

INFORMAZIONI GENERALI PER OTTENERE IL MARCHIO DI QUALITÀ QUALISTEELCOAT

(in accordo alle Specifiche Qualisteelcoat ver.4.1 – Gennaio 2019)

QUALISTEELCOAT è un marchio di qualità internazionale per l'acciaio verniciato (con sede amministrativa a Zurigo).

QUALITAL è licenziatario del marchio **QUALISTEELCOAT** per l'Italia.

La certificazione **QUALISTEELCOAT** viene rilasciata con riferimento ad uno o più **"SISTEMI DI VERNICIATURA"** sui seguenti **Materiali Base**:

- **ACCIAIO**
- **ACCIAIO ZINCATO A CALDO**
- **ACCIAIO ZINCATO A CALDO IN CONTINUO (Sendzimir)**
- **ACCIAIO ZINCATO A SPRUZZO**
- **ACCIAIO CON PRIMER CATAFORETICO**
- **ACCIAIO ZINCATO A CALDO CON PRIMER CATAFORETICO**

con riferimento alla Classi di corrosività ambientale definite nella ISO 12944-2, per uso interno e/o esterno e per alta durabilità (**da 15 a 25 anni**), secondo la seguente tabella:

Base material	Number of powder coating layers		C1	C2	C3	C4	C5	CX
Steel	1	ST1						
	2	ST2						
	3	ST3						
Continuously galvanized steel	1	SZ1						
	2	SZ2						
	3	SZ3						
Hot-dip galvanized steel (batch-galvanized)	1	HD1						
	2	HD2						
	3	HD3						
Steel coated by thermal spraying (MS)	1	MS1						
	2	MS2						
	3	MS3						
Steel with 1 layer electrophoretic coating (STEC)	1	STEC2						
	2	STEC3						
Hot-dip galvanized Steel with 1 layer electrophoretic coating (HDEC)	1	HDEC2						

N.B. Per ciascun sistema di verniciatura (tipo di supporto, n° di strati di vernice, tipo di pretrattamento) è indicata in grigio la massima Classe di Corrosività certificabile, che dovrà essere confermata dall'esito delle prove di laboratorio eseguite in QUALITAL sui pannelli di prova da Voi verniciati in presenza dell'Ispettore durante la visita di certificazione.

Per ottenere la certificazione Qualisteelcoat, per uno o più sistemi di verniciatura, il verniciatore deve dimostrare di:

- rispettare i requisiti del capitolato QUALISTEELCOAT (attualmente in vigore: **ver.4.1 – Gennaio 2019**);
- tenere sotto controllo i parametri dell'intero processo produttivo (preparazione superficiale + pretrattamento meccanico/chimico + verniciatura);
- disporre di tutti gli strumenti di misura e di prova richiesti per verificare i parametri dei processi e per determinare le caratteristiche del prodotto finito;
- mantenere le registrazioni dei parametri dei processi e dei risultati delle prove;
- superare le prove di laboratorio sui pannelli verniciati che saranno prelevati dall'Ispettore Qualisteelcoat durante la visita di certificazione.

STRUMENTI E APPARECCHIATURE DI PROVA

Strumenti e apparecchiature di prova che devono essere in dotazione al verniciatore secondo il Capitolato Qualisteelcoat:

1. CONTROLLO DEL PROCESSO DI SABBIAATURA (se applicabile)

- Comparatore di rugosità (ISO 8503-2);
- Verifica grado di pulizia dopo sabbiaatura (secondo ISO 8502-3);
- Spessimetro per determinare la perdita di spessore dello strato di zinco dopo sabbiaatura (ISO 2178) solo per zincati a caldo HDG;
- Misuratore del punto di rugiada e della temperatura del pezzo dopo sabbiaatura e prima della verniciatura (ISO 8502-4).

