**DEMANDE DE CERTIFICATION**

**« Systèmes anticorrosion par peinture sur acier »**

**Admission :**  **Extension**

**DOSSIER TECHNIQUE**

**Référence du système (réservé à l’ACQPA)** :

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **SOCIETE** (nom et adresse) | **Responsable technique de la demande**  (nom, prénom, fonction, téléphone, email) | **Date de la**  **Demande et visa** |
|  |  |  |

1. **Nom du système :** ………………………………………………………………………..
2. **Domaine de certification demandé** 
   1. **Type de travaux/classe de durabilité/subjectile/catégorie de corrosivité.**

* **Type de travaux :**

**N :** neuf **M :** maintenance

* **Classe de durabilité :**

**H :** durabilité haute **VH :** durabilité très haute

* **Subjectile :**

**A :** acier décapé aux abrasifs**.**

**Z :** acier métallisé**.**

**G :** acier galvanisé**.**

* **Catégorie de corrosivité (**fonction du subjectile et du type de travaux).
* C3-C4-C5-CX : catégories de corrosivité à des expositions atmosphériques,
* Im2, Im4 : catégories de corrosivité immergées
* CX-Im4 : catégorie pour les zones marnantes, surfaces exposées aux éclaboussures et sous l’influence des marées
  + 1. **Pour peinture liquide**

Entourer la (ou les) classe(s) de certification demandée(s).

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Type de travaux** | **Classe de durabilité** | **Subjectile** | **Catégorie de corrosivité** | | | | | | |
| **N** | **H** | **A** | **C3** | **C4** | **C5** | **CX** | **CX-Im4** | **Im2** | **Im4** |
| **N** | **H** | **Z** | **C3** | **C4** | **C5** | **CX** |  | **Im2** |  |
| **N** | **H** | **G** | **C3** | **C4** | **C5** | **CX** |  |  |  |
| **N** | **VH** | **A** | **C3** | **C4** | **C5** |  |  | **Im2** |  |
| **N** | **VH** | **Z** | **C3** | **C4** | **C5** |  |  | **Im2** |  |
| **N** | **VH** | **G** | **C3** | **C4** | **C5** |  |  |  |  |
| **M** | **H** | **A** | **C3** | **C4** |  |  |  |  |  |

* + 1. **Pour peinture poudre**

Entourer la (ou les) classe(s) de certification demandée(s).

* **Type de poudre :**

**Thermodurcissable :** ThD **Thermoplastique :** ThP

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Type de poudre** | **Type de travaux** | **Classe de durabilité** | **Subjectile** | **Catégorie de corrosivité** | | | | |
| **ThD** | **N** | **H** | **A** | **C3** | **C4** | **C5** |  |  |
| **ThP** | **N** | **H** | **A** | **C3** | **C4** | **C5** | **CX** | **Im2** |
| **ThD** | **N** | **H** | **Z** | **C3** | **C4** | **C5** |  |  |
| **ThD** | **N** | **H** | **G** | **C3** | **C4** | **C5** |  |  |
| **ThD** | **N** | **VH** | **A** | **C3** | **C4** |  |  |  |
| **ThP** | **N** | **VH** | **A** | **C3** | **C4** | **C5** |  | **Im2** |
| **ThD** | **N** | **VH** | **Z** | **C3** | **C4** | **C5** |  |  |
| **ThD** | **N** | **VH** | **G** | **C3** | **C4** | **C5** |  |  |

* 1. **Parties vues et non vues (stabilité de la couleur de finition) :**

**V** **:** Parties vues avec couleur de finition stable à la lumière

**I  :** Parties non vues (Invisible) avec couleur de finition non stable à la lumière

1. **Données techniques du système de peinture :**
   1. **Préparation de surface/traitement de surface pour travaux neufs :**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Acier décapé aux abrasifs** | | |
| **Degré de soin :** | | **Rugosité :**  **Moyen Grit (Moyen G)** |
| **Sa 3** | **Sa 2 1/2** |
| **Pour les peintures poudre :**  Sans conversion chimique de surface :  Avec conversion chimique de surface obligatoire : | | |
| **Acier métallisé** | | |
| Zn ou Zn/Al 85/15 à 120 µm | | |
| Al à 200 µm exceptées pour les classes CX, CX-Im4, Im2 et Im4 pour lesquelles ce type de métallisation n’est pas accepté | | |
| **Acier galvanisé** | | |
| Pour produits liquide :  Dans chaque cas, indiquez « obligatoire », « facultatif » ou « interdit » :  Sans dérochage  Dérochage chimique [[1]](#footnote-1): Référence du produit de dérochage :  Dérochage mécanique :  Pour produits poudre :  Conversion chimique de surface obligatoire par :  Phosphatation  Chromatation  Autre (à préciser)  Dérochage obligatoire :  Dérochage chimique1  Référence du produit de dérochage :  Dérochage mécanique : | | |

* 1. **Subjectile et Préparation de surface pour travaux de maintenance avec ou sans mise à nu du subjectile** (pour peinture liquide uniquement et pour classe C4 et C3 en haute durabilité).

