



Association pour la Certification et
la Qualification en Peinture Anticorrosion

ACQPA

**Association pour la Certification et la
Qualification en Peinture Anticorrosion**

Secrétariat technique
Certification des produits et systèmes
10 rue du Débarcadère
75017 PARIS

☎ : 01 40 55 12 09

✉ : produits@acqpa.com

🌐 : www.acqpa.com

Marque ACQPA

RÈGLEMENT PARTICULIER DE CERTIFICATION

**SYSTEMES ANTICORROSION
PAR PEINTURE SUR ACIER**

PRO-RP1 Version n° 27

Date de validation : 29/04/2025

Date de mise en application : 01/07/2025

HISTORIQUE DU RÉGLEMENT PARTICULIER

N° de version	Date d'approbation	Date d'application	Nature des modifications
24	19-12-2018	03/01/2019	<p>Corps du texte : §4.8 : Modalités de consultation du comité en dehors des réunions à l'ACQPA. §5.1 : limite des extensions. §5.2 : précision sur l'architecture des systèmes traités par extension. §11 : Rajout d'un § « confidentialité »</p> <p>Annexe 1 §2.4 : Précision sur le type de produit exclu. §4.5 : Modalités de l'essai au VA. §6.1 : Modalité de l'essai décollement cathodique.</p> <p>Annexe 3</p> <ul style="list-style-type: none"> • Retrait du Cefracor et Galvazinc • Intégration d'un représentant de Technip FMC en tant que membre du collège A <p>Annexe 4 §2.1 : Joindre aux demandes d'admission les fiches techniques produits.</p> <p>Annexe 5 §2.3 : Pour la méthode générale, réalisation de 2 essais pour la masse volumique §2.6 : Indiquer la dénomination commerciale dans l'exploitation statistique des résultats.</p> <p>Annexe 6 §4.3 : Modalités du traitement des écarts suite aux audits.</p>
25	11-02-2022	05/05/2022	<p>Corps du texte :</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Révision de la procédure d'extension. ✓ Introduction du droit d'usage pour les finitions colorées. ✓ Dispositions pour le renouvellement du droit d'usage ✓ Dispositions pour l'utilisation de la marque d'accréditation ✓ Précisions sur le processus de décision pour la surveillance. <p>Annexe 1 :</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Réécriture de l'annexe 1 sur la base des exigences de la version 2018 des normes NF EN ISO 12944-partie 6 et 9 intégrant : la durabilité, les nouvelles classes de certification CX, CX-Im4 et Im4, les nouvelles modalités d'essais et les nouveaux critères de certification.

N° de version	Date d'approbation	Date d'application	Nature des modifications
25	11-02-2022	05/05/2022	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Pour les peintures poudre, prise en compte de la version 2020 de la norme NF T 34-560 intégrant les peintures thermodurcissables et thermoplastiques. <p>Annexe 2</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Nouvelles règles d'attribution du code produit ACQPA. ✓ Intégration de la durabilité et des nouvelles catégories de corrosion dans le code de certification du système <p>Annexe 4 :</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Suppression des imprimés de demandes dans l'annexe <p>Annexe 5 :</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Précisions sur les modalités d'essais pour la masse volumique ✓ Règles relatives aux spécifications en fonction des teintes et des couches. <p>Annexe 6</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Tolérances appliquées pour la surveillance produits ✓ Nouvelles modalités pour la procédure de renouvellement.
26	21-09-2022	10-10-2022	<p>Corps du texte :</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Tableau 1 : Rajout de l'extension en C4VH et C5H sur acier décapé à partir d'un système en C5VH ✓ § 9.2 : Reformulation d'un transfert de l'unité de production. <p>Annexe 1 :</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Modalités du décapage secondaire par eau sous UHP ✓ Modification de la référence de l'acier des éprouvettes. ✓ Rajout des modalités pour l'application des éprouvettes et de l'essai de condensation à 720h. Rajout des spécifications. ✓ Révision de la durée de condition maxi après application. ✓ Précision sur les dispositions en cas d'interruption des essais.

N° de version	Date d'approbation	Date d'application	Nature des modifications
26	21-09-2022	10-10-2022	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Modalités du thermogramme ATG : perte de masse entre 20°C et 900°C <p>Annexe 4 :</p> <p>Rajout des éléments à fournir pour une demande de transfert et le rajout d'une unité de fabrication</p> <p>Annexe 5 :</p> <p>Rajout de la teinte sur l'exploitation statistique</p> <p>Annexe 6 :</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Précision sur la procédure de transfert et de rajout d'une unité de fabrication. ✓ Indication durée minimale d'un audit.
27	29/04/2025	01/07/2025	<p>Corps du texte :</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Traitement des demandes d'extension par le secrétariat technique ne nécessitant pas d'essais. ✓ Mise à jour du tableau 1 « Procédure d'extension » et rajout de l'extension en C4VH/C5H à partir d'un système C5VH avec un primaire autre que PRZ. ✓ Exigence d'un lot de production industrielle pour la surveillance ✓ §12 : Rajout du contenu du certificat du droit d'usage. ✓ § 16 : Précisions sur les modalités des appels et plaintes. ✓ § 19.2 : Mise à jour du tableau des organismes agréés. <p>Annexe 1 :</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ §2.1 : précision pour l'application d'un système ACQPA sur une structure en acier autopatinable et reformulation des exclusions. ✓ §2.5 : rajout de précisions sur la préparation de surface pour les travaux en maintenance. ✓ §3.1 (tableau 6) : Rajout d'exigences sur le primaire de réparation ✓ §3.1 (tableau 7) : Rajout des travaux de maintenance pour les classes C5 et Im2. ✓ §4.3 : Modalités de l'essai d'applicabilités, de sédimentation et des prélèvements dans le cas où le produit est appliqué en différentes teintes. ✓ Tableau 13 : Règle de réalisation du VA sur systèmes avec une nouvelle finition. ✓ Tableau 14 : suppression de l'essai de VA pour les systèmes en Im2 comportant un produit sous marquage ACQPA en dernière couche.

N° de version	Date d'approbation	Date d'application	Nature des modifications
27	29/04/2025	01/07/2025	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Précision sur la préparation de surface des éprouvettes à appliquer (état de dépoussiérage et teneur maximale en contaminants solubles. ✓ §6.1 : Définition du Ct0 pour les classes CX, Im4, CX-Im4 ✓ Tableau 16 : rajout de précisions note 1 et 2, retrait de l'évaluation du farinage après 720h de condensation d'eau. <p>Annexe 4 :</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Développement du §1 « Généralités ». ✓ Rajout des tableaux 1a et b : domaine couvert par la certification. ✓ Rajout du tableau 2 : configuration des extensions. ✓ Fourniture de l'imprimé PRO-IMP25 pour les demandes de renouvellement qu'en cas de changements <p>Annexe 5 :</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Rajout du contrôle des CIR par mesure sur produits finis des finitions mises à la teinte par MAT ✓ Précisions complémentaires à mentionner dans l'exploitation statistique <p>Annexe 6</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ §3 : Précision sur les délais de réalisation des audits. ✓ §4.1 : suppression de l'audit couplé avec un autre référentiel. ✓ Rajout du § 4.3 « Gestion des écarts ».

Les modifications sont notées en italique et la suppression d'un élément est notée par un trait dans la marge.

SOMMAIRE

1.	OBJET	11
2.	DEFINITIONS.....	11
3.	GESTION	13
4.	PROCEDURE DE 1 ^{ere} ADMISSION ET D'ADMISSION COMPLEMENTAIRE POUR SYSTEME ANTICORROSION.	13
4.1.	Domaine de certification.....	13
4.2.	Demande	13
4.3.	Recevabilité administrative.....	13
4.4.	Recevabilité technique	13
4.5.	Audit de 1 ^{ere} admission	14
4.6.	Application.....	14
4.7.	Essais de qualification.....	14
4.8.	Décision de certification	14
4.9.	Analyses physico-chimiques des peintures.....	15
4.10.	Droit d'usage.....	15
4.11.	Logigramme de 1 ^{ere} admission ou d'admission complémentaire.....	16
5.	PROCEDURE D'EXTENSION	17
5.1.	Généralités	17
5.2.	Démarche	17
5.3.	Recevabilité.....	17
6.	PROCEDURE DE CERTIFICATION « STABILITE DE COULEUR ».....	21
6.1.	Généralités	21
6.2.	Demande	21
6.3.	Recevabilité.....	21
6.4.	Essais de qualification.....	21
6.5.	Décisions de certification.....	21
6.6.	Identification des finitions colorées	21
6.7.	Droit d'usage.....	22
6.8.	Logigramme	22
7.	Marquage – Références à la Marque ACQPA	24
8.	PROCEDURES DE SURVEILLANCE	24
8.1.	Exigences qualité du Titulaire	24
8.2.	Surveillance exercée par Tierce Partie.....	24
8.3.	Processus de décision.....	24
9.	DEMANDE DE MODIFICATION.....	25
9.1.	Changement de Titulaire.....	25
9.2.	Modification concernant le site de production.....	25
9.3.	Cessation de production ou de contrôle d'un produit de marque ACQPA.....	25

9.4.	Modifications du système certifié (dénomination commerciale, et données de mise en œuvre d'un ou des produits constitutifs).....	25
9.5.	Modifications des produits sous Marque ACQPA (composition et valeurs d'autocontrôle)	26
9.6.	Arrêt d'un droit d'usage par le titulaire	28
9.7.	Retour du droit d'usage.....	28
10.	RENOUVELLEMENT DU DROIT D'USAGE	28
11.	CONFIDENTIALITE	28
12.	<i>CONTENU DU CERTIFICAT DU DROIT D'USAGE</i>	28
13.	PUBLICATION DES SYSTEMES CERTIFIES	28
14.	SANCTIONS	29
14.1.	Sanctions vis-à-vis du titulaire ou demandeur	29
14.2.	Sanctions vis-à-vis de tiers.....	30
15.	NON UTILISATION DU DROIT D'USAGE	30
16.	APPELS ET PLAINTES	30
17.	FINANCEMENT	30
18.	APPROBATION – MODIFICATION	32
19.	DEFINITION DES INTERVENANTS.....	32
19.1.	Organisme gestionnaire	32
19.2.	Organismes agréés en charge de l'évaluation.....	33
19.3.	Comité de Certification Produits	33
20.	UTILISATION DE LA MARQUE D'ACCREDITATION DE L'ACQPA	33
	ANNEXE 1 : Domaine d'application – qualification en laboratoire.....	34
1.	REFERENCES NORMATIVES	35
2.	DOMAINE DE CERTIFICATION DE LA MARQUE ACQPA ANTICORROSION....	38
2.1.	Type de structure	38
2.2.	Type de subjectile et préparation de surface - <i>Généralités</i>	38
2.3.	Catégorie de corrosivité	38
2.4.	Type de produits de peinture	39
2.5.	Type de travaux	39
2.6.	Parties vues et non vues des ouvrages ou structures.....	40
2.7.	Durabilité du système de peinture.	40
2.8.	Classes de certification ACQPA.....	40
3.	CRITERES DE RECEVABILITE.....	41
3.1.	Pour demande les demandes d'admission et d'extension (pour les classes couvertes par ce type de demande).....	41
3.2.	Pour demande de certification « stabilité de couleur ».....	47
4.	APPLICATION DES EPROUVETTES SOUMISES AUX ESSAIS DE CERTIFICATION ANTICORROSION	48
4.1.	Prestataires autorisés à réaliser les applications.	48

4.2.	Démarche d'application :.....	48
4.3.	Echantillons :	49
4.4.	Essai préalable d'applicabilité pour les peintures liquides	50
4.5.	Définition des éprouvettes	50
4.6.	Dimension des éprouvettes	53
4.7.	Préparation de surface/Traitement de surface.....	53
4.8.	Contrôle des épaisseurs de zinc des éprouvettes	53
4.9.	Repérage des éprouvettes.....	54
4.10.	Préparation des peintures	54
4.11.	Application des peintures sur éprouvettes	54
4.12.	Contrôles et sélection des éprouvettes	54
4.13.	Conditionnement avant essai <i>de vieillissement</i>	55
5.	APPLICATION DES EPROUVETTES POUR ESSAIS DE CERTIFICATION « STABILITE DE COULEUR».....	55
6.	ESSAIS DE QUALIFICATION.....	56
6.1.	Pour demandes d'admission (1 ^{ère} admission ou complémentaire)	56
6.2.	Pour les demandes d'extension et de modification.....	57
7.	CRITERES / EXIGENCES DE CERTIFICATION.....	58
7.1.	Pour les peintures.....	58
7.2.	Pour les systèmes anticorrosion par peinture.....	58
7.3.	Pour finition certifiée « stabilité de couleur ».....	61
8.	ESSAIS D'IDENTIFICATION DES PEINTURES (hors finition certifiée « stabilité de couleur »).....	61
8.1.	Analyses physico-chimiques.....	61
8.2.	Classification d'un Primaire Riche en Zinc (PRZ).....	63
9.	IDENTIFICATION DES FINITIONS CERTIFIEES « Stabilité de couleur »	63
ANNEXE 2 : Marquage – Références à la marque ACQPA		64
1.	MARQUAGE DES PRODUITS	65
1.1.	Mention ACQPA	66
1.2.	Code produit ACQPA	66
1.3.	Règles d'attribution du code produit ACQPA :	67
1.4.	Marquage des finitions certifiées « stabilité de couleur ».....	67
1.5.	Marquage des produits bi-composants avec un durcisseur commun à plusieurs bases. .67	
1.6.	Marquage de la poudre de zinc (cas d'un composé distinct).....	68
1.7.	Marquage des diluants	68
2.	REFERENCE ACQPA DES FICHES ET DOCUMENTS.....	68
ANNEXE 3 : Composition du Comité de Certification Produits.....		70
ANNEXE 4 : Composition des dossiers de demandes d'admission, extension, stabilité de couleur, modification, renouvellement.		72

