devem ser dispostas com espaço suficiente entre si para permitir que o líquido passe livremente através da carga.

É importante evitar quaisquer arranhões na superfície.

### 3. Método de ensaio para avaliação das áreas de marcas de contacto

Utilize-se uma amostra de alumínio extrudido pré-tratado que tenha ficado marcado por um separador. Deverá ser identificada a área da barra onde apareceram as marcas.

Deve ser efetuado o **ensaio da água em ebulição** (2.16 das Diretivas - Resistência à água em ebulição) nas amostras revestidas.

Deixar arrefecer a amostra após o ensaio e examiná-la para se verificar se existe algum empolamento ou bolha na área identificada.

#### REQUISITOS:

Nenhum empolamento que exceda 2 (S2) em conformidade com a norma **ISO 4628-2** (NP EN ISO 4628-2: 2005).

É aceitável uma alteração da cor mas não deve haver qualquer defeito ou perda da aderência.

Este método de ensaio deve ser utilizado pelos inspetores sempre que se trate da concessão da licença.



A9 – Lista de normas relevantes<sup>18</sup>

Nº	ANO	TÍTULO	DIRECTIVAS
ISO 2813 (NP EN ISO 2813:2001)	2011	Tintas e vernizes. Determinação do brilho especular de revestimento por pintura, não metálicos a 20º, 60º e 85º.	Brilho 2.2, 2.12, 2.13, 6.3.1
ISO 2360 (NP EN ISO 2360:2005 (Ed. 2))	2003	Revestimentos não condutores sobre materiais de base não magnéticos condutores elétricos. Medição da espessura do revestimento. Método das correntes de Foucault sensível às variações de amplitude	Espessura do revestimento 2.3, 6.3.2
ISO 2409 (EN ISO 2409:2013 (Ed. 3))	2011	Paints and varnishes. Cross-cut test	Aderência 2.4, 6.3.4
ISO 2815 (NP EN ISO 2815:2005 (Ed. 2))	2003	Tintas e vernizes. Ensaio de indentação Buchholz	Indentação Bulchholz 2.5
ISO 1520 (NP EN ISO 1520:2011 (Ed. 3))	2006	Tintas e vernizes. Ensaio de embutimento	Ensaio de embutimento 2.6, 6.3.7
ISO 1519 (NP EN ISO 1519:2012 (Ed. 3))	2011	Tintas e vernizes. Ensaio de dobragem com mandril cilíndrico	Ensaio de dobragem 2.7, 6.3.8
ISO 6272-1 (EN ISO 6272-1:2011 (Ed. 2))	2011	Paints and varnishes -- Rapid-deformation (impact resistance) tests -- Part 1: Falling-weight test, large-area indenter	Ensaio de impacto 2.8
ISO 6272- 2 (EN ISO 6272-2:2011 (Ed. 2))	2011	Paints and varnishes -- Rapid-deformation (impact resistance) tests -- Part 2: Falling-weight test, small-area indenter	Ensaio de impacto 2.8
ASTM D 2794	2004	Método de ensaio normalizado para determinação da resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos de deformação rápida (Impacto)	Ensaio de impacto 2.8
ISO 3231 (NP EN ISO 3231:1998 (Ed. 1))	1993	Tintas e vernizes. Determinação da resistência a atmosferas húmidas contendo dióxido de enxofre	Resistência a atmosferas húmidas contendo dióxido de enxofre 2.9
ISO 4628-2 (NP EN ISO 4628-2:2005 (Ed. 1))	2003	Tintas e vernizes. Avaliação da degradação de revestimentos. Designação da quantidade e dimensão de defeitos e da intensidade das alterações uniformes de aspecto. Parte 2: Avaliação do grau de empolamento	Grau de empolamento 2.9 - 2.10 – 2.16

<sup>18</sup> Esta lista refere-se às normas ISO e ao ano de publicação mais recente. É atualizada continuamente em ([www.qualicoat.net](http://www.qualicoat.net)). Na tradução para Português encontra-se na 1.ª coluna desta lista, entre parêntesis a versão Portuguesa da norma em vigor, quando exista.