Système apte aux travaux d’entretien avec :

* la polyvalence requise pour les préparations de surface suivantes :
* Par projection d’abrasif sur zones oxydées : Sa 2 ½ avec une rugosité Moyen (G) et sur zones non oxydées : avivage des peintures adhérentes ,
* Décapage à l’eau Ultra Haute Pression des zones oxydées : degré de soins Wa 2 ½ FR L avec une rugosité Moyen G existante et décapage à l’eau Ultra Haute Pression des zones non oxydées : Wa 1 minimum ,
* la compatibilité avec les anciens fonds constitués des peintures à recouvrir ,
  1. **Composition du système**

Pour les demandes d’extension, référence du système sourc*e :*

Exception faite pour les systèmes en classe « Im2 » ou pour les travaux en « non vu » les couleurs imposées, lors des essais, pour les couches de finition sont :

* RAL 7001 pour les systèmes sur acier décapé aux abrasifs ou sur acier métallisé.
* RAL 9010 pour les systèmes sur acier galvanisé.
* **Sur acier décapé:**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| N° de  Couche | Dénomination commerciale | Type de peinture (mélange A+B)[[2]](#footnote-2) | Teinte | Epaisseur sèche  (µm) | | N° ACQPA |
| contractuelle | maximale |
| 1 |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |  |
| 3 |  |  |  |  |  |  |
| Epaisseur contractuelle totale du système (en µm) | | | |  |  |  |

Indiquer en « couche 1 » le primaire pour les travaux neufs ou les travaux de maintenance.

* **Sur acier galvanisé :**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| N° de  Couche | Dénomination commerciale | Type de peinture (mélange A+B)2 | Teinte | Epaisseur sèche  (µm) | | N° ACQPA |
| Contractuelle | Maximale |
| 1 |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |  |
| 3 |  |  |  |  |  |  |
| Epaisseur contractuelle totale du système (en µm) | | | |  |  |  |

Pour les classes de C3H à C4H, indiquer ci-dessous le primaire de réparation qui a pour fonction de réparer les blessures de la galvanisation jusqu’à l’acier. Dans ce cas les pièces ou éléments galvanisés ne doivent pas subir d’usinage ultérieur à la galvanisation : perçage, coupage mécanique ou thermique, soudage…

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | Dénomination commerciale | Nature chimique | Epaisseur sèche sur acier (µm) |
| Primaire de réparation |  |  |  |

* **Sur acier métallisé**

La mise en œuvre d’un bouche pore est obligatoire ; selon son épaisseur et son mode d’application, 3 cas sont possibles :

**Cas n°1 :** les couches 1 et 2 sont réalisées avec le même produit ; la couche 1 est une couche bouche pores correspondant à la peinture diluée dont l’épaisseur est ≥ 20µm. Indiquer l’épaisseur de cette couche 1**.**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| N° de  Couche | Dénomination commerciale | Type de peinture (mélange A+B)2 | Teinte | Epaisseur sèche  (µm) | | *N° ACQPA* |
| contractuelle | maximale |
| 1 |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |  |
| 3 |  |  |  |  |  |  |
| Epaisseur contractuelle totale du système (en µm) | | | |  |  |  |

**Cas n°2 :** la couche bouche pores correspondant à la peinture diluée de la couche 1 ou tout autre produit spécifique, n’est pas comptabilisée car son épaisseur est < 20µm (non mesurable de manière fiable).

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| N° de  Couche | Dénomination commerciale | Type de peinture (mélange A+B)2 | Teinte | Epaisseur sèche  (µm) | | *N° ACQPA* |
| contractuelle | maximale |
| Bouche pore |  |  |  | - |  |  |
| 1 |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |  |
| 3 |  |  |  |  |  |  |
| Epaisseur contractuelle totale du système (en µm) | | | |  |  |  |

**Cas n°3** : la couche 1 est mise en œuvre directement sans application au préalable du produit dilué ; elle inclut l’application d’un voile de dégazage (mist coat), assurant la fonction bouche pores. Indiquer en couche 1 son épaisseur qui est ≥ 20µm.

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| N° de  Couche | Dénomination commerciale | Type de peinture (mélange A+B)2 | Teinte | Epaisseur sèche  (µm) | | *N° ACQPA* |
| contractuelle | maximale |
| 1 |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |  |
| 3 |  |  |  |  |  |  |
| Epaisseur contractuelle totale du système (en µm) | | | |  |  |  |

1. **Fiche technique du produit (remplir une fiche par produit différent) :**

* **N° de la ou des couche(s) correspondante(s) :**
* **Désignation commerciale :**

Du produit (mélange A + B) :

Du composant A (si différent du mélange) **:**

Du composant B (si différent du mélange) **:**

* **Unité de fabrication :**
* Composant A
* Composant B
  1. **Données d'analyse et d'identification**
* D’un nouveau produit