1.	GENERALITES	73
2.	DEMANDES	75
2.1.	Pour une demande de 1 ^{ère} admission émanant d'un demandeur ou d'un titulaire	75
2.2.	Pour une demande d'admission complémentaire	75
2.3.	Pour une demande d'extension.	75
2.4.	Demande de certification « stabilité de couleur » :.....	75
2.5.	Pour une demande de modification concernant les points ci-dessous :	76
2.5.1.	Un changement du titulaire ACQPA	76
2.5.2.	Le site de production.....	76
2.5.3.	Le système certifié (dénomination commerciale, composition valeurs d'autocontrôle et données de mise en œuvre d'un ou des produit(s) constitutif(s) du système).....	77
2.6.	Pour une demande de renouvellement de validité de système certifié	77
	ANNEXE 5 : Exigences qualité du demandeur / titulaire	78
1.	CONTENU DU PLAN D'ASSURANCE DE LA QUALITE (PAQ)	79
2.	CONTROLES FABRICATIONS.....	80
2.1.	Caractérisation du lot de fabrication	80
2.2.	Prélèvements des échantillons	80
2.3.	Contrôles des produits.....	80
2.4.	Spécifications	82
2.5.	Étiquetage ACQPA.....	82
2.6.	Registre d'autocontrôle	82
2.7.	Exploitation périodique des résultats des CIR.	83
	ANNEXE 6 : Evaluation exercée par tierce partie	84
1.	OBJET	85
2.	TYPES D'EVALUATION	85
2.1.	Audits.....	85
2.2.	Essais de qualification.....	85
2.3.	Analyses chimiques des produits	85
2.4.	Tolérance des analyses chimiques.	86
3.	EVALUATION TIERCE PARTIE DANS L'INSTRUCTION DES DEMANDES	88
4.	EVALUATION TIERCE PARTIE DANS LA SURVEILLANCE	89
4.1.	Audits de surveillance.....	89
4.1.1.	Surveillance normale	89
4.1.2.	Surveillance renforcée	89
4.1.3.	Surveillance allégée	90
4.1.4.	Surveillance reportée	90
4.1.5.	Calendrier annuel	90
4.2.	Analyse d'identification chimique	90
4.3.	<i>Gestion des écarts</i>	90

ANNEXE 7 : Régime financier :92

1. OBJET

Ce Règlement Particulier définit les conditions retenues par l'ACQPA pour la qualification et la certification des systèmes de peinture destinés à la protection anticorrosion par revêtements des structures et ouvrages métalliques. A cette certification de base est associée une certification complémentaire optionnelle, pour la qualification de la stabilité de couleur des peintures de finition ; cette certification de stabilité de couleur ne concerne que les peintures de finition constitutives de systèmes préalablement certifiés pour la fonction de protection anticorrosion.

Le Règlement Particulier décrit les processus de certification en précisant les exigences générales en termes de recevabilité, de qualification des systèmes, de niveaux de performances à atteindre, de décision de certification, de délivrance du certificat et des conditions de marquage associé, ceci pour les domaines "Systèmes anticorrosion par peinture" et « Stabilité de couleur » ; il décrit également les conditions de surveillance, ainsi que les dispositions particulières pour la maîtrise de la qualité des produits en usine.

Ces activités sont basées sur le principe d'une certification tierce partie, en conformité avec les exigences de la norme EN ISO /IEC 17065 qui implique que le processus de certification soit mené avec impartialité, objectivité, équité, et fiabilité.

2. DEFINITIONS

Admission :

Procédure par laquelle est accordé le droit d'usage de la Marque ACQPA « Systèmes anticorrosion par peinture » et/ou « Stabilité de couleur » donnant l'autorisation de marquage pour un ou des produits faisant l'objet de la demande.

Selon leur contenu, les demandes d'admission sont classées en :

- 1ère admission
- Admission complémentaire
- Extension
- Modification
- Renouvellement

L'annexe 4 du présent règlement précise dans chaque cas, le contenu de la procédure.

CCP : Comité de Certification Produits

Structure interne à l'ACQPA, représentant de manière équitable les différentes parties prenantes concernées. La composition du CCP est définie en annexe 3.

Demandeur :

Entité juridique demandant la Marque ACQPA pour un ou plusieurs de ses systèmes de peinture et qui s'engage sur la maîtrise de la qualité des produits constitutifs de ce ou ces systèmes.

Titulaire :

Demandeur à qui a été accordé le droit d'usage de la Marque ACQPA pour un ou plusieurs de ses systèmes de peinture.

1^{ère} admission :

Cette demande concerne les cas suivants :

- Première demande de certification « Systèmes anticorrosion par peinture » émanant d'un fabricant n'ayant aucun système certifié ACQPA dans ce domaine.

- Demande d'un titulaire en vue d'obtenir la certification « Systèmes anticorrosion par peinture » pour un nouveau système de peinture constitué de produits fabriqués dans une usine non référencée à l'ACQPA.

Admission complémentaire :

Demande de certification avec des produits fabriqués dans une usine déjà référencée à l'ACQPA.

Cette demande s'applique pour des nouveaux « Systèmes anticorrosion par peinture » et pour des nouvelles finitions certifiées « Stabilité de couleur » dans *une* ou plusieurs *référence* RAL.

Dans le corps du texte, le terme « demande d'admission » comprend les demandes de 1^{ère} admission et complémentaire.

Extension :

Demande de certification émanant d'un Titulaire ACQPA à partir d'un système déjà certifié du même Titulaire.

Modification :

Demande émanant d'un fabricant pour modifier un ou des éléments concernant l'unité de fabrication autorisée au marquage ACQPA, le système certifié ACQPA « Systèmes anticorrosion par peinture », les produits sous Marque ACQPA, ou une finition certifiée « Stabilité de couleur ».

Renouvellement :

Demande émanant d'un titulaire ACQPA pour renouveler par période de 7 ans le droit d'usage d'un système certifié ACQPA « Systèmes anticorrosion par peinture »

Prestataire agréé : organisme contractuellement chargé des essais tierce partie (applications, essais physiques, analyses d'identification chimiques) et des audits, référencé à ce titre au §18 du corps du texte.

Prestataire temporaire : organisme (laboratoire du fabricant ou entité proposée par le fabricant) autorisé à réaliser les essais (applications et essais physiques) dans le cadre d'une demande spécifique.

Appel :

Demande écrite d'un demandeur ou d'un titulaire de reconsidérer toute décision *de* certification « Systèmes anticorrosion par peinture ».

Plainte :

Expression écrite d'insatisfaction, autre qu'un appel, émise par une personne ou un organisme à l'ACQPA, relative à ses activités, d'un produit de marque ACQPA ou d'un système certifié, à laquelle une réponse est attendue.

3. GESTION

L'ACQPA est propriétaire de la Marque ACQPA et possède tous les droits issus des dépôts de cette marque sous ses différentes formes.

A ce titre, elle exerce les diverses fonctions nécessaires à la gestion de la Marque ACQPA et assume la responsabilité de l'application du présent règlement et de toutes décisions prises dans le cadre de celui-ci.

4. PROCEDURE DE 1^{ère} ADMISSION ET D'ADMISSION COMPLEMENTAIRE POUR SYSTEME ANTICORROSION.

4.1. Domaine de certification

La certification ACQPA « Système anticorrosion par peinture » s'applique aux systèmes de protection au sens de la série des normes EN ISO 12944 et de la norme NF T 34-550.

Chaque système est certifié pour une composition donnée (produits et épaisseurs) et un domaine défini par :

- ✓ Une catégorie de corrosivité.
- ✓ Une classe de durabilité.
- ✓ Un type de subjectile.
- ✓ Une préparation ou un traitement de surface.
- ✓ Un type de travaux.
- ✓ Une localisation en partie vue ou non vue.

Chacun de ces domaines est défini en annexe 1. Toute modification d'une de ces données correspond à un autre système.

4.2. Demande

La demande est établie en **langue française ou anglaise**. Par contre le document PRO-IMP24 « Demande de 1^{ère} admission » est exigé en français. La demande porte sur un (ou des) système(s) de peinture constitué(s) de produit(s) défini(s), en provenance d'unité(s) de fabrication dûment déterminée(s).

Les demandes sont à adresser au secrétariat technique de l'ACQPA soit par mail soit par courrier aux adresses suivantes :

- produits@acqpa.com
- 10 rue du Débarcadère / 75017 PARIS

Les documents à fournir sont définis en annexe 4.

Les demandes concernant les systèmes de peinture bénéficiant d'une autre certification sont traitées en tenant compte des accords de réciprocité existants.

4.3. Recevabilité administrative

Le Secrétariat Technique examine la demande en vérifiant :

- Si les conditions préalables indiquées dans le présent règlement sont remplies
- La complétude des informations.

4.4. Recevabilité technique

La recevabilité technique est examinée par le Secrétariat Technique qui décide du programme d'essais conformément aux spécifications du §6 de l'annexe 1. Dans le cas d'une demande comportant une problématique technique originale, la recevabilité technique est alors étudiée en CCP.

Pour un nouveau demandeur, le démarrage des applications est soumis au règlement préalable du droit d'inscription. Un audit de 1^{ère} admission de l'usine du fabricant peut être demandé (cf §4.5).

4.5. Audit de 1^{ère} admission

L'instruction de la demande de 1^{ère} admission comporte une visite de l'unité de fabrication du (ou des) produit(s) constitutif(s) du (ou des) système(s) de peinture faisant l'objet de la demande.

Cette visite conduite par l'organisme chargé des audits désigné au § 18 du corps du texte, a pour objet de s'assurer que les dispositions définies et mises en œuvre par le demandeur dans l'unité de fabrication, répondent aux exigences du présent règlement figurant en **annexe 5**.

L'audit de 1^{ère} admission, est réalisé suivant les modalités définies en annexe 6.

4.6. Application

Les applications (réalisation des éprouvettes, test d'applicabilité et de fermeture du film) peuvent être réalisées soit chez un prestataire agréé (CEREMA Centre Est, dont les coordonnées sont indiquées au §18 du corps du texte) soit chez un prestataire temporaire (fabricant ou prestataire de son choix dans les cas des peintures poudre).

Pour chaque cas, les conditions de réalisation et les modalités d'applications sont définies au § 4 de l'annexe 1.

Pour être acceptées aux essais, les éprouvettes doivent être conformes aux critères définis au § 4.12 de l'annexe 1.

4.7. Essais de qualification.

Les essais de qualification sont réalisés chez les prestataires agréés. Les modalités et les critères de certification sont définis au §6 et 7 de l'annexe 1.

Avant la décision de certification, le rapport d'essais est adressé au fabricant en lui indiquant la date du comité. S'il le souhaite, le fabricant peut demander la commande des analyses physico-chimiques des nouveaux produits avant l'examen en CCP.

4.8. Décision de certification

A partir des informations liées à l'évaluation (audit de 1^{ère} admission et conformité des essais), sa revue et autres informations pertinentes le CCP décide, au regard des exigences définies au §7 de l'annexe 1.

- soit d'octroyer le droit d'usage de la Marque ACQPA pour le(s) système(s) de peinture demandé(s) pour une durée maximum de 7 ans.
- soit de différer la décision, pour une durée déterminée, dans le but de recueillir des informations complémentaires.
- soit de ne pas octroyer le droit d'usage, en motivant ce refus.

Pour une décision de certification, le CCP peut être contacté en dehors des réunions planifiées, si l'ensemble des conditions suivantes est respecté :

- Si tous les résultats d'essais sont conformes aux exigences définies au §7 de l'annexe 1.
- Si les résultats d'essais sont livrés à l'ACQPA plus de 4 semaines avant le prochain CCP planifié.

Le titulaire ou demandeur est informé par courrier de la décision du CCP. En cas de refus d'octroi du droit d'usage, le courrier précise les raisons. Le demandeur/titulaire a la possibilité de solliciter un nouvel examen de son dossier en adressant un courrier appel à l'ACQPA. Les modalités de traitement sont décrites dans le corps du présent document au § «Appels et plaintes».