Nº	ANO	TÍTULO	DIRECTIVAS
ISO 9227 (NP EN ISO 9227:2014)	2012	Ensaio de corrosão em atmosferas artificiais Ensaio de nevoeiro salino	Resistência ao nevoeiro salino acético 2.10
ISO 16474-1 & 2	2016	Paints and varnishes – Method of exposure to laboratory light sources – Part 1 General guidance – Part 2 – Xenon-arc lamps	Ensaio de envelhecimento acelerado 2.12
ISO 11664-4	2008	Colorimetria -- Parte 4 CIE 1976 L*a*b* Variação da cor	Variação da cor 2.12
ISO 2810 (NP EN ISO 2810:2007 (Ed. 1))	2004	Tintas e vernizes. Envelhecimento natural dos revestimentos. Exposição e avaliação	Ensaio de envelhecimento natural 2.13
EN 12206-1	2004	Paints and varnishes. Coating of aluminium and aluminium alloys for architectural purposes. Part 1: Coatings prepared from coating powder.	Resistência à argamassa 2.15
ISO 6270-2 (NP EN ISO 6270-2:2007 (Ed. 1))	2005	Tintas e vernizes. Determinação da resistência à humidade. Parte 2: Método de exposição de provetes em atmosferas de condensação de água.	Ensaio de resistência à humidade em atmosfera de condensação constante 2.17
ISO 4623-2 NP EN ISO 4623-2:2008 (Ed. 1)	2003	Tintas e vernizes. Determinação da resistência à corrosão filiforme. Parte 2: Substratos de alumínio	Ensaio de corrosão filiforme 2.19
ISO 4628-10 (NP EN ISO 4628-10:2005 (Ed. 1))	2003	Tintas e vernizes. Avaliação da degradação de revestimentos. Designação da quantidade e dimensão de defeitos e da intensidade das alterações uniformes de aspecto. Parte 10: Avaliação do grau de corrosão filiforme.	Ensaio de corrosão filiforme 2.19
ISO 10546	1993	Chemical conversion coatings – Rinsed and non-rinsed chromate conversion coatings on aluminium and aluminium alloys	Pré-tratamento com cromato 3.2.2
ISO 3892	2000	Conversion coatings on metallic materials -- Determination of coating mass per unit area - - Gravimetric methods	Pré-tratamento com cromato 6.2.2
EN 1706	2010	Aluminium and aluminium alloys. Castings. Chemical composition and mechanical properties.	Acessórios fundidos Anexo A5

## A10 – Síntese dos requisitos para homologação dos materiais para revestimento orgânico (todas as classes)

ENSAIOS 1-15		NORMAS	DIRECTIVAS QUALICOAT			
			CLASSE 1	CLASSE 1.5	CLASSE 2	CLASSE 3
1	BRILHO 2.2	ISO 2813 (NP EN ISO 2813: 2001)	Varição admissível em relação ao valor nominal especificado pelo fornecedor do revestimento  Brilho cat. 1: 0 – 30 +/- 5 unidades Brilho cat. 2: 31 - 70 +/- 7 unid. Brilho cat. 3: 71 – 100 +/- 10 unid.	O mesmo da classe 1	O mesmo da classe 1	O mesmo da classe 1
2	ESPESSURA DO REVESTIMENTO 2.3	ISO 2360 (NP EN ISO 2360: 2001)	Espessura mínima = 60 µm Nenhum dos valores medidos poderá ser inferior a 80% do valor mínimo especificado.	O mesmo da classe 1	O mesmo da classe 1	Espessura mínima = 50 µm Nenhum dos valores medidos poderá ser inferior a 80% do valor mínimo especificado.
3	ADERÊNCIA EM SECO 2.4.1	ISO 2409 (NP EN ISO 2409: 1995)	O resultado deve ser 0.	O mesmo da classe 1	O mesmo da classe 1	O mesmo da classe 1
4	INDENTÇÃO 2.5	ISO 2815 (NP EN ISO 2815: 2000)	Mínimo 80 com os requisitos especificados da espessura de revestimento.	O mesmo da classe 1	O mesmo da classe 1	O mesmo da classe 1
5	ENSAIO DE EMBUTIMENTO 2.6	ISO 1520 (NP EN ISO 1520: 2011)	Mínimo 5 mm Usando a visão normal corrigida, o revestimento não deve evidenciar nenhum sinal de fissuração ou descolamento.	O mesmo da classe 2	Mínimos 5 mm Usando a visão normal corrigida, o revestimento não deve evidenciar nenhum sinal de fissuração ou descolamento na sequência do <u>ensaio de aderência com a fita adesiva.</u>	O mesmo da classe 2
6	ENSAIO DE FISSURAÇÃO POR DOBRAGEM 2.7	ISO 1519 (NP EN ISO 1519: 2012)	Usando a visão normal corrigida, o revestimento não deve evidenciar nenhum sinal de fissuração ou descolamento.	O mesmo da classe 2	Usando a visão normal corrigida, o revestimento não deve evidenciar nenhum sinal de fissuração ou descolamento na sequência do <u>ensaio de aderência com a fita adesiva.</u>	O mesmo da classe 2
7	ENSAIO DE IMPACTO 2.8	ISO 6272 ASTM D 2794 (NP EN ISO 6272-1/2: 2008) ASTM D 2794	Usando a visão normal corrigida, o revestimento não deve evidenciar nenhum sinal de fissuração ou descolamento.	O mesmo da classe 2	Usando a visão normal corrigida, o revestimento não deve evidenciar nenhum sinal de fissuração ou descolamento na sequência do <u>ensaio de aderência com a fita adesiva.</u>	O mesmo da classe 2
8	RESISTÊNCIA A ATMOSFÉRAS HÚMIDAS 2.9	ISO 3231 (NP EN ISO 3231:1998)	Após 24 ciclos Nenhuma infiltração superior a 1 mm de ambos os lados da incisão, e nenhuma alteração de cor ou empolamentos que excedam 2 (S2) em conformidade com a ISO 4628-2.	O mesmo da classe 1	O mesmo da classe 1	O mesmo da classe 1

