



INFORMAZIONI GENERALI PER OTTENERE IL MARCHIO DI QUALITÀ QUALISTEELCOAT

(in accordo alle Specifiche Qualisteelcoat ver.4.3 – Luglio 2023)

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 – ST
- Acciaio zincato a caldo in continuo (Sendzimir) - SZ
- Acciaio zincato a caldo - HD
- Acciaio zincato a spruzzo - MS

Inoltre, prima dell'applicazione della polvere, il substrato metallico può essere sottoposto anche ad un processo di deposizione di uno strato organico di particelle colloidali sospese in un liquido, mediante l'ausilio di corrente (primer EC) o senza l'ausilio di corrente (primer CP).

Fanno parte dei sistemi di verniciatura Qualisteelcoat anche i seguenti materiali base + primer:

- Acciaio + primer depositato per elettroforesi – STEC
- Acciaio + primer depositato senza corrente – STCP
- Acciaio zincato a caldo in continuo + primer depositato per elettroforesi – SZEC
- Acciaio zincato a caldo + primer depositato per elettroforesi – HDEC

L'elenco dei sistemi di verniciatura Qualisteelcoat sono riportati nella Tabella a pag.2, con le rispettive Classi di Corrosività per cui sono certificabili ad uso esterno e per alta durabilità (da 15 a 25 anni).

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 SERVIZI sui pannelli di prova da Voi verniciati in presenza dell'Ispettore durante la visita di certificazione o di rinnovo della certificazione.

Pretrattamento chimico

Poiché attualmente non esistono norme internazionali che definiscano i requisiti tecnici per i sistemi di pretrattamento chimico sull'acciaio, QUALISTEELCOAT ha sviluppato una propria procedura di omologazione.

Tale procedura è basata sulla stessa tabella dei sistemi di verniciatura, dalla quale è possibile dedurre la massima categoria di corrosività per la quale può essere omologato il sistema di pretrattamento chimico. Un sistema di pretrattamento può essere omologato per la categoria più bassa di corrosività, ma non per una più alta di quella prevista in tabella, anche se teoricamente possibile in base ai risultati dei test di laboratorio.



Materiale base	Pretrattamento	Deposizione	Numero di strati di polvere	Codice	C1	C2	C3	C4	C5
Acciaio	M e/o C		1	ST1					
			2	ST2					
			3	ST3					
	C	EC	1	STEC2					
			2	STEC3					
	M e/o C (solo pulizia)	CP	1	STCP2					
			2	STCP3					
	C	CP	1	STCP2					
			2	STCP3					
Acciaio zincato a caldo in continuo (Sendzimir)	M e/o C		1	SZ1					
			2	SZ2					
			3	SZ3					
	C	EC	1	SZEC2					
Acciaio zincato a caldo	M e/o C		1	HD1					
			2	HD2					
			3	HD3					
	C	EC	1	HDEC2					
Acciaio zincato a spruzzo			1	MS1					
			2	MS2					
			3	MS3					

Legenda

M : pretrattamento meccanico

C : pretrattamento chimico con prodotto di conversione omologato

EC : primer depositato per elettroforesi

CP : primer depositato senza corrente

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.4.3 – Luglio 2023**);
- 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 SABBIATURA (se applicabile)

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

- N.2 Spessimetri 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);
- Attrezzatura per la prova di aderenza a umido (pentola a pressione o piastra riscaldante per la prova di ebollizione);
- Strumento per registrare la temperatura del metallo e il tempo di polimerizzazione (almeno n.3 punti sul metallo e n.1 punto aria)
- Pinhole detector 9V (ISO 8289) per verifica copertura degli spigoli (facoltativa)

N.B. Può essere utilizzato anche un registratore di temperatura 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.net> (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).

Possono far parte dell'Associazione come "Soci sostenitori" tutte le Aziende che operano nel comparto della verniciatura dell'acciaio, quali i produttori di prodotti vernicianti, di prodotti chimici, di impianti, 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**.