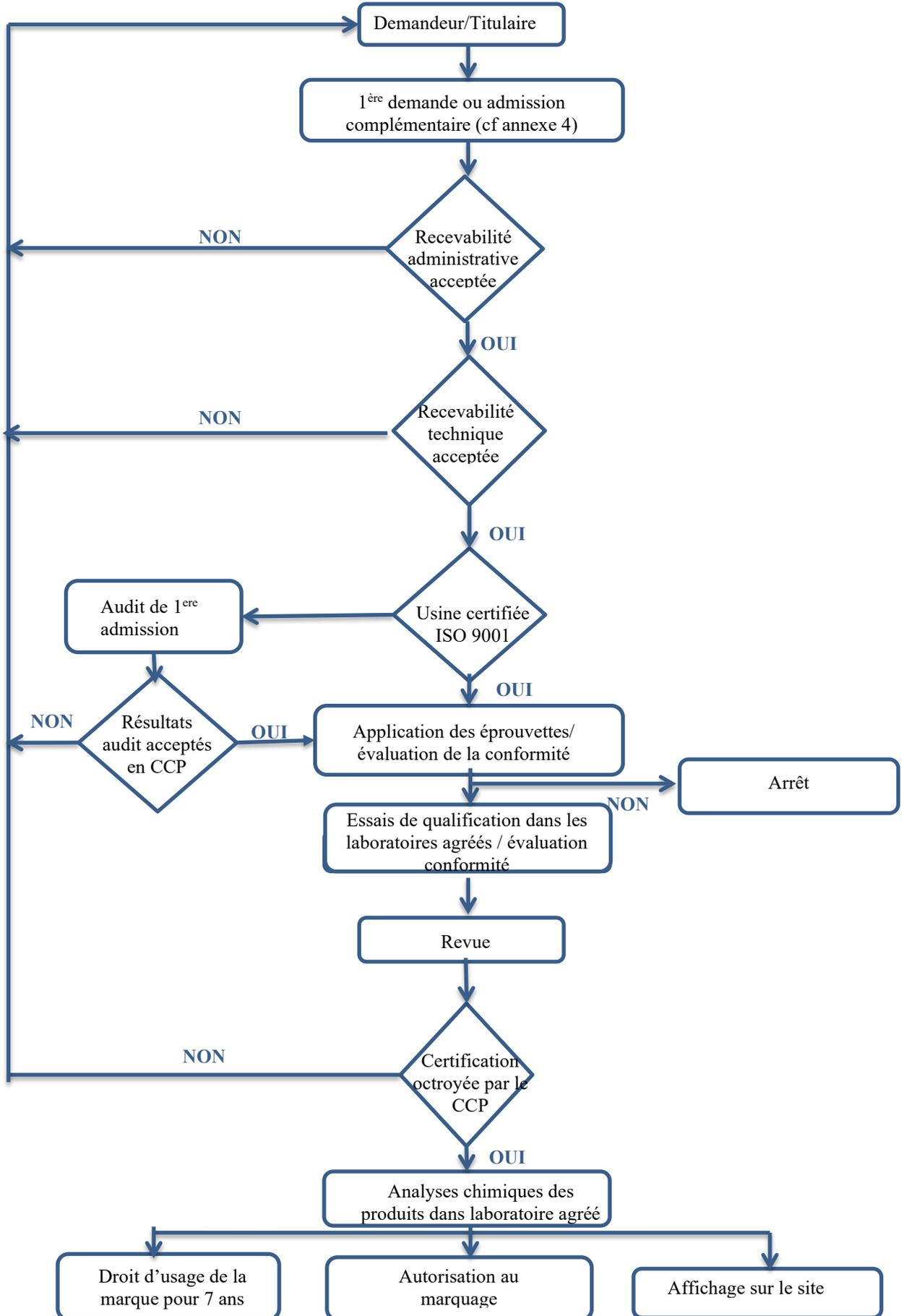
4.9. Analyses physico-chimiques des peintures

Sur les nouveaux produits acceptés au marquage, des analyses sont réalisées pour établir l'identification physico-chimique initiale du produit. Ces essais sont réalisés sur les produits prélevés lors des applications, par le prestataire agréé, conformément aux méthodes du §8 de **l'annexe 1**. Après accord du titulaire, ces valeurs servent de référence pour les autocontrôles et la surveillance conformément aux modalités des annexes 5 et 6 du présent document.

4.10. Droit d'usage

Après avis favorable du CCP, et validation des spécifications des autocontrôles par le fabricant le cas échéant, le droit d'usage du système certifié est-édité. *Le contenu du droit d'usage est indiqué au §12.*

4.11. Logigramme de 1ère admission ou d'admission complémentaire



5. PROCEDURE D'EXTENSION

5.1. Généralités

A partir de systèmes sources, il est possible de demander la certification de nouveaux systèmes, appelés systèmes fils avec une procédure allégée, permettant de garantir la conformité à l'ensemble des critères de certification. Cette démarche est basée sur les principes de partage et de déclinaison de résultats déjà connus pour les performances visées, en utilisant des logiques par analogie et/ou par déduction.

Les typologies d'extension autorisée sont décrites dans le tableau 1 de la page suivante et concernent les domaines suivants

- La catégorie de corrosivité
- Le type de travaux
- La durabilité
- La composition du système

5.2. Démarche

Les demandes sont à adresser au secrétariat technique produits de l'ACQPA soit par mail soit par courrier aux adresses suivantes :

- produits@acqpa.com
- 10 rue du Débarcadère / 75017 PARIS

Les documents à fournir sont définis en annexe 4.

5.3. Recevabilité

La recevabilité est examinée par le CCP qui décide des essais complémentaires, le cas échéant, conformément au tableau 1 de la page suivante. *Pour les demandes ne nécessitant pas d'essais, la recevabilité est traitée par le secrétariat technique.*

Les applications sont réalisées soit chez un prestataire temporaire (fabricant ou prestataire de son choix dans les cas des peintures poudre) sous réserve de fourniture des éléments définis au § 4 de l'annexe 1 soit chez le prestataire agréé.

Les essais sont réalisés soit chez les prestataires agréés soit chez un prestataire temporaire (fabricant ou prestataire de son choix) sous réserve de la conformité aux exigences applicables de l'ISO 17025 définies par l'ACQPA pour l'/les essai(s) à réaliser. Les méthodes d'essais sont définies au §6 de l'annexe 1.

Après avis favorable, l'extension est notifiée au demandeur.

Tableau 1 : Procédure d'extension

1) Extensions possibles.

Typologies des extensions autorisées	Critères	Essais complémentaires à réaliser par le fabricant aux conditions définies en annexe 1.	Essais complémentaires à réaliser en tierce partie par l'ACQPA
Sur catégorie de corrosivité			
Extension d'un système certifié de C4H à C3H.	<p>Sous réserve d'une même architecture que le système source (nombre de couches et produits identiques) et du respect des épaisseurs contractuelles minimales.</p> <p>En partie V sous réserve d'épaisseur de finition identique</p>	/	<p><i>L'essai de fermeture est requis si l'épaisseur demandée est inférieure à 10µm de l'épaisseur nominale certifiée.</i></p>
Extension en C4VH et C5H sur acier décapé à partir d'un système certifié en C5VH sur acier décapé avec un PRZ.	<p>Sous réserve d'une même architecture que le système source (nombre de couches et produits identiques), du respect des épaisseurs contractuelles minimales et du maintien de l'épaisseur du primaire PRZ du système source (système testé)</p> <p><i>En partie V sous réserve d'épaisseur de finition identique</i></p>	/	<p><i>L'essai de fermeture est requis si l'épaisseur demandée est inférieure à 10µm de l'épaisseur nominale certifiée.</i></p>
<p><i>Extension en C4VH et C5H sur acier décapé à partir d'un système certifié en C5VH sur acier décapé avec un primaire autre que PRZ.</i></p>	<p><i>Sous réserve d'une même architecture que le système source (nombre de couches et produits identiques), du respect des épaisseurs contractuelles minimales avec la répartition de la décote suivante :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Sur système 3 couches avec primaire et intermédiaire produit identique (système type A/A/F) : répartition 50/50 de la décote des 60µm entre le primaire et l'intermédiaire ou 100% sur l'intermédiaire.</i> - <i>Sur système 3 couches avec primaire et intermédiaire produits différents (système type A/B/F) : décote des 60µm sur la couche intermédiaire.</i> - <i>Sur système 4 couches type (A/B/B/F) : répartition 50/50 de la décote des 60µm sur les 2 couches du produit intermédiaire.</i> <p><i>En partie V sous réserve d'épaisseur de finition identique</i></p>		<p><i>L'essai de fermeture est requis si l'épaisseur demandée est inférieure à 10µm de l'épaisseur nominale certifiée</i></p>

Typologies des extensions	Critères	Essais complémentaires à réaliser par le fabricant aux conditions définies en annexe 1.	Essais complémentaires à réaliser en tierce partie par l'ACQPA
Sur type de travaux			
Extension d'un système pour travaux neufs en travaux de maintenance.	<p><i>En maintenance totale (C3/C4/C5/Im2)</i> Sous réserve d'une même catégorie de corrosivité, d'une même architecture que le système <i>pour travaux neufs</i> (nombre de couches et produits identiques), du respect des épaisseurs contractuelles minimales, <i>du maintien à minima de l'épaisseur du primaire du système testé en travaux neufs.</i></p> <p>En partie V sous réserve d'épaisseur de finition identique</p> <p><i>En maintenance partielle (C3/C4)</i> Sous réserve d'une même catégorie de corrosivité, d'une même architecture que le système <i>pour travaux neufs</i> (nombre de couches et produits identiques), du respect des épaisseurs contractuelles minimales et d'un primaire compatible avec les anciens fonds.</p> <p>En partie V sous réserve d'épaisseur de finition identique</p>	/	<p><i>L'essai d'applicabilité est requis si l'épaisseur demandée est supérieure à 10 µm de l'épaisseur nominale certifiée.</i></p>
Sur composition du système			
<p>Remplacement d'un primaire¹ sous marque ACQPA par un autre primaire sous marque ACQPA pour une même classe de corrosivité (C3 / C4) et pour la durabilité H seulement.</p>	<p>Sous réserve d'un primaire de même nature chimique, d'une même épaisseur, d'un même subjectile, avec la même préparation / traitement de surface et de l'existence de système certifié composé du nouveau primaire et de la couche suivante.</p>	<p>Application système complet + essai condensation + adhérence et évaluation des dégradations.</p>	/
<p>Remplacement d'un intermédiaire¹ sous marque ACQPA par un autre intermédiaire sous marque ACQPA pour une même classe de corrosivité (C3 / C4) et pour la durabilité H seulement.</p>	<p>Sous réserve d'un intermédiaire d'une même nature chimique, d'une même épaisseur et de l'existence de système certifié composé du primaire et du nouvel intermédiaire et du nouvel intermédiaire avec la couche suivante.</p>	<p>Application système complet + essai condensation + adhérence et évaluation des dégradations.</p>	/

(1) : le remplacement d'un seul produit est autorisé par système.

Typologies des extensions	Critères	Essais complémentaires à réaliser par le fabricant aux conditions définies en annexe 1	Essais complémentaires à réaliser en tierce partie par l'ACQPA
<p>Remplacement d'une finition :</p> <ul style="list-style-type: none"> Cas des systèmes 3 couches* ou plus : <p>Remplacement d'une finition sous marque ACQPA par une autre finition sous marque ACQPA pour une même classe de corrosivité (C3 / C4 / C5 / CX) et même durabilité.</p> <p>(* la couche de zinc pour les systèmes sur acier métallisé ou galvanisé, est considérée en tant que première couche.</p>	<p>Sous réserve :</p> <ul style="list-style-type: none"> d'un nouveau système de même architecture que le système source (même primaire et intermédiaire et mêmes épaisseurs), d'une finition de même nature chimique, d'une épaisseur à minima identique à celle du système source, testée dans la catégorie de corrosivité demandée et à l'épaisseur demandée, de l'existence d'un système certifié à minima de même catégorie de corrosivité et de même durabilité, composé de la nouvelle finition et de la couche précédente. 	<p>Si la compatibilité finition et couche précédente non testée, réalisation des essais complémentaires suivants :</p> <p><u>Pour C3/ C4 H</u> : application système complet + essai condensation continue + adhérence et évaluation des dégradations.</p> <p><u>Pour C4VH/C5H/C5VH/CXH</u> : application système complet+ essai condensation continue 720h + adhérence et évaluation des dégradations.</p>	<p>/</p>

Notes : le comité de certification a toute compétence pour traiter les cas particuliers, et adapter les dispositions ci-dessus en conséquence.

2) Les extensions ci-dessous ne sont pas recevables :

- ✓ A partir de systèmes fils
- ✓ De C4VH en C3VH
- ✓ De C3 en C4 quelle que soit la durabilité.
- ✓ Extension d'un système en partie « I » vers un système en partie « V » (rajout d'une couche de finition sous Marquage ACQPA).
- ✓ *Extension en système 2 couches à partir d'un système 3 couches.*
- ✓ Remplacement de la finition dans les systèmes bicouches.
- ✓ Remplacement du primaire et de l'intermédiaire d'un système C5/CX/CX-Im4/Im2/Im4 et de la dernière couche des systèmes CX-Im4/Im2/Im4.
- ✓ De CXH en C5H

3) Définition d'un système fils

Un système fils est un système obtenu à partir d'un système source, certifié sur la base des résultats d'essais du programme complet.

Ne sont pas considérés systèmes fils, les extensions d'un système certifié de C4H à C3H, de C3VH à C4H, de C4VH à C5H et les extensions en travaux de maintenance à partir de travaux neuf.

6. PROCEDURE DE CERTIFICATION « STABILITE DE COULEUR »

6.1. Généralités

L'ACQPA certifie la stabilité des couleurs de finition des systèmes anticorrosion par peinture selon la norme NF T 34-554 partie 1 (stabilité dans le temps des caractéristiques colorimétriques d'une peinture de finition). Cette certification de stabilité de couleur ne concerne que *les finitions* des systèmes préalablement certifiés ou en cours d'essais, pour la fonction anticorrosion et ne s'applique que pour les 23 couleurs de la norme NF T 34-554 partie 1.