ENSAIOS 1-15		NORMAS	DIRECTIVAS QUALICOAT			
			CLASSE 1	CLASSE 1.5	CLASSE 2	CLASSE 3
9	RESISTÊNCIA AO NEVEIRO SALINO ACÉTICO 2.10	ISO 9227 (NP EN ISO 9227: 2011)	<p><b>Tempo de ensaio: 1000 horas</b></p> <p><b>Classificação A</b> = 3 amostras satisfatórias, 0 não satisfatórias  <b>Classificação B</b> = 2 amostras satisfatórias, 1 insatisfatória  <b>Classificação C</b> = 1 amostras satisfatórias, 2 insatisfatórias  <b>Classificação D</b> = 0 amostras satisfatórias, 3 insatisfatórias</p> <p><b>Avaliação:</b>  <b>A/B</b> : resultado do ensaio satisfatório  <b>C</b>: resultado do ensaio insatisfatório (repetição do ensaio RNSA)  <b>D</b>: resultado do ensaio insatisfatório (repetição de todos os ensaios)</p>	O mesmo da classe 1	O mesmo da classe 1	<p><b>Tempo de ensaio: 2000 horas</b></p> <p><b>Avaliação: A mesma da classe 1</b></p>
10	ENSAIO DE ENVELHECIMENTO ACCELERADO 2.12	ISO 16474-2:2013	<p>Tempo de exposição: 1000 horas</p> <p><b>Retenção de brilho:</b> pelo menos 50%</p> <p><b>Alteração da cor:</b> de acordo com os valores de ΔE estipulados no Anexo 7.</p>	<p>Tempo de exposição: 1000 horas</p> <p><b>Retenção de brilho:</b> pelo menos 75%</p> <p><b>Alteração da cor:</b> não superior a 75% dos limites estabelecidos no Anexo A7</p>	<p>Tempo de exposição: 1000 horas</p> <p><b>Retenção de brilho:</b> pelo menos 90%</p> <p><b>Alteração da cor:</b> não superior a 50% dos limites prescritos no Anexo A7</p>	<p><b>Tempo de exposição: 3 anos na Florida</b></p> <p><b>Retenção de brilho:</b> pelo menos 80%</p> <p><b>Alteração da cor:</b> não superior a 50% dos limites estabelecidos no Anexo A7</p>
11	ENSAIO DE POLIMERIZAÇÃO 2.14 OPCIONAL	----	<p><b>Classificações:</b>                      1: revestimento muito fraco e nitidamente amolecido                      2: revestimento muito fraco e que risca com a unha.                      3: ligeira perda de brilho, isto é, menos de 5 unidades                      4: nenhuma alteração perceptível. O revestimento não pode ser riscado com a unha.</p> <p><b>Avaliação:</b>  <b>1/2:</b> resultado do ensaio não satisfatório  <b>3/4:</b> resultado do ensaio satisfatório</p>	O mesmo da classe 1	O mesmo da classe 1	O mesmo da classe 1
12	RESISTÊNCIA À ARGAMASSA 2.15	12206-1 par. 5.9	Não deve haver nenhuma alteração no aspecto / cor após o ensaio da argamassa.	O mesmo da classe 1	O mesmo da classe 1	O mesmo da classe 1
13	ADERÊNCIA APÓS FERVENTE 2.4.2	ISO 2409 (NP EN ISO 2409:1995)	Usando a visão normal corrigida, o revestimento não deve evidenciar nenhum sinal de fissuração ou descolamento.	O mesmo da classe 1	O mesmo da classe 1	O mesmo da classe 1

