

Тема:	Анодная предварительная подготовка
Предложение/Запрос:	РГ по предварительному анодированию
Решение QUALICOAT:	<p><u>Решение No. 3/ТК 16.05.18</u></p> <p>ТК одобрил предложение РГ по предварительному анодированию улучшить раздел 3.4. и попросил РГ по спецификациям подготовить лист с изменениями, включающий предложенные поправки.</p> <p><u>Решение No. 3/ИК 17.05.18</u></p> <p>ИК обратился к РГ по предварительной обработке с просьбой представить проект процедуры сертификации систем предварительного оксидирования к ноябрю 2018 года.</p>
Дата ратификации:	22–23 ноября 2018
Дата вступления в силу:	1 января 2019
Изменения Спецификаций:	<ul style="list-style-type: none">• Раздел 3.4.• Приложение А6 (новый раздел)

3.4. Анодная предварительная обработка (автоматическое расширение «SEASIDE»)

Алюминиевая поверхность должна обрабатываться для устранения всех загрязнений, которые могут представлять проблемы при предварительной анодной обработке.

Травление

Алюминиевые детали (профили и листы, не литые) должны быть обезжирены и подвергнуты травлению с минимальной скоростью травления 2 г/м². В случае щелочного травления, необходимо удаление травильного шлама.

Толщина предварительно анодированного слоя

Предварительная анодная обработка должна быть выбрана таким образом, чтобы получить анодное покрытие толщиной не менее 3 4 мкм (не более 8 10 мкм) без присыпки и без дефектов поверхности.

Параметры анодной предварительной обработки могут быть следующими:

- Концентрация кислоты (серная кислота): 180-220 г/л
- Содержание алюминия : 5-15 г/л
- Температура: 20-30°C (± 1°C от температуры, выбранной компанией, осуществляющей нанесение покрытий)
- Плотность тока: 0,8-2,0 А/дм²
- Перемешивание электролита

Промывка

После предварительной анодной обработки алюминий промывают ~~деминерализованной водой~~ в течение такого времени и при такой температуре (~~менее 60 °C~~), которая требуется для удаления кислоты из пор и для выполнения требований теста на влажную адгезию.

Допускается усиленное ополаскивание с помощью шага горячего уплотнения или пассивации/шага альтернативной системы (аттестованной QUALICOAT)

Электропроводность каплюющей воды последнего полоскания не должна превышать 30 мкс / см при 20 ° C. Проводимость должна измеряться только для открытых, а не для полых профилей.

Тема:

Анодная предварительная подготовка

Условия хранения

Предварительно анодированный алюминий никогда не следует хранить в пыльной и вредной для него атмосфере. В зоне хранения всегда должны быть хорошие атмосферные условия. Все рабочие, работающие с предварительно анодированным алюминием, должны носить чистые текстильные перчатки, чтобы избежать загрязнения поверхности.

Время хранения

Предварительно **анодированные** изделия не должны храниться более 16 часов. ~~Как правило, на них необходимо нанести покрытие сразу после предварительной обработки.~~ Однако изделия могут храниться до 72 часов, при условии, что перед нанесением покрытия было проведено дополнительное промывание и сушка (травление не допускается). Риск недостаточной адгезии увеличивается, чем дольше хранятся изделия.

Запись результатов теста

Компании по нанесению покрытий, использующие этот тип анодной предварительной обработки, должны выполнить и записать следующие дополнительные испытания.

Ванна анодирования-

- концентрация кислоты и содержание алюминия в ванне анодирования должны анализироваться **1 раз в день**. ~~каждые 24 часа работы~~
- температура ванны анодирования должна проверяться **каждые 8 часов**. ~~проверяться через 1 час после начала анодирования, а затем каждые 8 часов.~~
- Степень травления должна проверяться 1 раз в день.
- Толщина анодного покрытия должна проверяться (каждая загрузка).

Тестирование готовой продукции с покрытием

- Перед нанесением каждое покрытие (системы и / или производителя) должно проходить испытание на устойчивость к кипящей воде с последующим испытанием на адгезию (см. п. 2.4).
- Во время нанесения должна быть проверена стойкость к кипящей воде, а затем каждые 4 часа - испытание на адгезию.

Компании по нанесению покрытий, использующие анодную предварительную обработку, как указано выше, должны попросить своих поставщиков покрытий письменно подтвердить совместимость их системы покрытия с этим типом предварительной обработки.

А6 – Процедура оценки процессов химической предварительной обработки

[...]

5. ПРОГРАММА ИСПЫТАНИЙ

Аттестация основана на следующей программе испытаний, обеспечивающей соответствие требованиям, предусмотренным QUALICOAT.

a) ПОДГОТОВКА ПАНЕЛИ

b) [...] **Анодная предварительная подготовка**

Если предлагается использовать альтернативную систему предварительной обработки в сочетании с предварительно анодированными субстратами, необходимо подготовить необходимые испытательные образцы в соответствии с требованиями, установленными Qualicoat в разделе 3.4. После этого предложенная альтернативная предварительная обработка должна быть применена к предварительно анодированным панелям, как указано поставщиком химической альтернативной системы предварительной обработки.

[...]