L'ACQPA reconnaît l'équivalence de la qualification "QUALICOAT" pour ce qui concerne la stabilité de la couleur si, dans le cadre de cette qualification "QUALICOAT", la poudre en question a été effectivement soumise à l'exposition de 1 an en "Floride" pour la couleur demandée.

6.2. Demande

Le Titulaire doit adresser à l'ACQPA un dossier dont la composition figure en annexe 4 et les plaques à tester, au prestataire agréé, CEREMA Normandie Centre. Les plaques sont confectionnées par le demandeur selon les modalités définies au § 5 de l'annexe 1.

6.3. Recevabilité

Le secrétariat technique vérifie la recevabilité administrative (cf § 4.3) et examine la recevabilité technique selon les critères définis au §3 de l'annexe 1.

6.4. Essais de qualification.

Les plaques acceptées à la recevabilité technique sont *exposées* en Floride pour *une durée* de 12 mois selon les conditions de la norme NF T 34-554 partie 1.

Le prestataire agréé mesure les caractéristiques colorimétriques selon la NF T 34-554 partie 1, avant et après vieillissement naturel en Floride.

6.5. Décisions de certification

A partir des informations liées à l'évaluation et à la revue, le comité de certification décide :

- soit d'octroyer la certification « Stabilité de couleur » à la finition pour le ou les références RAL conformes aux exigences de certification. La certification stabilité de couleur est accordée pour une utilisation permanente sauf retrait, suspension ou modification, à l'initiative du titulaire ou de l'ACQPA.
- soit de ne pas octroyer le droit d'usage, pour un ou plusieurs références RAL en motivant ce refus.

La certification « stabilité de couleur » est attribuée pour le mode de fabrication testé. Si le fabricant en fait la demande, la certification « stabilité de couleur » délivrée sur une finition fabriquée par machine à teinter donne par extension la certification pour cette même référence RAL fabriquée par broyage direct à partir des mêmes pigments.

La décision de certification « Stabilité de couleur » pour une finition en cours d'essais anticorrosion est valable 2 ans après la validation par le comité de certification.

Une finition certifiée pour la stabilité de couleur dans le cadre de la certification « systèmes anticorrosion par peinture sur acier » l'est également pour la certification « revêtement par peinture des bétons de génie civil ».

6.6. Identification des finitions colorées

Les finitions colorées certifiées sont identifiées, par les Caractéristiques d'Identification Rapide, (CIR)-*associées* au mode de fabrication.

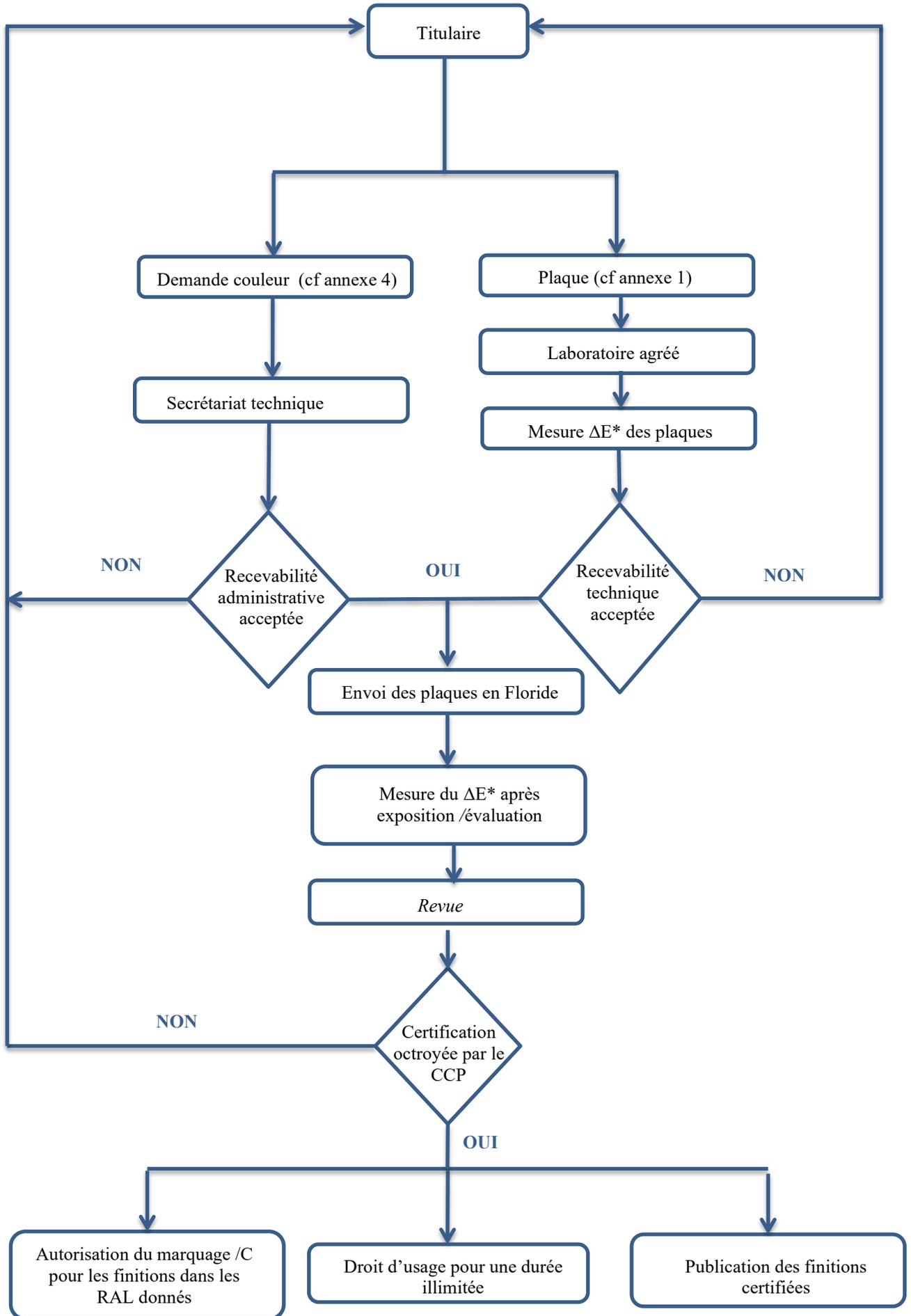
Ces données sont déclarées par le fabricant et sont enregistrées à l'ACQPA. Ces valeurs servent de référence pour les autocontrôles conformément aux modalités des annexes 5 et 6 du présent document.

6.7. Droit d'usage

Après avis favorable du comité de certification, le droit d'usage des références RAL de la finition colorée est édité. Il porte la révision 0 pour une première délivrance du certificat. *Le contenu du droit d'usage est indiqué au §12.*

6.8. Logigramme

Logigramme pour demande de certification « stabilité de couleur »



7. Marquage – Références à la Marque ACQPA

La forme, le contenu et les modalités d'utilisation de la Marque ACQPA sont précisés en Annexe 2.

L'utilisation du logo ou de la Marque ACQPA pour un système de peinture ou un produit constitutif de ce système ou tout document technique ou commercial relatif à ce système ou à ce produit ne peut intervenir qu'après décision de certification de l'ACQPA et uniquement pendant la période de validité de cette certification.

Toute modification indiquée au § 9, fait l'objet, de la part du titulaire d'un courrier selon les modalités définies en annexe 4 et d'un accord préalable de l'ACQPA pour pouvoir continuer à bénéficier de la certification et faire référence à la Marque ACQPA.

Outre les sanctions prévues au paragraphe 13, toute annonce erronée des caractéristiques ou toute utilisation abusive de la Marque ACQPA expose le titulaire à des poursuites pour fraude et / ou publicité mensongère.

8. PROCEDURES DE SURVEILLANCE

8.1. Exigences qualité du Titulaire

Le titulaire est tenu d'exercer sur les produits visés par le droit d'usage de la Marque ACQPA, une surveillance régulière conformément aux dispositions de l'annexe 5 du présent règlement pour garantir une constance de production.

Il doit maîtriser les modifications relatives aux moyens de fabrication et de contrôle, au système qualité mis en place, aux produits admis à la marque et pouvoir apporter la preuve de cette maîtrise.

La surveillance porte sur les procédures, méthodes, moyens, conditions d'exécution, procédés et produits.

En cas de sous-traitance, le titulaire doit garantir que ces activités sont maîtrisées et respectent les dispositions de l'annexe 5 du présent règlement.

8.2. Surveillance exercée par Tierce Partie

La surveillance par tierce partie est organisée dès l'attribution d'un droit d'usage de la marque ; elle comprend des examens documentaires, des audits et des analyses d'identification chimiques *réalisées sur un lot de production industrielle*. Le cas échéant, elle s'exerce également par l'exploitation des remontées d'informations de la part des acteurs du marché.

Au cours de sa mission, l'auditeur s'informe de l'usage qui est fait de la marque et de toutes questions relatives à l'application du présent règlement et de ses annexes. Des échantillons peuvent être prélevés pour analyses permettant de vérifier la conformité par rapport à l'identité initiale.

L'ACQPA se réserve le droit d'effectuer une surveillance renforcée en cas de non-respect du présent règlement particulier.

Les modalités de la surveillance sont indiquées en annexe 6.

8.3. Processus de décision

Sur la base des résultats de surveillance, une des décisions suivantes est notifiée au Titulaire, après éventuellement avis du CCP :

- Soit de maintenir l'autorisation du marquage ACQPA sur les produits objet de la surveillance sous réserve éventuelle, de commentaires ou de fourniture d'éléments montrant la maîtrise de la situation d'écart. Un délai de réponse est fixé dans la décision.
- Soit d'appliquer une des sanctions prévues au paragraphe 13.

9. DEMANDE DE MODIFICATION

Avant de mettre en œuvre les modifications demandées, il est nécessaire d'attendre la décision favorable de l'ACQPA.

9.1. Changement de Titulaire

En cas de fusion, liquidation ou absorption du titulaire, tous les droits d'usage de la marque dont il pourrait bénéficier cessent de plein droit. Le titulaire doit signaler sans délai toute décision susceptible d'entraîner, à terme, soit une modification juridique de la société, soit un changement de la raison sociale.

Si la nouvelle société souhaite bénéficier des droits d'usage du précédent titulaire, elle doit adresser une demande d'autorisation à l'ACQPA selon les modalités définies en annexe 4.

9.2. Modification concernant le site de production

Pour les deux types de modification ci-dessous, les modalités de la procédure sont définies en annexe 6.

- Transfert de l'unité de production

Dans le cas du transfert total ou partiel de la production *vers* un autre *site*, le titulaire doit faire une demande préalable à l'ACQPA selon un modèle donné en annexe 4. L'autorisation du marquage sur le nouveau site et le retrait sur le site précédent, le cas échéant, sont prononcés après accord des conditions avec le titulaire.

- Rajout d'une unité

Dans le cas d'un rajout d'unité pour la fabrication d'un produit, le titulaire doit faire une demande préalable à l'ACQPA selon un modèle donné en annexe 4.

Lors de l'audit de 1^{ère} admission, des échantillons peuvent être prélevés pour analyses qui sont à la charge du fabricant conformément à l'annexe 7.

9.3. Cessation de production ou de contrôle d'un produit de marque ACQPA

Au cas où le titulaire cesse définitivement de fabriquer et/ou de contrôler un produit sous marque ACQPA dans une des usines autorisées, il doit immédiatement le déclarer à l'ACQPA et fournir une évaluation du stock restant de ce produit en estimant la durée nécessaire à son l'écoulement. Sur la base de ces informations, le retrait de l'autorisation à marquer ce produit dans l'usine concernée est prononcé après accord des conditions avec le titulaire.

Au cas où le titulaire cesse temporairement la fabrication et/ou le contrôle d'un produit sous marque ACQPA dans une des usines autorisées, il doit le déclarer immédiatement à l'ACQPA.

9.4. Modifications du système certifié (dénomination commerciale, et données de mise en œuvre d'un ou des produits constitutifs)

Le titulaire doit adresser un dossier à l'ACQPA constitué des pièces indiquées en annexe 4.

Pour une modification portant sur la dénomination commerciale, la demande est présentée en comité de certification. Pour les données de mise en œuvre, les modifications sont enregistrées par le secrétariat technique produit.

Une modification de la constitution d'un système certifié (par exemple remplacement d'un produit du système certifié par un autre produit faisant partie d'un autre système certifié) est traitée en demande d'extension selon les indications du §5 du corps du texte.

9.5. Modifications des produits sous Marque ACQPA (composition et valeurs d'autocontrôle)

Le titulaire doit adresser un dossier à l'ACQPA selon un modèle donné en annexe 4. Les demandes sont étudiées en CCP pour décisions. Si des essais sont nécessaires pour valider les modifications, les modalités sont les suivantes :

- Les applications sont réalisées soit chez un prestataire temporaire (fabricant ou prestataire de son choix dans les cas des peintures poudre) sous réserve de fourniture des éléments définis au § 4 de l'annexe 1 soit chez le prestataire agréé.
- Les essais sont réalisés soit chez les prestataires agréés soit chez un prestataire temporaire (fabricant ou prestataire de son choix) sous réserve de la conformité aux exigences applicables de l'ISO 17025 définies par l'ACQPA pour l'/les essai(s) à réaliser. Les méthodes d'essais sont définies au §6 de l'annexe 1
- Les analyses chimiques sont réalisées chez le prestataire agréé.

