

Especificaciones Técnicas QUALISTEELCOAT

Version 4.1 – Enero 2019

Hoja de actualización N°. 1

Asunto: Ensayo de bajo voltaje

Propuesta / Solicitud: GT Lacadores

Resolución QUALISTEELCOAT: **Resolución No. 24 / CT 04.10.2019 – Ensayo de bajo voltaje**
Omitir el ensayo de bajo voltaje de las especificaciones hasta que se publiquen nuevas especificaciones. Se implantarán los cambios por medio de hojas de actualización.

Aprobada el: 04.10.2019 por el Comité Ejecutivo

Efectiva desde: **1 de enero de 2020**

N° de páginas: 3

Razón de la modificación:

El ensayo de bajo voltaje es voluntario de acuerdo a las especificaciones apdo. 3.6.1 Esto es una contradicción al apartado 3.78 el cual dice que un tester es necesario. Para evitar contradicciones, los apartados están siendo eliminados de las especificaciones.

En cambio será introducido un comentario en las preguntas frecuentes de la página web de Qualisteelcoat en cuanto a que será recomendado para controlar los cantos vivos y sistemas bicapas.

Modificaciones a las Especificaciones (Versión 4.1 – Enero 2019):

- Modificaciones en § 3.6.1, 3.7
- Eliminación de § 6.22

3.6.1 Control de calidad para sistemas de Lacado en polvo

Ensayo requerido	C1 – C2	C3 – C5
Espesor de capa en seco	Cada pedido de acuerdo con el plan de muestreo	
Adherencia	Estándar: Una vez por turno sobre paneles de ensayo En caso de multicapa de distintos proveedores: dos veces por turno sobre cada lote de ensayos sobre paneles tipo B	
Ensayo de resistencia al impacto directo	No aplicable	Una vez por turno sobre paneles de ensayo ⁷ .
Brillo	Dos veces por turno en la producción de piezas o paneles de ensayo	
Determinación del punto de rocío	No aplicable	Cada lote de piezas sospechosas de temperatura demasiado baja (material base)
Evaluación de las condiciones de curado (medida de una muestra de producto representativa de las piezas lacadas en espesor, geometría y posición en el horno)	Temperatura real del horno una vez al día. Una vez al mes con medida en 4 puntos	Temperatura real del horno una vez al día. Una vez a la semana con medida en 4 puntos
Evaluación del aspecto	Cada pedido	
Adherencia en húmedo	No aplicable	Cada pedido en un panel de ensayo ⁸
Ensayo de bajo voltaje ⁹		Todo lote con posibles bordes agudos

Notas al pie:

⁷ Para ver tipo y dimensiones de los paneles de ensayo véase el capítulo 4.4 Tipos de paneles de ensayo

⁸ El ensayo de adherencia en húmedo no es aplicable a los sistemas de lacado con zinc y capas de pulverización térmica metálica

⁹ El ensayo de bajo voltaje es solo un ensayo interno para el control de calidad y no un criterio para la evaluación de las piezas inspeccionadas.

3.7 Equipamiento del laboratorio y de control para productos acabados

Todos los lacadores deberán tener:

- Medidor de espesor en seco de la capa
- Medidor de brillo 60°
- Dispositivo de ensayo de enrejado o de adherencia en húmedo para la adherencia
- Termómetro

Es necesario disponer del siguiente equipamiento si fuese aplicable de acuerdo con las tablas del capítulo 3.6.

- Registrador para la medida de la temperatura de la pieza y del tiempo de curado en cuatro puntos de medida
- Equipamiento para la medida del punto de rocío
- Equipamiento para el ensayo de adherencia en húmedo
- ~~Medidor de bajo voltaje.~~

6.22 Ensayo de bajo voltaje

El ensayo de bajo voltaje para detectar y localizar defectos de acuerdo con ISO 8289 se utiliza para verificar que en los bordes afilados posibles no se produzcan defectos en el material para las clases de corrosividad C3 y superiores.

La medición debe realizarse de acuerdo con el Método A con 9 voltios y esponja húmeda (agua del grifo)

Requisitos:

Para las clases de corrosividad \geq C3, toda la superficie recubierta de los objetos debe estar cubierta por el recubrimiento. La prueba de bajo voltaje de acuerdo con ISO 8289, usando 9V DC, no dará resultados negativos en toda la superficie recubierta.