

**Objeto:** SEASIDE

**Propuesta:** Grupo de Trabajo "Seaside"

**Resolución de QUALICOAT:** Reunión de November 2006  
(a ratificarse el 21 de Junio de 2007)

**Fecha de aplicación:**

**Cambios en las Especificaciones:** Artículos 3.2.1, 5.1.8, 5.2 y 6.2.1

### 3.2.1 Decapado

Una etapa inicial de decapado del aluminio debe ser realizada para todos los tratamientos preparatorios para revestimiento en polvo y pintura líquida.

Esta etapa puede tener uno o mas pasos, el último paso antes de la capa de conversión debe ser siempre en medio ácido

Cada paso tiene una tasa de ataque. La medida de la tasa de ataque se realizará por diferencia de peso de una probeta de ensayo antes y después de la etapa de decapado. Si la toma de la muestra es imposible, el método de control utilizado para medir la tasa de ataque, será definido de acuerdo con la asociación nacional o directamente con QUALICOAT en aquellos países que no tengan asociación nacional. Cualquier línea de pretratamiento nueva debe diseñarse de forma tal que permita la toma de las probetas de ensayo después de cada etapa.

La tasa de ataque se mide con perfiles de la aleación AA6060 o AA6063.

La tasa de ataque no esta determinada para los productos laminados ni las piezas de fundición El decapado es opcional para tales productos.

Se definen dos pretratamientos preliminares:

- **Pretratamiento Standard (obligatorio)**

La tasa de ataque obtenida en todas los pasos de ataque juntos debe ser al menos de 1g/m<sup>2</sup>

- **Pretratamiento mejorado SEASIDE**

- **Tipo A: un ataque ácido simple.**

La tasa de ataque obtenida en todas los pasos debe ser al menos de 2 g/m<sup>2</sup>

- **Tipo AA: Ataque dual ácido y alcalino.**

La tasa de ataque obtenida en los pasos ácido y alcalino juntos debe ser al menos de 2 g/m<sup>2</sup>. En cada uno de los pasos, ácido y alcalino, la tasa sw ataque debe ser al menos de 0,5 g/m<sup>2</sup>.

- **Tipo OX: Pretratamiento anódico.**

Según las especificaciones del artículo 3.2.3

Los lacadores que deseen tener la calificación SEASIDE en sus certificados deben solicitarlo a su asociación nacional o directamente a QUALICOAT en aquellos países que no tengan asociación nacional

FOR CIRCULATION

TO BE RATIFIED ON 21.06.07

### 5.1.8 Evaluación final para la concesión de la licencia

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

*Los informes de inspección son evaluados por* el Licenciario General. Bajo la supervisión de QUALICOAT, el Licenciario General tomará la decisión de atribuir o no atribuir la Licencia.

- Si los resultados de las dos Inspecciones son conformes a las exigencias, la Licencia para utilizar la Marca de Calidad será concedida.  
Si el lacador ha solicitado la calificación de SEASIDE y los resultados satisfacen las exigencias del pretratamiento mejorado tal como se especifica en 3.2.1, el certificado de QUALICOAT especificara que el lacador es capaz de producir revestimientos que satisfacen las exigencias del pretratamiento SEASIDE.
- Si el resultado de una o de la otra Inspección no es satisfactorio, el lacador será informado de las razones por las cuales la Licencia para utilizar la Marca de Calidad no le puede ser concedida. El lacador deberá esperar al menos un período de 3 meses antes de presentar una nueva solicitud de Licencia.

### 5.2 Control periódico de las Licencias

Cada planta será inspeccionada al menos 2 veces por año, y como máximo 5 veces. Estas visitas de control tendrán lugar sin preaviso, y comprenden:

- Control de los materiales  
Control del equipamiento del Laboratorio.
- Control del tratamiento preparatorio .
- Control de los productos acabados y de los paneles de ensayo (un ensayo de niebla salina acética será realizado al menos 1 vez por año).
- Verificación de los registros.
- El lacador debe controlar, o hacer controlar, la exactitud del registrador de temperatura al menos 2 veces por año. El resultado de estos controles será consignado en un registro especial que debe presentarse al Inspector durante las visitas de control.

#### Licencias con la calificación "SEASIDE"

Durante las dos inspecciones anuales, el inspector comprobara, dentro de lo mejor de sus conocimientos, el cumplimiento de las especificaciones del pretratamiento "SEASIDE" tal como se especifica en el artículo 3.2.1. y revisará los resultados del autocontrol para este pretratamiento. Al menos una inspección debe ser satisfactoria durante el periodo de validez para el cual se ostenta la calificación SEASIDE.

### 6.2.1 Control de la tasa de ataque

El control de la tasa de ataque del aluminio después de la etapa de decapado debe hacerse como mínimo una vez por semana y según el método descrito en el párrafo 3.2.1 sobre perfiles en aleación AA 6060 ó AA 6063.

Si una licencia tiene la calificación "SEASIDE", los resultados obtenidos deben satisfacer las especificaciones para este pretratamiento mejorado tal como se especifica en el artículo 3.2.1.

FOR CIRCULATION  
TO BE RATIFIED ON 21.06.07