

Тема:	ОПРЕДЕЛЕНИЕ НЕПРЕРЫВНОЙ ЛИНИИ
Предложение:	РГ ¹ по Предварительной обработке (запрос QUALISURFAL)
Решение QUALICOAT:	<u>Резолюция №16/ТК² 22.05.13</u> ТК одобрил определение непрерывной линии, подготовленное РГ по предварительной обработке, и попросил РГ по Спецификациям подготовить лист с изменениями.
Дата ратификации:	13-14 ноября 2013
Применяется с:	1 января 2014
Изменения в Спецификациях:	➤ Новое определение в Главе 1 Терминология ➤ Примечание в разделе 3.6 Сушка

1. Общие сведения

[...]

ТЕРМИНОЛОГИЯ

Аттестация:	Подтверждение того, что конкретный материал (покрытие или химическая конверсия) отвечает требованиям Спецификаций QUALICOAT.
Компания, осуществляющая нанесение покрытий:	Компания, имеющая один или несколько производственных площадок.
Производственный участок:	Производственная площадка с одной или несколькими линиями для нанесения покрытий, используемых для нанесения покрытий на алюминий для архитектурных применений.
Линия для нанесения покрытий:	Производственная линия, охватывающая подготовку поверхности, конверсионное покрытие и сушку, используемые для нанесения покрытий на алюминий для архитектурных применений.
Непрерывная линия:	Производственная линия, чьи детали были подвержены предварительной обработке, покрыты и прошли термообработку промежуточной загрузки/разгрузки
Сертификат:	Разрешение на использование знака качества в соответствии со Спецификациями QUALICOAT.
Держатель сертификата:	Держатель лицензии.
Генеральная лицензия:	Разрешение на выдачу сертификатов и аттестаций на определенной территории.
Генеральный лицензиат (ГЛ):	Национальная или международная ассоциация, владеющая генеральной лицензией QUALICOAT на определенной территории.
Испытательные лаборатории:	Независимые организации, осуществляющие контроль качества и проведение инспекций, должным образом уполномоченные Генеральным лицензиатом или QUALICOAT.

¹ РГ – Рабочая группа

² ТК – Технический комитет

Тема:	ОПРЕДЕЛЕНИЕ НЕПРЕРЫВНОЙ ЛИНИИ
3.6. Сушка	После химической предварительной обработки и перед нанесением органического покрытия продукты должны быть тщательно просушены в печи. Для этой цели на каждом производственном участке должна быть установлена сушильная печь. При непрерывной обработке* допускаемая максимальная температура сушки равна 100° С. При камерной обработке продукты должны высушиваться при следующих температурах: - химическая хроматная конверсия (желтое покрытие): макс. 65°С - химическая хроматно-фосфатная конверсия (зеленое покрытие): макс. 85°С [...] * См. определение непрерывной обработки в Главе 1 - Терминология