ENSAIOS 1-15		NORMAS	DIRECTIVAS QUALICOAT			
			CLASSE 1	CLASSE 1.5	CLASSE 2	CLASSE 3
14	ENSAIO DE RESISTÊNCIA A UM AMBIENTE COM ÁGUA DE CONDENSÇÃO CONSTANTE 2.17	ISO 6270 (NP EN ISO 6270-2: 2007)	<p><b>Tempo de ensaio: 1000 horas</b></p> <p>Inexistência de empolamentos que excedam 2 (S2), de acordo com a ISO 4628-2; infiltração máxima ao nível da cruz: 1 mm</p>	O mesmo da classe 1	O mesmo da classe 1	<p><b>Tempo de ensaio: 2000 horas</b></p> <p>Inexistência de empolamentos que excedam 2 (S2), de acordo com a EN ISO 4628-2; a infiltração máxima ao nível da cruz: é de 1 mm.</p>
15	ENSAIO DE ENVELHECIMENTO NATURAL (FLORIDA) (2.13)	ISO 2810 (NP EN ISO 2810: 2007)	<p><b>5° Sul</b> 4 painéis por cada tonalidade da cor</p> <p><b>Tempo de exposição:</b> 1 ano</p> <p><u>Retenção de brilho</u> pelo menos 50%</p> <p><u>Alteração da cor:</u> Os valores de ΔE não devem exceder os valores máximos estipulados no Anexo A7.</p>	<p><b>5° Sul</b> 7 painéis por cada tonalidade da cor</p> <p><b>Tempo de exposição:</b> 2 anos, com uma avaliação anual</p> <p><u>Retenção de brilho</u> Após 1 ano: pelo menos 65% Após 2 anos: pelo menos 50%</p> <p><u>Alteração da cor:</u> Após 1 ano: não superior a 65% dos limites estabelecidos na tabela. Após 2 anos: dentro dos limites prescritos no Anexo A7.</p>	<p><b>5° Sul</b> 10 painéis por cada tonalidade da cor</p> <p><b>Tempo de exposição:</b> 3 anos, com uma avaliação anual</p> <p><u>Retenção de brilho</u> Após 1 ano: pelo menos 75% Após 2 anos: pelo menos 65% Após 3 anos: pelo menos 50%</p> <p><u>Alteração da cor:</u> Após 1 ano: não superior a 65% dos limites estabelecidos na tabela. Após 2 ano: não superior a 75% dos limites estabelecidos na tabela. Após 3 anos: dentro dos limites estabelecidos no Anexo A7.</p>	<p><b>45° Sul</b> 10 painéis por cada tonalidade da cor</p> <p><b>Tempo de exposição:</b> 10 anos, com uma avaliação após 3 e 7 anos</p> <p><u>Retenção de brilho</u> Após 3 anos: pelo menos 80% Após 7 anos: pelo menos 55% Após 10 anos: pelo menos 50%</p> <p><u>Alteração da cor:</u> Após 3 anos: max. 50% dos limites estabelecidos no Anexo A7 Após 10 anos: dentro dos limites estabelecidos no Anexo A7.</p>

## A11 – Famílias RAL e cores críticas

### 1. Introdução

A QUALICOAT introduziu o conceito de famílias RAL para os revestimentos orgânicos da classe 2 nas Diretivas para alterações de cor após o ensaio de envelhecimento natural (ver § 4.2.1) uma vez que, se o material de revestimento de um fabricante apresenta um resultado de alteração da cor negativo numa cor RAL após exposição na Florida, isto indica uma deficiência tecnológica que poderá afetar cores semelhantes.

Foram definidos 30 grupos de cores homogêneas (cores sólidas com tonalidades e luminosidades semelhantes) como famílias RAL para renovação das homologações da classe 2. A QUALICOAT excluiu 12 cores RAL críticas, as quais, de acordo com os padrões de tecnologia de revestimento por pó catuais, não possuem resistência suficiente à alteração da cor após 3 anos de exposição no exterior.