2. CONTROLLO DEL PROCESSO DI PRETRATTAMENTO CHIMICO (se applicabile)

- Conduttivimetro (per misurare la conducibilità elettrica dell'acqua di lavaggio);
- Piaccametro e termometro per la verifica del pH e della temperatura dei bagni di pretrattamento;
- Spessimetro per determinare la perdita di spessore dello strato di zinco dopo attacco chimico (ISO 2178);
- Misuratore della temperatura di asciugatura dello strato di conversione (mediante etichette termometriche);
- Attrezzature e prodotti chimici per verificare lo strato di conversione (se applicabile, secondo le indicazioni del fornitore di prodotti chimici)

3. CONTROLLO DEL PRODOTTO FINITO

- Spessimetro per determinare lo spessore dello strato di zinco e dello strato verniciato (ISO 2178);
- Apparecchiatura per prove d'urto (ISO 6272-1);
- Apparecchiatura per la prova di aderenza (ISO 2409);
- Glossmetro per le misure di brillantezza con angolo di 60° (ISO 2813);
- Pentola a pressione per la verifica della permeabilità dello strato verniciato (EN 13438 par. A4.11);
- Pinhole detector 9V (ISO 8289) per verifica copertura degli spigoli
- Strumento per registrare la temperatura del metallo e il tempo di polimerizzazione (almeno n.3 punti sul metallo e n.1 punto aria)

N.B. Può essere utilizzato anche uno strumento esterno, purché siano rispettate le frequenze di verifica del trattamento (una volta alla settimana) e sia comprovato lo stato di taratura dello stesso.

Le informazioni generali sulle specifiche **QUALISTELCOAT** sono reperibili:

- sul sito europeo <http://qualisteelcoat.net/> (in versione ufficiale inglese), con possibilità di traduzione automatica con Google;
- sul sito italiano QUALITAL <http://www.qualital.eu/QUALISTEELCOAT.php> (dove è possibile consultare e/o scaricare le Specifiche Tecniche Qualisteelcoat (solo in inglese per il momento) e altri documenti (es. presentazioni Qualisteelcoat nei convegni svolti in Italia), conoscere le aziende attualmente certificate Qualisteelcoat in Italia e i sistemi di verniciatura omologati in Italia.

COSTO DELLA CERTIFICAZIONE

I costi per la certificazione e il mantenimento della certificazione Qualisteelcoat sono documentati nel Tariffario Qualisteelcoat che viene fornito su richiesta alle aziende interessate.

ASSOCIAZIONE **Qualisteelcoat Italia**

Nel luglio 2017 è stata fondata l'Associazione **Qualisteelcoat Italia** dalle prime quattro aziende certificate Qualisteelcoat, con lo scopo fondamentale di diffondere la cultura della verniciatura di qualità dell'acciaio.

Sono invitate a diventare soci tutte le aziende certificate Qualisteelcoat e sono accolte anche le aziende di verniciatura non certificate (ma interessate alla certificazione). Come soci sostenitori vi sono i produttori di polveri vernicianti, i produttori di prodotti chimici, nonché enti e università.

ASSICURAZIONE IN CONVENZIONE con **Qualisteelcoat Italia**

L'Associazione **Qualisteelcoat Italia** ha concordato con **Assicurazioni Generali** una polizza RC Prodotto – esclusiva per i verniciatori a marchio Qualisteelcoat – con l'obiettivo di presentare uniformemente sul mercato tutti gli associati e possessori di marchio di qualità QUALISTEELCOAT e di dare un'immagine di estrema qualità supportata da una garanzia assicurativa di grande prestigio mondiale e assolutamente **UNICA ed ESCLUSIVA**.

Qualisteelcoat Italia ha quindi deciso di rendere obbligatoria l'adesione alla convenzione per tutte le aziende certificate. Si tratta di una copertura a garanzia della fornitura totalmente diversa dalle tradizionali polizze RC Prodotto (e ad esse eventualmente complementare) in quanto, all'interno di un arco temporale di 5 anni, risarcisce i danni di degrado della verniciatura anche in termini di brillantezza e alterazioni di colore sulla base di parametri minimi, obiettivamente misurabili, concordati con la stessa Qualisteelcoat Italia. La polizza decorre da marzo di ciascun anno ed il premio pro-capite anticipato è di Euro 3.000 più imposte (totale Euro 3.670,00) a fronte di un massimale di € 1.000.000,00 per sinistro, più sinistri e anno assicurativo.

La **copia della polizza in convenzione viene fornita su richiesta**.
