



2024QUALICOAT规范更新

Update Sheet No. 03

applicable from 01.07.2024

项目: 一些调整

建议/要求: 工作组和/或QUALICOAT要求/建议进行的调整和更正。

QUALICOAT 决议: **决议No. 1/TC 2024.05.16**
TC通过了以下更新表，实施日期为2024年7月1日：
3. SPEC 2024-US03 - 一些调整

Amendment to the Specifications:

- **3.4.1.4 预阳极氧化的后续处理及水洗**
表述更清晰的附加文本。
- **2.20 马丁代尔试验**
删除关于数据收集期的脚注
- **第3章 – 工作规范 和 附录A15 – 委外阳极氧化厂的技术规范**
明确用词的章节：
 - 3.3.1 铬化膜
 - 3.3.2 化学转化膜, 子章节 a) 水洗体系
 - 3.4.1.4 预阳极氧化的后续处理及水洗
 - 3.4.2.3 喷涂前的前处理和水洗
 - 附录 A15 – 委外阳极氧化厂的技术规范 (§1.4)

Author: QCT Specifications WG
Pascale Bellot

Document Code: SPEC 2024 – US03

QQM Section: 7.8.2

Date Approved: 17.05.2024

Approved by: Executive Committee

Valid from: 01.07.2024

Version: 01

No. of Pages: 3

No. 背景/来源	修正
<p>1 <u>预阳极氧化工作组</u> <u>2024.01.17 – Item 3</u></p> <p>为使调整更加明确，预阳极氧化工作组同意编制一份更新表，以包含§ 3.4.1.4之前的附加文本。</p>	<p>3.4.1.4 预阳极氧化的后续处理及水洗</p> <p>预阳极氧化处理之后，铝部件需要在适当的温度下漂洗一段时间，以便从孔中除去酸并满足湿附着测试的要求。</p> <p>允许使用热封孔步骤和/或QUALICOAT批准的化学前处理体系钝化或铬酸盐转化膜来增强水洗。水洗过程中不得产生封闭表面，因为这将增加附着失败的风险。超过16小时后，喷涂前不允许进行无水洗钝化。</p> <p>[...]</p>
<p>2 <u>预阳极氧化工作组</u> <u>2024.02.14-15 – Item 12</u></p> <p>粉末工作组同意，在2024年的任何新认证和更新中，马丁代尔测试都是强制性的，而目前的要求没有任何变化。该测试还应包括在P-TAC（涂层材料测试和批准程序）中。</p>	<p>2.20 马丁代尔试验⁷</p> <p>[...]</p> <hr/> <p>⁷从2020年更新开始，实验室已实施了数据收集工作（佛罗里达暴晒2021-2022/3/4），2022更新以前的测试结果不会造成任何影响。</p>
<p>3 <u>2024.04.24</u></p> <p>明确用词： 第3章 – 工作规范和附录A15-委外阳极氧化厂的技术规范，JS, MKR, MP & RH 共同协商。</p> <p>章节：</p> <ul style="list-style-type: none"> • 3.3.1 铬化膜 • 3.3.2 化学转化膜, 子章节 <ul style="list-style-type: none"> a) 水洗体系 • 3.4.1.4 预阳极氧化的后续处理及水洗 • 3.4.2.3 喷涂前的前处理和水洗 • 附录 A15 – 委外阳极氧化厂的技术规范 (§1.4) 	<p>3.3.1 铬化膜</p> <p>[...]</p> <p>干燥前，对铬酸盐处理后的最终水洗，必须使用去离子水。当测试开口型材时，零件上滴下来的水的电导率不得超过30µS/cm（20 ）。</p> <p>任何喷淋或瀑布前处理生产设备的安装都应设计（或翻新）为便于为上述电导率取样测量的。滴水电导率的测量只针对测试开口型材和中空的型材。</p> <p>[...]</p> <p>3.3.2 化学转化膜</p> <p>[...]</p> <p>a) 水洗体系</p> <p>[...]</p> <p>当测试开口型材时，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摄氏度时不超过30µS/cm。</p> <p>任何喷淋或瀑布前处理生产设备的安装都应设计（或翻新）为便于为上述电导率取样测量的。滴水电导率的测量只针对测试开口型材和中空的型材。</p> <p>[...]</p>

3.4.1.4 预阳极氧化的后续处理及水洗

[...]

当测试开口型材时，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℃）。

任何喷淋或瀑布前处理设备的设计（或翻新）应便于为上述电导率取样测量的。滴水电导率的测量只针对测试开口型材和中空的型材。

[...]

3.4.2.3 喷涂前的前处理和水洗

[...]

当测试开口型材时，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℃）。滴水电导率的测量只针对测试开口型材和中空的型材。

[...]

A15 – 附录 A15 – 委外阳极氧化厂的技术规范

[...]

1.4 预阳极氧化的后续处理及水洗

[...]

当测试开口型材时，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℃）。滴水电导率的测量只针对测试开口型材和中空的型材。喷涂前的最后一道水洗应在阳极氧化或喷涂线上进行。滴水电导率的测量只针对测试开口型材和中空的型材。

[...]