Tableau 2 : Procédure de modification d'un système ACQPA

Typologie des modifications sur une peinture d'un système ACQPA	Validation	Essais à réaliser par le fabricant aux conditions définies en annexe 1	Essais à réaliser en tierce partie par l'ACQPA
Modifications neutres			
Réajustement des caractéristiques d'autocontrôle (valeurs CIR modifiées) sans changement de la formulation.	Demande à l'ACQPA avec justificatifs (autocontrôle...)	/	/
Modifications mineures			
Modification de la formulation sauf liant et pigments fonctionnels	Demande à l'ACQPA avec justificatifs et fourniture des nouvelles valeurs CIR expérimentales Validation en CCP qui décide du programme d'essais et des analyses chimiques si besoin	Application et essais	Analyse chimique du produit
Modifications majeures			
Evolution de la formulation dans des proportions substantielles. <ul style="list-style-type: none"> • liant du primaire – intermédiaire- finition – finition certifiée « stabilité de couleur » • pigments fonctionnels 	Demande à l'ACQPA avec justificatifs et fourniture des nouvelles valeurs CIR expérimentales Validation en CCP qui décide du programme d'essais	/	Application et essais Analyse chimique du produit

Notes :

- un ensemble ou une succession de modifications mineures peut être considéré comme une modification majeure.
- le comité de certification a toute compétence pour traiter les cas particuliers, et adapter les dispositions ci-dessus en conséquence.

9.6. Arrêt d'un droit d'usage par le titulaire

En cas d'arrêt par le titulaire du droit d'usage de la Marque ACQPA «Système anticorrosion par peintures» d'un système, ou de la Marque « Stabilité de couleur », le titulaire doit le déclarer à l'ACQPA en précisant la durée qu'il estime nécessaire à l'écoulement des produits impactés. L'ACQPA enregistre le retrait et met à jour les documents et informations garantissant que ce système n'est plus certifié. Il est de la responsabilité du fabricant d'informer les utilisateurs concernés, du retrait du droit d'usage.

9.7. Retour du droit d'usage

Pour les cas cités aux paragraphes 9.1 et 9.6 du présent document, le titulaire doit retourner à l'ACQPA son droit d'usage à l'issue du délai prévu pour l'écoulement des produits qui lui restent en stock.

10. RENOUELEMENT DU DROIT D'USAGE

Le renouvellement du droit d'usage n'est pas automatique. Le Titulaire doit adresser une demande à l'ACQPA 6 mois avant la date de fin de validité. Les pièces à fournir sont indiquées en annexe 4. Si les éléments de surveillance sont conformes, et si aucune sanction n'est émise pour le système à renouveler, le renouvellement est enregistré à l'ACQPA et un nouveau droit d'usage est édité. Les autres cas sont étudiés en CCP.

Les droits d'usage qui ne sont pas renouvelés à la date de fin de validité sont arrêtés sauf dispositions particulières. Les dispositions ou circonstances particulières sont des cas de force majeure, justifiés soit par une impossibilité du Titulaire, ne lui permettant pas d'adresser sa demande de renouvellement dans les délais demandés, soit justifiés par une situation interne à l'ACQPA, ne permettant pas de traiter le dossier dans les délais requis. Ces conditions particulières sont applicables jusqu'à 3 mois après la date de fin de validité du certificat à renouveler. Passé ce délai, le système est arrêté.

11. CONFIDENTIALITE

Selon les exigences du § 4.5.2 de la norme ISO/CEI 17065 :2012, lorsque l'ACQPA est tenue par la loi de communiquer des informations confidentielles ou lorsqu'elle est autorisée à le faire par des dispositions contractuelles, le fabricant ou la personne concernée doivent être préalablement avisés des informations qui seront fournies à moins que la loi ne l'interdise.

12. CONTENU DU CERTIFICAT DU DROIT D'USAGE

Le certificat du droit d'usage (système de peinture et finition colorée) comprend :

- *Les références du référentiel de certification,*
- *Le nom du Titulaire,*
- *La description du système de peinture ou des finitions « Stabilité de couleur ».*

En complément, le certificat du droit d'usage du système anticorrosion comprend :

- *La date de certification et de fin de validité,*
- *La référence du système,*
- *Les caractéristiques certifiées.*

Le certificat du droit d'usage est signé du Président de l'ACQPA et du Président du C.C.P,

13. PUBLICATION DES SYSTEMES CERTIFIES

Après la décision de certification, validation des fiches système par le titulaire et le règlement des frais, les coordonnées des titulaires et les fiches descriptives des systèmes certifiés sont publiées sur le site Internet de l'ACQPA. Les fiches systèmes indiquent :

En page 1 et 2 :

- La référence du système,
- Le nom du Titulaire,
- La composition du système,
- Les Caractéristiques d'Identification *Rapide* (C.I.R) de chaque produit (masse volumique et extrait sec).
- Les conditions climatiques d'application pour le respect des propriétés du système certifié,
- Des recommandations d'emploi fournis par le titulaire.

En page 3 (dans le cas où la finition est certifiée « Stabilité de couleur ») :

- L'identification de la finition : désignation commerciale et n°ACQPA
- Les Caractéristiques d'Identification *Rapide* (C.I.R) (masse volumique et extrait sec) de chaque référence RAL certifiée.
- Mode de fabrication

La compilation de ces fiches constitue l'annuaire ACQPA des «Systèmes anticorrosion par peintures» certifiés.

La diffusion sur Internet est interrompue dans les cas suivants :

- Non-paiement de la redevance annuelle après 2 relances.
- Suspension ou retrait (suite à une décision de sanction prononcée par l'ACQPA ou suite à une demande du Titulaire).

14. SANCTIONS

14.1. Sanctions vis-à-vis du titulaire ou demandeur

Plusieurs types de sanctions peuvent être prononcés à l'encontre d'un titulaire dans les cas suivants

- Non-respect des engagements de la marque « Systèmes anticorrosion par peinture » mentionnés dans la demande de 1ere admission.
- Défaillances en service avérées sur un système certifié ACQPA « Systèmes anticorrosion par peinture » ou sur un produit sous marque ACQPA.
- Difficultés constatées et reconnues dans l'exercice des activités du titulaire.

Les trois types de sanctions sont pris par le CCP après instruction du dossier par le secrétariat technique, en tenant compte des éléments fournis par le fabricant le cas échéant.

Les types de sanctions sont :

- **Avertissement** : demande du CCP de fournir la preuve de la mise en conformité des dérives constatées. Un avertissement n'annule pas l'autorisation du droit d'usage de la marque ACQPA. Il est notifié à l'intéressé par un courrier signé du Président du CCP. Pour les besoins du dossier, l'avertissement peut être prononcé conjointement par le Président du CCP et par le Délégué Général.
- **Suspension** : décision prise par le CCP qui annule provisoirement le droit d'usage de la marque ACQPA pour un ou plusieurs systèmes. Elle est notifiée à l'intéressé avec un accusé réception, signé du Président de l'ACQPA et du Président du CCP, précisant la date d'effet et les actions nécessaires pour lever la suspension. Selon les conditions du rétablissement de la certification, un nouveau droit d'usage est réédité. Après relance, si aucune suite n'est donnée aux écarts à corriger, la procédure de retrait est engagée.

Durant la suspension, les frais liés à la surveillance du droit d'usage sont maintenus.

- **Retrait** : décision prise par le CCP qui annule le droit d'usage de la marque ACQPA pour un ou plusieurs systèmes. Il est notifié à l'intéressé par à l'intéressé avec un accusé réception, signé du Président de l'ACQPA et du Président du CCP, précisant la date d'effet.

En retour, le titulaire doit adresser à l'ACQPA son droit d'usage. L'ACQPA met à jour les documents et informations garantissant que ce système n'est plus certifié. Il est de la responsabilité du fabricant d'informer les utilisateurs concernés par le retrait du droit d'usage.

Le cas échéant, ces sanctions peuvent être assorties de contrôles supplémentaires aux frais du titulaire.

14.2. Sanctions vis-à-vis de tiers

L'ACQPA se réserve le droit d'engager toute action, y compris judiciaire, à l'ensemble de tiers, titulaire ou non d'un droit d'usage, qui par leurs écrits ou leurs actes porterait à l'ACQPA un préjudice avéré.

En cas de constat de fraude ou de falsification, l'ACQPA peut porter plainte auprès des services de la répression des fraudes pour suite à donner.

15. NON UTILISATION DU DROIT D'USAGE

Si la procédure de surveillance prévue à l'annexe 6 révèle qu'un produit ACQPA n'a jamais été fabriqué sous le marquage ACQPA sur un cycle de 7 ans, l'autorisation du marquage ACQPA de ce produit dans l'unité de fabrication concernée, peut être retirée et entraîner un retrait du droit d'usage des systèmes composés de ces produits.

16. APPELS ET PLAINTES

Les appels et plaintes sont à adresser au secrétariat technique produits de l'ACQPA soit par mail soit par courrier aux adresses suivantes :

- produits@acqpa.com
- 10 rue du Débarcadère / 75017 PARIS

Les courriers appels réceptionnés 12 mois après la décision du comité ne seront pas pris en compte.

A réception d'un appel ou d'une plainte, le secrétariat technique produit confirme si l'appel ou la plainte est lié(e) aux activités de certification de la Marque ACQPA «Système anticorrosion par peintures» ou « Finition certifiée stabilité de couleur ». Dans l'affirmative, l'appel ou la plainte est examiné(e) par un comité « appels/plaintes ». Le plaignant peut demander à être reçu en comité pour présenter de vive voix ses arguments.

Le comité «appels/plaintes» prend en considération les arguments du plaignant, après vérification des données du dossier et du traitement réalisé sur des appels précédents similaires.

Le plaignant est avisé des étapes du traitement de son appel ou de sa plainte. L'avis du comité met fin au traitement de la demande.

A l'issue de l'examen du dossier, le comité « appels/plaintes » étudie toutes les actions consécutives nécessaires pour résoudre l'appel ou la plainte.

Quelle que soit la décision du comité « appels/plaintes », les frais de certification et les engagements associés restent acquis.

17. FINANCEMENT

Les financements afférents au fonctionnement de la certification ACQPA régie par le présent Règlement Particulier sont assurés par :

- **Les frais d'instruction de la demande du droit d'usage de la marque.**

Ces frais correspondent à la gestion, par le secrétariat technique, des dossiers de demande d'admission et d'extension à la certification. Ce versement reste acquis même si les demandes ne

sont pas acceptées au cours des examens de recevabilité, si les dossiers sont abandonnés en cours d'instruction ou si le droit d'usage de la marque ACQPA n'est pas accordé par la suite. Ces frais sont également applicables à tout nouveau demandeur en préalable du droit d'inscription.

- **Un droit d'inscription.**

Le droit d'inscription est perçu une seule fois auprès de tout nouveau demandeur après avis favorable de la recevabilité technique, ce montant, correspondant à l'enregistrement du demandeur, est indépendant du nombre d'usines de fabrication impliquées dans la procédure de certification. La procédure de certification n'est poursuivie qu'après encaissement par l'ACQPA de la somme correspondante ; ce versement reste acquis même si le droit d'usage de la marque n'est pas accordé par la suite.

Ce droit d'inscription n'est perçu que pour un nouveau demandeur n'ayant aucun système certifié dans les autres domaines ACQPA.

Une société ne bénéficiant plus d'un droit d'usage de la marque ACQPA sur une période supérieure à un an, suite à un retrait de ses systèmes certifiés (tous domaines d'application confondus), est considérée comme un nouveau demandeur et doit en conséquence, s'acquitter du droit d'inscription, lors d'une nouvelle demande.

- **Les frais des prestations d'admission réalisées dans le cadre de la demande du droit d'usage de la marque**

Ces montants couvrent les postes suivants :

- frais de secrétariat technique,
- frais d'essais et d'analyses,
- frais d'audit de 1^{ère} admission par usine,

Ces versements restent acquis même si le droit d'usage de la marque n'est pas accordé par la suite.

- **Les frais d'extension**

Ces montants couvrent les postes suivants :

- frais de secrétariat technique,
- frais d'essais,

Ces versements restent acquis même si le droit d'usage de la marque n'est pas accordé par la suite.

- **Les frais de surveillance du droit d'usage de la marque.**

Ces montants couvrent les postes suivants :

- la redevance annuelle par produit
- les frais d'audit en usine

- **Les frais de modification de la part du Titulaire**

✓ **Concernant l'unité de fabrication.**

Ces montants couvrent les postes suivants :

- Frais de traitement
- Frais d'audit en usine
- Frais d'analyse sur produits prélevés lors ~~du 1^{er} audit de 1^{ère} admission.~~

✓ **Données de la fiche système hors données produit sous Marque ACQPA**

- Frais de traitement

✓ **Données produit sous Marque ACQPA**

Selon la typologie de la demande, ces montants couvrent les postes suivants :

	Modification neutre	Modification mineure	Modifications majeure
Frais de traitement	X	X	X
Identification chimique		X	X
Essais physiques tierce partie			X

- Les frais de renouvellement du droit d'usage de la marque.

Ces frais sont dus une fois tous les sept ans, à l'échéance de la date de validité des systèmes certifiés.