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | **Données du fabricant (\*)** | | **Référence de la méthode (norme ou calcul théorique)** |
|  | **Composant A**  **(base)** | **Composant B (\*\*)**  **(durcisseur)** |
| Teinte |  |  |  |
| Masse volumique |  |  | Liquide : NF EN ISO 2811-1 Poudre : NF EN ISO 787-10 |
| Extrait sec conventionnel  (% en masse) |  |  | NF EN ISO 3251 |
| Teneur en cendres (% en masse) |  |  | NF T 30 012 |
| Teneur en liant (% en masse) |  |  | Calcul |
| Teneur en matières pulvérulentes (% en masse) |  |  | Calcul |
| Nature chimique du liant[[3]](#footnote-3) |  |  |  |
| Identification et teneur (par rapport à la teneur en matières pulvérulentes) en pigments fonctionnels : | | | |
| Teneur en pigment d’oxyde de fer micacé (% en masse) |  |  | Calcul |
| Teneur en pigment de zinc métal (% en masse) |  |  | Calcul |
| Teneur en pigment de phosphate de zinc (% en masse) |  |  | Calcul |

(\*) pour les produits à deux composants, remplir sur 2 colonnes s'il y a lieu. En aucun cas, ne donner les éléments sur le mélange des composants.

(\*\*) : si le durcisseur de ce produit a déjà l’autorisation du marquage ACQPA, précisez la ou les références ACQPA :

Pour un Primaire Riche en Zinc, dont les résultats interviennent dans la décision de certification, souhaitez-vous l’analyse

* en même temps que les essais physiques  ?
* après examen des résultats d’essais en comité  ?
* D’un produit ACQPA dans une nouvelle teinte

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | **Composant A**  **(base)** | **Référence de la norme utilisée** |
| Teinte |  |  |
| Masse volumique |  | Liquide : NF EN ISO 2811-1 Poudre : NF EN ISO 787-10 |
| Extrait sec conventionnel  (% en masse) |  | NF EN ISO 3251 |

* 1. **Données de mise en œuvre**

1. **Conditions atmosphériques durant l'application et le séchage :**

* Pour les produits liquide :

Pour la certification des produits, certaines bornes mini et maxi doivent être respectées. D’autres bornes plus réduites peuvent être proposées par le fabricant, liées à la technologie des produits, à condition de respecter les mini et maxi imposés par l’ACQPA.

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Température de l’air (°C)** | | | | |
| **Mini** | | | **Maxi** | |
| Pour les silicates d’éthyle au zinc : | 0°C | autre : | 35°C | Autre : |
| Pour les produits mono-composants : | +5°C | autre : |
| Pour les produits bi-composants : | +7°C | autre : |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Hygrométrie (% HR)** | | |
| **Mini :** | **Maxi :** | |
|  | 85% | Autre : |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Température du support (°C)** | | | |
| **Mini** | | **Maxi** | |
| Point de Rosée + 3°C | Autre : | 40 °C | Autre : |

* Pour les produits poudre (application obligatoire en atelier spécialisé) :
* Température du support (pour acier décapé)  :

mini : Point de rosée + 3°C

autre  :

* Temps maximal entre la préparation de surface et l’application de la poudre :

1. **Recommandations d'emploi et de mise en œuvre :**

* Pour les produits liquide :

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Durée de séchage et délais de recouvrement** | | |
|  | **T1 = 10° C** | **T2 = 20° C** |
| Durée de séchage (apparent complet) -  NF EN ISO 9117-6 |  |  |
| Délai de recouvrement (HR = 75 %)  minimal :  maximal : |  |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Diluant**  Nom commercial  Taux maximal en volume |  | |
| **Rapport de mélange Base/Durcisseur** (en volume) | / | |
| **Temps de mûrissement à 20°C** |  | |
| **Epaisseur humide à appliquer hors dilution** |  | |
| **Extrait sec volumique en % (sur mélange A + B)** |  | |
| **Délai maximal d’utilisation après mélange** (HR = 75%) | à 10°C | à 30°C |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Mode d’application et dilution en volume** | | |
| Matériel | dilution (1)  mini. / max. | épaisseur (2)  réalisable |
| Mode d’application conseillé :  …………………….. | ……………… | …………………. |
| Autre(s) mode(s) d’application:   * ……………………… * ……………………… * ……………………… | * …………………. * …………………. * …………………. | * …………………… * …………………… * …………………… |
| 1 : donner le taux de dilution minimal et maximal, en volume et pour le mode d’application concerné.  2 : l’épaisseur nominale est-elle réalisable avec le mode d’application concerné ? (O / N) | | |

* Pour les produits poudre :

Matériel d’application :

Conditions de polymérisation :

Température de cuisson :

Durée de cuisson :

* 1. **Traçabilité**

Ce produit est-il présent dans un autre système certifié ? (oui / non). Si oui, précisez le n°ACQPA :

1. **Référence(s) d’emploi / autre(s) qualification(s) :**
   1. **Références d'emploi**

Antériorité :

Types de travaux :

* 1. **Autres qualifications (joindre le certificat de qualification et/ou le compte rendu des essais)**

Organisme qualificateur :

Date de la qualification :

1. Indiquer le produit de dérochage [↑](#footnote-ref-1)
2. Selon liste PRO-LI18 disponible sur demande à l’ACQPA [↑](#footnote-ref-2)
3. Selon liste PRO-LI18 disponible sur demande à l’ACQPA [↑](#footnote-ref-3)