### 2. Classificação das famílias RAL para a classe 2

RESUMO	
Número de cores RAL sólidas (excluindo as cores RAL metálicas e pérola)	190
Cores RAL sólidas (não críticas)	178
Cores RAL sólidas críticas	12
Número de famílias RAL	30

12 CORES CRÍTICAS RAL (cores excluídas das famílias RAL)			
RAL1003	RAL 2004	RAL 3015	RAL 4001
RAL1012	RAL 2011	RAL 3017	
RAL1018		RAL 3018	
RAL1028		RAL 3020	
RAL1033			

178 CORES SÓLIDAS RAL (não críticas)
30 FAMÍLIAS RAL

RAL 1XXX	FAMÍLIA 1/A	FAMÍLIA 1/B	FAMÍLIA 1/C	FAMÍLIA 1/D
DESCRIÇÃO	MARFIM E BEGE	AMARELO ESVERDEADO	AMARELO AVERMELHADO	OCRE / AMARELO ESCURO
RAL	1000 - 1001 - 1002 - 1013 - 1014 - 1015	1016 - 1021 - 1023	1004 - 1005 - 1006 - 1007 - 1017 - 1032 - 1034 - 1037	1011 - 1019 - 1020 - 1024 - 1027
Total 22 cores	6	3	8	5

RAL 2XXX	FAMÍLIA 2/A	FAMÍLIA 2/B
DESCRIÇÃO	LARANJA AMARELADO	LARANJA AVERMELHADO
RAL	2000 - 2003 - 2008 - 2009 - 2010	2001 - 2002 - 2012
<b>Total 8 cores</b>	<b>5</b>	<b>3</b>

RAL 3XXX	FAMÍLIA 3/A	FAMÍLIA 3/B	FAMÍLIA 3/C
DESCRIÇÃO	VERMELHO CLARO E ROSA	VERMELHO	VERMELHO ESCURO
RAL	3012 - 3014 - 3022	3000 - 3001 - 3002 - 3003 - 3013 - 3016 - 3027 - 3028 - 3031	3004 - 3005 - 3007 - 3009 - 3011
<b>Total 17 cores</b>	<b>3</b>	<b>9</b>	<b>5</b>

RAL 4XXX	FAMÍLIA 4/A	FAMÍLIA 4/B	FAMÍLIA 4/C
DESCRIÇÃO	VIOLETA AVERMELHADO	VIOLETA AZULADO	VIOLETA ESCURO E PASTEL
RAL	4002 - 4003 - 4010	4004 - 4005 - 4006 - 4008	4007 - 4009
<b>Total 9 cores</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>2</b>

RAL 5XXX	FAMÍLIA 5/A	FAMÍLIA 5/B	FAMÍLIA 5/C	FAMÍLIA 5/D
DESCRIÇÃO	AZUL AVERMELHADO	AZUL ESVERDEADO	AZUL ESCURO	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
<b>Total 23 cores</b>	<b>8</b>	<b>6</b>	<b>4</b>	<b>5</b>

RAL 6XXX	FAMÍLIA 6/A	FAMÍLIA 6/B	FAMÍLIA 6/C	FAMÍLIA 6/D	FAMÍLIA 6/E
DESCRIÇÃO	VERDE AZULADO	VERDE AMARELADO	VERDE INORGÂNICO	VERDE ESCURO	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
<b>Total 33 cores</b>	<b>6</b>	<b>11</b>	<b>6</b>	<b>6</b>	<b>4</b>

RAL 7XXX	FAMÍLIA 7/A	FAMÍLIA 7/B	FAMÍLIA 7/C
DESCRIÇÃO	CINZENTO CLARO COM L > 70	CINZENTO MÉDIO COM L < 70 E > 50	CINZENTO ESCURO COM 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
<b>Total 37 cores</b>	<b>5</b>	<b>16</b>	<b>16</b>

<b>RAL 8XXX</b>	<b>FAMÍLIA 8/A</b>	<b>FAMÍLIA 8/B</b>	<b>FAMÍLIA 8/C</b>
<b>DESCRIÇÃO</b>	<b>CASTANHO CLARO</b>	<b>CASTANHO MÉDIO</b>	<b>CASTANHO ESCURO</b>
RAL	8000 - 8001 - 8004 - 8023 - 8024 - 8025	8002 - 8003 - 8007 - 8008 - 8012 - 8015	8011 - 8014 - 8016 - 8017 - 8019 - 8022 - 8028
<b>Total 19 cores</b>	6	6	7

<b>RAL 9XXX</b>	<b>FAMÍLIA 9/A</b>	<b>FAMÍLIA 9/B</b>	<b>FAMÍLIA 9/C</b>
<b>DESCRIÇÃO</b>	<b>BRANCO</b>	<b>CREME E CINZENTO CLARO</b>	<b>PRETO</b>
RAL	9003 - 9010 - 9016	9001 - 9002 - 9018	9004 - 9005 - 9011 - 9017
<b>Total 10 cores</b>	3	3	4