- Modalités de paiement

Le détail et les modalités de perception de ces différentes sommes font l'objet d'un document indépendant décrit dans le régime financier qui est mis à jour périodiquement.

Le demandeur ou le titulaire doit s'acquitter de ces frais dans les conditions prescrites : toute défaillance de sa part fait en effet obstacle à l'exercice par l'ACQPA des responsabilités de contrôle et d'intervention qui lui incombent au titre du présent Règlement.

Le droit d'usage d'un système certifié n'est accordé par l'ACQPA qu'après encaissement des sommes dues.

Dans le cas où la première mise en demeure ne détermine pas, dans un délai d'un mois, le paiement de l'intégralité des sommes dues, l'ACQPA peut prendre toutes sanctions prévues au paragraphe 6 du corps du texte du présent document, pour l'ensemble des systèmes certifiés ACQPA « Systèmes anticorrosion par peinture » et les finitions certifiées « Stabilité de couleur ».

18. APPROBATION – MODIFICATION

Approbation

Le présent Règlement Particulier a été approuvé par le Conseil d'Administration de l'ACQPA du 8 septembre 1998 dans sa version 01.

Modification

Le présent Règlement Particulier et ses annexes font l'objet de modifications périodiques (nouvelles versions) validées par le Conseil d'Administration de l'ACQPA, sur proposition du Comité de Certification Produits.

19. DEFINITION DES INTERVENANTS

19.1. Organisme gestionnaire

Comme défini à l'article 3 du présent Règlement, l'organisme gestionnaire est :

ACQPA
Association pour la Certification et la
Qualification en Peinture Anticorrosion
10, rue du Débarcadère
75017 paris

pour exercer les différentes fonctions relatives à l'attribution de la marque ACQPA « Systèmes anticorrosion par peinture » et « Finition certifiée stabilité de couleur ».

19.2. Organismes agréés en charge de l'évaluation

Fonction	Organisme
Application pour peinture liquide	CEREMA Centre Est à Bron
<i>Supervision des applications des éprouvettes</i>	<i>CEREMA Centre Est à Bron</i>
Essais de qualification	<ul style="list-style-type: none"> • CEREMA Centre Est à Bron • CEREMA de Normandie Centre à Blois. • INSTITUT DE LA CORROSION à Brest • QLAB Floride
Analyses physico-chimiques	CEREMA Centre Est à Bron
Audits	<ul style="list-style-type: none"> • CEREMA Direction territoriale : Centre Est, Méditerranée, Nord Picardie, Normandie Centre, Sud Ouest, Est • ACQPA

19.3. Comité de Certification Produits

La composition du Comité de Certification Produits (CCP) est précisée en Annexe 3.

Le Comité de Certification Produits comme toutes les instances délibératives de l'ACQPA, respecte le principe de la tierce partie par l'équilibre des voix entre le collège des clients A et ceux des fournisseurs B et C.

voix du collège A = voix des collèges B + C

Le collège D (centres techniques, experts et organismes) a un rôle consultatif.

Un Comité Technique Produit Permanent (CTPP) est chargé de collecter les problèmes liés à l'application du règlement particulier, de proposer des solutions via le CCP qui les soumet au Conseil d'Administration.

20. UTILISATION DE LA MARQUE D'ACCREDITATION DE L'ACQPA

L'utilisation de la marque d'accréditation Cofrac (composée du logo Cofrac et de l'activité de certification « produits et services », couverte par l'accréditation) en dehors de la reproduction intégrale du droit d'usage en cours de validité n'est pas autorisée. Le respect de cette modalité sera vérifié lors des audits de surveillance et des remontées d'informations.



Marque ACQPA

"Systèmes anticorrosion par peinture sur acier"

REGLEMENT PARTICULIER

ANNEXE 1 : Domaine d'application – qualification en laboratoire

1. REFERENCES NORMATIVES

ISO 15711

Peintures et vernis — Détermination de la résistance au décollement cathodique des revêtements exposés à l'eau de mer.

ISO 19840

Peintures et vernis – Anticorrosion des structures en acier par systèmes de peinture – Mesure et critères d'acceptation de l'épaisseur d'un feuillet sec sur des surfaces rugueuses

NF A 35-503

Produits sidérurgiques – Exigences pour la galvanisation à chaud d'éléments en acier

NF T 30-012

Peintures et vernis - Détermination du taux de cendres dans les vernis, peintures et préparations assimilées - Peintures - Détermination du taux de cendres dans les vernis, peintures et préparations assimilées

NF T 30-074

Peintures et vernis – Peintures en phase solvant - Détermination des teneurs en liant et en matières pulvérulentes

NFT 30-094

Peintures et vernis – Peintures hydrodiluable - Détermination des teneurs en liant et en matières pulvérulentes

NF T 34-550

Peintures et vernis – Systèmes de peinture pour la protection des ouvrages métalliques – Spécification.

NF T 34-551

Peintures et vernis – Systèmes de peinture pour la protection des ouvrages métalliques – Définition et confection des éprouvettes

NF T 34-553

Peintures et vernis – Systèmes de peinture pour la protection des ouvrages métalliques – Méthodes d'analyse.

NF T 34-560

Peintures et vernis - Revêtement de poudre thermodurcissable et thermoplastique pour produits en acier

NF T 34554-1

Peintures et vernis – Système de peinture anticorrosion – Stabilité dans le temps des caractéristiques colorimétriques d'une peinture de finition pour ouvrage métalliques – Partie 1 : critères de performance

NF EN ISO 787-10

Méthodes générales d'essai des pigments et matières de charge – Partie 10 : détermination de la masse volumique – Méthode utilisant un pycnomètre

NF EN ISO 2063

Projection thermique – Revêtements métalliques et inorganiques – Zinc, aluminium et alliages de ces métaux

NF EN ISO 1062-11

Peintures et vernis – Produits de peinture et systèmes de revêtement pour maçonnerie et bétons extérieurs – Partie 11 : méthodes de conditionnement avant essais

NF EN ISO 1461

Revêtements par galvanisation à chaud sur produits finis en fonte et en acier – Spécifications et méthodes d'essai

NF EN ISO 2811-1

Peintures et vernis - Détermination de la masse volumique - Partie 1 : méthode pycnométrique

NF EN ISO 2811-4

Peintures et vernis - Détermination de la masse volumique - Partie 4 : méthode du cylindre sous pression

NF EN ISO 3251

Peintures, vernis et plastiques - Détermination de la matière non volatile - Peintures, vernis et plastiques - Détermination de l'extrait sec

NF EN ISO 4624

Peintures et vernis – Essai de traction

NF EN ISO 4628-6

Peintures et vernis – Evaluation du degré de farinage par la méthode du ruban adhésif.

NF EN ISO 8501-1

Préparation des subjectiles d'acier avant application de peintures et de produits assimilés – Evaluation visuelle de la propreté d'un subjectile – Partie 1 : degrés de rouille et degrés de préparation des subjectiles d'acier après décapage sur toute la surface des revêtements précédents

NF EN ISO 8503-1

Préparation des subjectiles d'acier avant application de peintures et de produits assimilés – Caractéristiques de rugosité des subjectiles d'acier décapés – Partie 1 : spécifications et définitions des comparateurs viso-tactiles ISO pour caractériser les surfaces décapées par projection d'abrasif

NF EN ISO 8503-2

Préparation des subjectiles d'acier avant application de peintures et de produits assimilés – Caractéristiques de rugosité des subjectiles d'acier décapés – Partie 2 : méthode de classification d'un profil de surface en acier décapée par projection d'abrasif – Utilisation des comparateurs viso-tactiles

NF EN ISO 11358

Plastiques – Thermogravimétrie (TG) des polymères – Partie 1 : principes généraux

NF EN ISO 12944-1

Peintures et vernis – Anticorrosion des structures en acier par systèmes de peinture – Partie 1 : introduction générale

NF EN ISO 12944-2

Peintures et vernis – Anticorrosion des structures en acier par systèmes de peinture – Partie 2 : classification des environnements

NF EN ISO 12944-4

Peintures et vernis – Anticorrosion des structures en acier par systèmes de peinture – Partie 4 : Types de surface et préparation de surface

NF EN ISO 12944-5

Peintures et vernis – Anticorrosion des structures en acier par systèmes de peinture – Partie 5 : Systèmes de peinture.

NF EN ISO 12944-6

Peintures et vernis – Anticorrosion des structures en acier par systèmes de peinture – Partie 6 : essais de performance en laboratoire.

NF EN ISO 12944-9

Peintures et vernis – Anticorrosion des structures en acier par systèmes de peinture – Partie 9 : Systèmes de peinture protectrice et méthodes d'essais de performance en laboratoire pour la protection des structures offshore et structures associées.

NF EN ISO 16474-3

Peintures et vernis - Méthodes d'exposition à des sources lumineuses de laboratoire - Partie 3 : lampes fluorescentes UV

NF EN ISO/CEI 17025 :

Exigences générales concernant la compétence des laboratoires d'étalonnage et d'essais.

NF EN ISO 29601

Peintures et vernis – Anticorrosion par systèmes de peinture – Evaluation de la porosité d'un feuil sec

NF P 98-620 (nature du liant).

Signalisation routière horizontale - Marquages appliqués sur chaussées - Inventaire de méthodes pour l'analyse de la partie organique.

NF EN ISO 9001

Systèmes de management de la qualité - Exigences

2. DOMAINE DE CERTIFICATION DE LA MARQUE ACQPA ANTICORROSION

2.1. Type de structure

La certification s'applique aux systèmes de peinture destinés à la protection contre la corrosion des ouvrages métalliques en acier décrits dans la norme NF EN ISO 12944-1 à l'exception des structures suivantes :

- Structures en acier de construction à résistance améliorée à la corrosion atmosphérique (*structures en acier autopatinable*)

Note : Si une mise en peinture est requise sur ce type d'acier, des systèmes de peinture certifiés sur acier pour travaux de maintenance sont susceptibles de convenir, avec obligatoirement une préparation de surface par décapage à l'abrasif.

- Structures en acier spéciaux de type inoxydable.
- Câbles en acier.
- Structures enterrées.
- Canalisations de transport.
- Intérieur des cuves de stockage.

Par extension à l'acier au carbone, les structures en fonte ou en fer sont également visées par la certification ACQPA anticorrosion.

2.2. Type de subjectile et préparation de surface - Généralités

Les subjectiles couverts par la certification sont précisés dans les normes NF EN ISO 12944-1 et -4. Le type de subjectile du système de peinture est désigné par une lettre :

A : pour acier décapé par projection à sec d'abrasif selon l'ISO 8504-2 ou par projection d'eau sous Ultra Haute Pression (UHP).

La préparation de surface (degré de préparation et profil de surface) doit être conforme aux exigences indiquées dans les tableaux 4 et 7 du présent document.

Les degrés de préparation Sa 2 ½ et Sa3 doivent être conformes aux exigences de la norme NF EN ISO 8501-1, et la rugosité « moyen G » doit être conforme à la norme NF EN ISO 8503-2.

Z : pour acier métallisé, avec acier décapé par projection d'abrasif au degré de soin Sa 3 et avec une rugosité « moyen G » minimum, puis métallisation par projection à chaud, conforme à la norme NF EN ISO 2063 avec :

- 120 µm minimum de zinc ou d'alliage zinc/aluminium 85/15.
- 200 µm minimum d'aluminium (exceptées pour les classes CX, CX-Im4, Im2 et Im4 pour lesquelles ce type de métallisation n'est pas accepté).

G : pour acier galvanisé, avec acier conforme à la norme NF A35-503, puis galvanisation à chaud par immersion, conforme à la norme NF EN ISO 1461, pour des pièces ou éléments sans usinage ultérieur.

2.3. Catégorie de corrosivité

La certification ACQPA s'applique à

- 4 catégories de corrosivité à des expositions atmosphériques (C3-C4-C5-CX), et
- 2 catégories de corrosivité immergées (Im2, Im4) et une catégorie pour les zones marnantes, surfaces exposées aux éclaboussures et sous l'influence des marées, CX-Im4.

Les catégories de corrosivité atmosphérique et celles pour les structures immergées sont définies dans la norme NF EN ISO 12944- 2.

Note :

- La catégorie de corrosivité C2 ne fait pas l'objet d'une classe de certification spécifique. Les systèmes certifiés en classe C3 sont transposables en classe C2.
- La catégorie de corrosivité Im1 ne fait pas l'objet d'une classe de certification spécifique. Les systèmes certifiés en classe Im2 sont transposables en classe Im1.

2.4. Type de produits de peinture

Le type de produit est précisé dans les normes NF EN ISO 12944-1 pour les peintures liquides et NF T34-560 pour les peintures poudre.

Ne sont pas visés dans le cadre de la certification :

- les peintures intumescents
- les peintures anti graffiti
- les peintures antidérapantes
- les produits de masticage

2.5. Type de travaux

La certification couvre les travaux neufs et de maintenance selon les classes de certification (cf. §2.8). Le type de travaux s'appliquant au système de peinture certifié est désigné par une lettre :

- N : pour les travaux neufs.
- M : pour les travaux de maintenance

- ✓ Cas de la maintenance totale (décapage primaire)

Dans le cas de travaux de réfection de l'ouvrage avec complète remise à nu jusqu'à l'acier, le principe de la certification *est* l'application d'un système de peinture pour les travaux de maintenance.

