



2024QUALICOAT规范更新

更新表 No. 02

2024.07.01起实施

项目： 参考温度

QUALISURFAL / 2023.09.18

考虑到全球所有测试仪器均在 25°C 下进行校准;QUALISURFAL 委员会要求提供一份更新表，将参考温度指定为25°C（而不是20°C）。该参考温度应在整个规范和所有检查报告中统一。

提案/要求：

前处理工作组 / 2024.01.17

前处理工作组同意，在整个规格中，参考温度应指定为 25°C（而不是 20°C），并应为 2024 年 5 月的 TC 决议准备更新表。

决议 No. 11/TC 2023.11.15

技术委员会 责成前处理工作组创建一份更新表，将参考温度指定为 25°C（而不是 20°C）。

QUALICOAT决议：

决议 No. 1/TC 2024.05.16

TC批准了以下更新表，实施日期为2024年7月1日：

2. SPEC 2024-US02 - 参考温度（会议修订）

标准调整：

以下有更新：

- §3.3.1, §3.3.2, §3.4.1.4, §3.4.2.2, §3.4.2.3 & §3.5
- Appendix A15, 1.4 & 1.6

Author: QCT Specifications WG
Pascale Bellot

Document Code: SPEC 2024 – US02

QQM Section: 7.8.2

Date Approved: 17.05.2024

Approved by: Executive Committee

Valid from: 01.07.2024

Version: 02

No. of Pages: 3

3.3 化学转化膜

[...]

3.3.1 铬化膜

[...]

干燥前，对铬酸盐处理后的最终水洗，必须使用去离子水。零件上滴下来的水的电导率不得超过 $30\mu\text{S}/\text{cm}$ (20°C – 25°C)。

[...]

如果浸泡式前处理的滴水的电导率无法测量，则最终水洗槽中的水的电导率在 20°C – 25°C 以下最大 $15\mu\text{S}/\text{cm}$ 。

[...]

3.3.2 化学前处理

[...]

a) 水洗

在转化膜后有最后一道水洗步骤。

所有有最终水洗的化学前处理体系的最终水洗滴水电导率应在 20°C – 25°C 时不超过 $30\mu\text{S}/\text{cm}$ 。

[...]

如果浸泡式前处理无法测量滴水电导率，则最终水洗槽中的水的电导率最大为在 20°C – 25°C ， $15\mu\text{S}/\text{cm}$ 。

b) 免水洗

在转化膜后没有最后一道水洗步骤（转化膜后喷雾不视为水洗）。

转化阶段前最后一次水洗的滴水电导率不得超过化学品供应商提供给喷涂线的产品说明书中规定的最大电导率，且在 20°C – 25°C 下不得高于 $100\mu\text{S}/\text{cm}$ 。

[...]

3.4 预阳极氧化前处理（自动获得海边认证）

[...]

3.4.1.4 预阳极氧化的后续处理及水洗

[...]

喷涂前最后一次水洗的滴水的电导率不得超过 $30\mu\text{S}/\text{cm}$ (20°C – 25°C)。

[...]

如果浸泡式前处理无法测量滴水电导率，则最终水洗槽中的水的电导率最大为在 20°C – 25°C ， $15\mu\text{S}/\text{cm}$ 。

3.4.2.2 存储时间和运输

预阳极氧化处理后的部件的存放时间不得超过16小时。但是，如果这些部件需要储存（包括运输，如适用）72小时，前提是在 20°C – 25°C 下用电导率最大为 $30\mu\text{S}/\text{cm}$ 的软化水再次进行水洗以及喷涂前进行干燥（不允许蚀刻）。附着力不合格的风险会随着部件储存时间增加而增大。

3.4.2.3 喷涂前的前处理和水洗

[...]

喷涂前最后一次水洗的滴水的电导率不得超过 $30\mu\text{S}/\text{cm}$ (20°C – 25°C)。电导率的测量只针对开口型材，不测中空的型材。

[...]

3.5 电泳涂层

所有的电泳产品在电泳面层前，必须在碱性或酸性溶液中进行适当的前处理，并且在电导率 20°C – 25°C 时小于 $30\mu\text{S}/\text{cm}$ 的去离子水中漂洗。其表面必须有亲水性。所有产品应立即电泳面涂层。

[...]

A15 – 委外阳极氧化厂的技术规范

[...]

1.4. 预阳极氧化后的后处理和水洗

[...]

喷涂前最后一道水洗的滴水电导率不得超过 $30\mu\text{S}/\text{cm}$ (20°C – 25°C)。喷涂前的最终水洗应在阳极氧化或喷涂线上进行。滴水电导率只针对开口型材，不测中空型材。

如果浸泡式前处理无法测量滴水电导率，则最终水洗槽中的水的最大电导率为 $15\mu\text{S}/\text{cm}$ (20°C – 25°C)

[...]

1.6. 储存时间和运输

预阳极氧化处理后部件的储存时间不得超过16小时。但是，如果这些部件需要储存达72小时（包括运输，如适用），用电导率最大为 $30\mu\text{S}/\text{cm}$ (20°C – 25°C) 的去离子水进行额外水洗，并且在喷涂之前进行干燥（不允许蚀刻）。零件存放的时间越长，附着力不合格风险就越大。