

Sujet :	RÉFÉRENCE AUX ANNEXES A5 ET A9
Proposition	Demande de VOA : Il faudrait mentionner dans le chapitre 1 que l'édition des normes auxquelles QUALICOAT se réfère est précisée dans l'annexe A9. Directeur technique : Un renvoi à l'annexe A5 devrait être incorporé dans le chapitre 2.
Décision QUALICOAT :	Réunions des comités du 19.11.2009 (ratification le 23 juin 2010)
Mise en application :	1^{er} septembre 2010
Changements à effectuer dans les Directives :	Nouveaux paragraphes dans les sections 2 et 3.2

2. Méthodes d'essai et exigences

Les méthodes d'essai décrites ci-dessous sont utilisées pour le contrôle des produits finis et/ou pour l'agrément des peintures (voir chapitres 4 et 5).

Les méthodes d'essai s'appuient sur les normes internationales correspondantes mentionnées dans l'annexe A9. Les exigences sont spécifiées par QUALICOAT sur la base de l'expérimentation pratique et/ou de programmes de tests organisés par QUALICOAT.

Pour les essais mécaniques (sections 2.6, 2.7 et 2.8), les panneaux d'essai doivent être réalisés en alliage AA 5005-H24 ou -H14 (AlMg1 demi dur) 0,8 ou 1 mm d'épaisseur. Tout autre type de panneau devra être, au préalable, approuvé par le Comité Technique.

Les essais de corrosion et les essais chimiques seront exécutés sur des profilés en AA 6060 ou en AA 6063.

3.2 Traitement préparatoire pour revêtements en poudres et peintures liquides

Les pièces à traiter sont soit accrochées individuellement au porteur, soit mises en panier selon les prescriptions en annexe (A8). Chaque pièce doit être entièrement traitée en une seule fois, à chaque phase.

Pour les accessoires de fonderie, des exigences spécifiques sont stipulées dans l'annexe A5 - Prescription particulière concernant le laquage des accessoires de bâtiment issus de la fonderie dans le cadre du label QUALICOAT.