- ✓ Cas de la maintenance partielle (décapage secondaire)

Dans le cas de travaux de réfection de l'ouvrage avec remise à nu partielle du subjectile acier sur les zones oxydées, le principe de la certification est l'application d'un système de peinture pour les travaux de maintenance *avec un primaire de type surface tolérant*.

Les anciennes peintures adhérentes sur les zones non oxydées sont conservées.

Tout ou partie du système de maintenance peut recouvrir les anciens revêtements, la composition du système appliqué dépendant de leur état et des résultats des essais préalables de convenance. La totalité du système de peinture est appliquée sur les zones totalement décapées et fait donc seule, l'objet de la présente procédure de certification.

La maintenance partielle est effectuée :

- soit par un décapage *localisé* à l'abrasif *au degré de soins P Sa 2 ½* :
 - *des zones oxydées* : degré de soins Sa 2 ½ + rugosité Moyen (G),
 - *des zones non oxydées* : avivage des peintures adhérentes.
- soit par un décapage à l'eau sous Ultra Haute Pression (UHP) au degré :
 - Wa 2 ½, + fleurette de rouille au degré L max, avec une rugosité Moyen (G) existante sur les zones oxydées.
 - Wa1 minimum sur les zones non oxydées.

2.6. Parties vues et non vues des ouvrages ou structures.

Selon l'aptitude de la peinture de finition du système à assurer une stabilité d'aspect pour les parties des structures exposées à la lumière naturelle, deux parties sont distinguées et désignées par une lettre :

V : partie vue : La peinture de finition du système répond au niveau de performance requis concernant la résistance à la dégradation photochimique.

I : partie non vue : Les systèmes pour parties non vues peuvent comporter des finitions non stables à la lumière dans la mesure où aucune stabilité d'aspect n'est exigée.

Pour la classe CXH, la partie non vue n'est pas admissible.

Pour la classe CX-Im4, les 2 parties sont admissibles.

2.7. Durabilité du système de peinture.

La certification ACQPA s'applique aux deux classes de durabilité ci-dessous définies dans la norme NF EN ISO 12944-1 :

- Durabilité haute (H) : 15 à 25 ans.
- Durabilité très haute (VH) : supérieure à 25 ans.

2.8. Classes de certification ACQPA

Les classes ouvertes à la certification sont résumées dans les tableaux ci-dessous :

➤ En travaux neufs

Tableau 1

	Classe haute durabilité (H)						
	C3	C4	C5	CX	CX-Im4	Im2	Im4
Acier décapé	C3 A	C4 A	C5 A	CX A	CX-Im4 A	Im2 A	Im4 A
Acier métallisé	C3 Z	C4 Z	C5 Z	CX Z		Im2 Z	
Acier galvanisé	C3G	C4 G	C5 G	CX G			

Tableau 2

	Classe très haute durabilité (VH)						
	C3	C4	C5	CX	CX-Im4	Im2	Im4
Acier décapé	C3 A	C4 A	C5 A			Im2 A	
Acier métallisé	C3 Z	C4 Z	C5 Z			Im2 Z	
Acier galvanisé	C3G	C4 G	C5 G				

➤ **En travaux de maintenance**

Seule la classe de haute durabilité est visée par les travaux de maintenance.

Tableau 3

	Classe haute durabilité (H)						
	C3	C4	C5	CX	CX-Im4	Im2	Im4
Acier décapé	C3 A	C4 A	C5 A			Im2 A	
Acier métallisé							
Acier galvanisé							

3. CRITERES DE RECEVABILITE

3.1. Pour demande les demandes d'admission et d'extension (pour les classes couvertes par ce type de demande)

« PRZ » : Primaire Riche en Zinc.

« SDP » : Système de Peinture

- Cas des systèmes de peinture liquide pour travaux neufs

- ✓ Sur acier décapé

Tableau 4

CATEGORIES DE CORROSIVITE	Nombre de couches minimales	Préparation de surface (degré de soins et rugosité)	Type de primaire	Haute durabilité		Très haute durabilité	
				Epaisseur nominale minimale (µm)		Epaisseur nominale minimale (µm)	
				Primaire	SDP complet	Primaire	SDP complet
C3	2	Sa 3 - Moyen (G)	PRZ	40	220	40	260
	2	Sa 2 ½ - Moyen (G)	autre que PRZ	non spécifiée	240	non spécifiée	280
	3	Sa 3 - Moyen (G)	PRZ	40	180	40	210
	3	Sa 2 ½ - Moyen (G)	autre que PRZ	non spécifiée	200	non spécifiée	240
C4	2	Sa 3 - Moyen (G)	PRZ	40	260		
	2	Sa 2 ½ - Moyen (G)	autre que PRZ	non spécifiée	280	non spécifiée	400
	3	Sa 3 - Moyen (G)	PRZ	40	210	40	280
	3	Sa 2 ½ - Moyen (G)	autre que PRZ	non spécifiée	240	non spécifiée	300
C5	2	Sa 3 - Moyen (G)	PRZ				
	2	Sa 2 ½ - Moyen (G)	autre que PRZ				
	3	Sa 3 - Moyen (G)	PRZ	40	280	40	320
	3	Sa 2 ½ - Moyen (G)	autre que PRZ	non spécifiée	300	non spécifiée	360
CX	1	Sa 3 - Moyen (G)	autre que PRZ	-	800		
	2	Sa 3 - Moyen (G)	autre que PRZ	200	600		
	3	Sa 3 - Moyen (G)	PRZ	40	280		
	3	Sa 3 - Moyen (G)	autre que PRZ	60	360		
Im2	1	Sa 3 - Moyen (G)	-	-	800	-	800
	2		PRZ	non spécifiée	450	non spécifiée	600
	2		autre que PRZ	non spécifiée	450	non spécifiée	600
Im4	1		-	-	800		
	2		autre que PRZ	150	350		
CX - Im4	1		-	non spécifiée	800		
	2	autre que PRZ	200	600			
	3	PRZ	40	450			
	3	autre que PRZ	60	450			

✓ Sur acier métallisé

Tableau 5

CATEGORIES DE CORROSIVITE	Nombre de couches minimales	Préparation de surface	Haute durabilité		Très haute durabilité	
			Epaisseur nominale minimale (µm)		Epaisseur nominale minimale (µm)	
			Primaire	SDP complet	Primaire	SDP complet
C3	2	Sa 3 - Moyen (G) minimum + métallisation + colmatage obligatoire de la couche de métallisation par application d'une peinture bouche pore constitutive du système de peinture	non spécifiée	120	non spécifiée	140
C4	2		non spécifiée	140	non spécifiée	200
C5	2		non spécifiée	200	non spécifiée	200
CX	2		non spécifiée	200		
Im2	2		non spécifiée	400	non spécifiée	550

✓ Sur acier galvanisé

Tableau 6

CATEGORIES DE CORROSIVITE	Nombre de couches minimales	Préparation de surface de l'acier galvanisé	Haute durabilité		Très haute durabilité	
			Epaisseur nominale minimale (µm)		Epaisseur nominale minimale (µm)	
			Primaire	SDP complet	Primaire	SDP complet
C3	2	Dérochage mécanique / chimique facultatif ou obligatoire selon les spécifications du fabricant de peinture	non spécifié	100	non spécifiée	100
C4	2		non spécifiée	100	non spécifiée	200
C5	2		non spécifiée	200	non spécifiée	200
CX	2		non spécifiée	200		

Dans le cadre d'une remise en état d'un défaut de la galvanisation, l'utilisation d'un primaire de réparation n'est possible que pour les classes C3H et C4H.

Le primaire de réparation doit répondre aux exigences suivantes :

- Être compatible avec l'acier galvanisé.
- Être pigmenté à base de poussières de zinc conforme à l'ISO 3549.

La totalité du système de peinture, incluant le primaire de réparation, ne fait pas l'objet de la présente procédure de certification. Le primaire de réparation est indiqué dans la fiche du système de peinture à titre informatif.

- **Cas des systèmes de peinture liquide spécifiques aux travaux de maintenance sur acier décapé en haute durabilité.**

Tableau 7

CATEGORIES DE CORROSIVITE	Nombre de couches minimales	Type de maintenance	Préparation de surface	Type de primaire	Epaisseur nominale minimale (µm)	
					Primaire	SDP complet
C3	2	Partielle	<ul style="list-style-type: none"> - Projection d'abrasifs : P Sa 2 ½ ▪ des zones oxydées : Sa 2 ½ Moyen (G) ▪ des zones non oxydées : avivage des peintures adhérentes - Décapage eau sous Ultra Haute pression (UHP) ▪ des zones oxydées : Wa 2 ½ FR L avec une rugosité Moyen (G) existante. ▪ des zones non oxydées : Wa 1 minimum 	'surface tolérant' (compatibilité avec les peintures en place) et autre que PRZ	non spécifiée	240
C4	2	Partielle			non spécifiée	280
C3	2	Totale	Projection d'abrasifs : Sa 2 ½ + rugosité Moyen (G)	Autre que PRZ	non spécifiée	240
C4	2	Totale	Décapage eau sous Ultra Haute pression (UHP) Wa 2 ½ FR L avec une rugosité Moyen (G) existante.	Autre que PRZ	non spécifiée	280
C5	3	Totale	Projection d'abrasifs : Sa 2 ½ + rugosité Moyen (G) Décapage eau sous Ultra Haute pression (UHP) Wa 2 ½ FR L avec une rugosité Moyen (G) existante.	Autre que PRZ	non spécifiée	350
Im2	2	Totale	Projection d'abrasifs : Sa 2 ½ + rugosité Moyen (G) Décapage eau sous Ultra Haute pression (UHP) Wa 2 ½ FR L avec une rugosité Moyen (G) existante.	Autre que PRZ	non spécifiée	500

- **Cas des systèmes de peinture poudre pour travaux neuf**

✓ Sur acier décapé

Pour peinture poudre thermodurcissable :

Tableau 8

CATEGORIES DE CORROSIVITE	Nombre de couches minimales	Préparation de surface (degré de soin et rugosité) complétée par une conversion chimique de surface si requise	Haute durabilité		Très haute durabilité	
			Epaisseur nominale minimale (µm)		Epaisseur nominale minimale (µm)	
			Primaire	SDP complet	Primaire	SDP complet
C3	2	Sa 2 ½ - Moyen (G)	60	140		
	3	Sa 2 ½ - Moyen (G)	60	200	60	220
C4	2	Sa 2 ½ - Moyen (G)	80	180		
	3	Sa 2 ½ - Moyen (G)	60	220	60	260
C5	3	Sa 2 ½ - Moyen (G)	60	260		
CX						
Im2						
Im4						
CX – Im4						

Pour peinture poudre thermoplastique :

Tableau 9

CATEGORIES DE CORROSIVITE	Nombre de couches minimales	Préparation de surface (degré de soin et rugosité)	Haute durabilité		Très haute durabilité	
			Epaisseur nominale minimale (µm)		Epaisseur nominale minimale (µm)	
			Primaire	SDP complet	Primaire	SDP complet
C3	1	Sa 2 ½ - Moyen (G)	-	250	-	350
C4	1	Sa 2 ½ - Moyen (G)	-	350	-	450
C5	1	Sa 2 ½ - Moyen (G)	-	450	-	550
CX	1	Sa 3 - Moyen (G)	-	550		
Im2	1	Sa 3 - Moyen (G)	-	450	-	600
Im4						
CX – Im4						

✓ Sur acier galvanisé

Pour peinture poudre thermodurcissable**Tableau 10**

CATEGORIES DE CORROSIVITE	Nombre de couches minimales	Préparation de surface de l'acier galvanisé	Haute durabilité		Très haute durabilité	
			Epaisseur nominale minimale (µm)		Epaisseur nominale minimale (µm)	
			Primaire	SDP complet	Primaire	SDP complet
C3	1	dérochage mécanique / chimique et / ou conversion chimique de surface selon les spécifications du fabricant de peinture	-	80		
	2		60	140	60	140
C4	1		-	100		
	2		60	140		
	3		60	200	60	200
C5	3		60	200	60	200
CX						

Pour les poudres, l'utilisation d'un primaire de réparation n'est pas autorisée.

Pour peinture poudre thermoplastique : pas de systèmes applicables

✓ Sur acier métallisé

Pour peinture poudre thermodurcissable :**Tableau 11**

CATEGORIES DE CORROSIVITE	Nombre de couches minimales	Préparation de surface	Haute durabilité		Très haute durabilité	
			Epaisseur nominale minimale (µm)		Epaisseur nominale minimale (µm)	
			Primaire	SDP complet	Primaire	SDP complet
C3	1	Sa 3 - Moyen (G) minimum + métallisation	-	80		
	2		60	140	60	140
C4	1		-	100		
	2		60	140		
	3		60	200	60	200
C5	3		60	200	60	200
CX						

Pour peinture poudre thermoplastique : pas de systèmes applicables

- **Cas des systèmes de peinture poudre spécifiques aux travaux de maintenance**

Les peintures poudres ne s'appliquent pas aux travaux maintenance.

3.2. Pour demande de certification « stabilité de couleur »

Avant l'envoi de la plaque en Floride, l'ACQPA procède à sa recevabilité en mesurant sa différence totale de couleur ($\Delta E^*_R = \Delta E^*$ de « recevabilité ») par rapport à l'échantillon RAL étalon. La plaque n'est envoyée en Floride que si (ΔE^*_R) est inférieur ou égal à ceux du tableau ci-après :

Tableau 12

Couleur RAL	ΔE^* maximum admis pour l'envoi de la plaque d'essai en Floride.	Dénomination
1003	5	Jaune sécurité
1015	2	Ivoire clair
1021	5	Jaune cadmium
1028	4	Jaune melon
2010	4	Orange sécurité
3001	4	Rouge sécurité
3004	4	Rouge pourpre
3009	3	Rouge oxyde
3020	5	Rouge trafic
5003	4	Bleu Saphir
5009	2	Bleu azur
5010	3	Bleu gentiane
5015	3	Bleu ciel
5019	3	Bleu Capri
5021	2	Bleu d'eau
6005	2	Vert mousse
6011	2	Vert réséda
6018	4	Vert jaune
7001	2	Gris argent
7035	2	Gris lumière
8003	3	Brun argile
9005	4	Noir profond
9010	2	Blanc pur

Une admission éventuelle est possible si le ΔE^*_R est limite mais l'aspect visuel jugé admissible.

4. APPLICATION DES EPROUVETTES SOUMISES AUX ESSAIS DE CERTIFICATION ANTICORROSION

4.1. Prestataires autorisés à réaliser les applications.

L'application des produits, comprenant la mesure des épaisseurs sèches et l'essai d'applicabilité le cas échéant, et la prise en charge des échantillons, sont réalisées soit chez un organisme d'application agréé par l'ACQPA, soit chez le demandeur, dans les cas suivants :

	Pour demande d'admission (1ere admission et complémentaires)	Pour demande de modifications et d'extensions
Pour les produits liquide	<ul style="list-style-type: none"> – Prestataire agréé¹ – Fabricant si conforme aux exigences applicables de l'ISO 17025 définies par l'ACQPA, en présence d'un auditeur ACQPA. 	<ul style="list-style-type: none"> – Fabricant sous réserve de fourniture des éléments définis au §4.2. de la présente annexe. – Prestataire agréé.
Pour les produits poudre	Prestataire temporaire ² conforme aux exigences applicables de l'NF EN ISO 17025 définies par l'ACQPA, en présence d'un auditeur ACQPA.	Prestataire temporaire ² avec fourniture des éléments définis au §4 .2.

(1) : liste des prestataires agréés voir §18.2 « Définition des intervenants » du corps du texte.

(2) : Prestataire temporaire : organisme (laboratoire du fabricant ou entité proposée par le fabricant) autorisé à réaliser les applications dans le cadre d'une demande ponctuelle pour les cas ci-dessus.

4.2. Démarche d'application :

✓ Application chez le prestataire agréé

- Pour planifier les applications, le fabricant est avisé directement par le prestataire agréé.
- L'application des peintures est réalisée par le fabricant ou son représentant ou un applicateur mandaté par le fabricant.
- Le fabricant doit se rendre avec les produits et le matériel nécessaire à l'application (pistolet airless).
- Le prestataire agréé met à disposition une cabine de peinture et les supports à peindre.
- Toutes les phases sont suivies par le prestataire agréé qui signe conjointement avec l'applicateur le *rapport* d'application.
- Après l'application, les emballages vides, les produits non utilisés, les produits souillés et les diluants d'application sont à enlever par le fabricant lors de son départ.
- L'attention sera attirée sur les *éléments* d'hygiène, *santé* et de sécurité liés à l'utilisation des peintures et des solvants et plus *particulièrement* sur les équipements de protection individuels à porter par les personnes réalisant les essais.
- Dans ce domaine de la sécurité, les applications de peinture seront réalisées en conformité avec les obligations qui résultent de la réglementation et les intervenants devront préalablement avoir rédigé et signé un plan de prévention intégrant notamment les

consignes de sécurité spécifiques aux produits utilisés et les dispositions nécessaires à un bon déroulement des travaux (accès, stockage, évacuation des produits, mise à la terre des matériels, équipements de protection individuels et collectifs, etc.).

✓ **Application chez un prestataire temporaire.**

Pour les demandes d'admission peinture liquide et poudre :

Les applications ne peuvent démarrer qu'après accord du CCP sur la conformité aux exigences applicables de la NF EN ISO 17025.

L'application des éprouvettes doit être réalisée en une seule campagne d'application, et selon les préconisations des paragraphes ci-dessous.

Après les applications, pour les nouveaux produits, le fabricant doit adresser au laboratoire chargé des analyses, 1 kit, avec un même lot de fabrication, pour analyses (voir ci-dessous).

Pour les demandes de modification et d'extension :

Le fabricant doit fournir un *rapport* d'application indiquant pour chacune des éprouvettes :

- Le nom des produits, le n°ACQPA le cas échéant, le n° de lot,
- Les modalités d'application
- Le relevé d'épaisseurs de chaque couche.

4.3. Echantillons :

✓ **Quantités de peinture :**

Pour les applications le demandeur doit :

- *Fournir des lots de peinture provenant d'une production industrielle de l'usine déclarée.*
- Fournir la quantité nécessaire pour l'application de toutes les éprouvettes (au minimum un kit de 10 litres).
- Prévoir la quantité nécessaire de diluant pour la dilution du produit correspondant et le nettoyage du matériel.
- Prévoir 2 autres kits de peinture liquide :
 - le premier destiné aux prélèvements pour analyses sur nouveaux produits. *Pour un produit appliqué en différentes teintes, prévoir un kit par teinte.*
 - Le deuxième, en cas d'incident lors des applications.
- Pour les peintures poudre prévoir un prélèvement de 250g pour les analyses sur nouveaux produits.

La fourniture de ces échantillons est à la charge du fabricant. Chaque kit doit porter le même lot de fabrication et la même date d'expiration.

Pour un produit déjà autorisé au marquage, les étiquettes doivent être conformes au présent règlement.

En attente des applications, les produits sont stockés dans un local conditionné à (20±5)°C.

✓ **Couleurs des couches de finition**

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

- Systèmes sur acier décapé par abrasif et sur acier métallisé : gris référence RAL 7001.
- Systèmes sur acier galvanisé : blanc référence RAL 9010.

Les couleurs des autres couches ne sont pas imposées mais doivent être toujours distinctes.

✓ **Prélèvements pour analyses et essais de sédimentation sur nouveaux produits.**

Sur un des kits cités ci-dessus, des prélèvements sont réalisés, pour réaliser l'essai de sédimentation et l'identification chimique. Pour chaque essai, il est prélevé un litre par composant.

Pour un produit appliqué en différentes teintes, dans le cas d'un même produit appliqué en 2 teintes pour un même système ou dans le cas d'application de plusieurs systèmes simultanément, le prélèvement est réalisé sur toutes les teintes. L'essai de sédimentation est réalisé sur toutes les teintes. L'identification chimique sera réalisée sur la teinte constitutive du système certifié et si possible testée en applicabilité.

4.4. Essai préalable d'applicabilité pour les peintures liquides

Cet essai conditionne le démarrage des applications pour les nouveaux produits ou pour les produits sous marque ACQPA avec des épaisseurs non connues. *Il est réalisé conformément à la norme NF T 34-550 § 6.3.3.*

Pour un produit appliqué en différentes teintes, dans le cas d'un produit appliqué en 2 teintes pour un même système ou dans le cas d'application de plusieurs systèmes simultanément, l'essai est réalisé sur le coloris de la couche dont l'épaisseur nominale est la plus élevée. Si l'essai est non conforme, l'essai est refait sur une autre teinte.

L'exigence à satisfaire est définie dans le tableau 15.

4.5. Définition des éprouvettes

La définition des éprouvettes est indiquée dans la norme NF T 34-551 ainsi que la méthode pour les confectionner. La qualité et la composition chimique de l'acier constituant le support est conforme au type S235JR.

Le nombre d'éprouvettes par essais physiques à réaliser est indiqué dans les tableaux 13 et 14.

Le but est de disposer d'un nombre défini d'éprouvettes pour chaque essai et d'éprouvettes de réserve par système. Une des 3 éprouvettes destinées à l'adhérence initiale est appliquée avec un éclaté de couches.

- Pour les catégories de corrosivité atmosphérique.

Tableau 13

Catégorie de corrosion	Classe de durabilité	Adhérence initiale ¹ ISO 4624 325X80X4	Essais de qualification / n° d'essai / dimension éprouvettes en mm						Réserve 2 éprouvettes / format	Total
			Condensation d'eau ISO 6270-1 n°1 110X155X4	Brouillard salin ISO 9227 n°2 325X80X4	Vieillessement cyclique ² n°3 325X80X4	Vieillessement artificiel avec mesure de couleur ³ NF EN ISO 16474-3 n°4 325X80X4	Condensation d'eau pendant 720h ISO 6270-1/ n°8 110X155X4			
Acier décapé ou métallisé										
C3	H	3	3	3	-	3	-	2+2	16	
	VH	3	3	3	-	3	-	2+2	16	
C4	H	3	3	3	-	3	-	2+2	16	
	VH	3	-	-	3	-	-	2	8	
C4 ⁴	VH	3	-	-	-	-	3	2+2	10	
C5	H	3	-	-	3	-	-	2	8	
	VH	3	-	-	3	-	-	2	8	
C5 ⁴	H	3	-	-	-	-	3	2+2	10	
	VH	3	-	-	-	-	3	2+2	10	
CX	H	3	-	-	3	-	-	2	8	
CX ⁴	H	3	-	-	-	-	3	2+2	10	
Acier galvanisé										
C3	H	3	3	3	-	3	-	2+2	16	
	VH	3	3	3	-	3	-	2+2	16	
C4	H	3	3	3	-	3	-	2+2	16	
	VH	3	-	-	3	-	-	2	8	
C5	H	3	-	-	3	-	-	2	8	
	VH	3	-	-	3	-	-	2	8	
CX	H	3	-	-	3	-	-	2	8	

- (1) : Une des éprouvettes est appliquée avec un éclaté de couches.
- (2) Pour les catégories C4VH, C5H et C5VH essai de vieillissement selon le régime 2 décrit dans la norme ISO 12944-6.
Pour les catégories CX et CX-Im4, essai de vieillissement selon les modalités décrites dans la norme ISO 12944-9.
- (3) : L'essai de VA n'est pas réalisé sur les systèmes dont la stabilité à la lumière de la couche de finition a déjà été testée **pour une même catégorie de corrosivité** quelle que soit l'épaisseur de la couche de finition.

Pour une nouvelle finition constitutive de plusieurs systèmes, l'essai de VA peut être réalisé sur un seul système à minima sur la classe de corrosivité la plus élevée de la série à tester, quelle que soit l'épaisseur nominale de la couche de finition.

- (4) Demande d'extension avec remplacement de la finition pour les classes C4VH, C5H, C5VH, CXH

- Pour les catégories d'immersion

Tableau 14

Catégorie de corrosion	Classe de durabilité	Essais de qualification / n° d'essai / dimension éprouvettes en mm							Total
		Adhérence initiale ¹ ISO 4624 325X80X4	Immersion dans l'eau ISO 2812-2 n°5 et 6 325X80X4	Brouillard salin ISO 9227 n°2 325X80X4	Vieillesse- ment cyclique ² n°3 325X80X4	Vieillesse- ment artificiel ³ NF EN ISO 16474-3 n°4 325X80X4	Décolle- ment cathodique ISO 15711 n°7 110X150X4	Réserve 2 éprouvettes / format	
CX-Im4 acier décapé seul	H	3	3	-	3	-	6	2 +2	17
	VH								
Im2	H	3	3	3	-	3	-	2	14
	VH	3	3	3	-	3	-	2	14
Im4 acier décapé seul	H	3	3	-	-	-	6	2 +2	14
	VH								

- (1) Une des éprouvettes est appliquée avec un éclaté de couches.
- (2) Essais selon les modalités de la norme ISO 12944-9
- (3) *L'essai de VA n'est pas réalisé sur les systèmes dont la stabilité à la lumière de la dernière couche a déjà été testée en Im2 à une épaisseur égale ou inférieure à celle du système objet de la demande.*

Pour un nouveau produit, constitutif de la dernière couche de plusieurs systèmes en Im2 appliqués lors d'une même campagne d'application, l'essai de VA peut être réalisé sur un seul système de la campagne, choisi de préférence sur subjectile acier décapé et de plus faible épaisseur.

4.6. Dimension des éprouvettes

- Pour essais de qualification (hors essais décollement cathodique).
 - ✓ En C3/C4, Im2/Im4 : 325 X 80 X 4 mm pour témoin, essais de brouillard salin, essais de vieillissement cyclique, vieillissement artificiel, immersion.
 - ✓ En C3/C4 pour essais eau de condensation : 110 X 150 X 4 mm.
 - ✓ En C5, CX, CX-Im4 : 325 X 80 X 4 mm pour témoin, essais de vieillissement cyclique, immersion.
- Pour essai de décollement cathodique : 150 X 200 X 4 mm.

4.7. Préparation de surface/Traitement de surface

- **Pour les peintures liquide**

Pour les systèmes sur acier : dégraissage et décapage par projection d'abrasif Sa 3 avec une rugosité « Moyen G » selon les normes NF EN ISO 8501-1 et 8503-2.

Pour les systèmes sur acier métallisé : acier décapé par projection d'abrasif Sa 3 avec une rugosité « Moyen G » minimum selon les normes NF EN ISO 8501-1 et 8503-2 puis métallisation par projection à chaud conforme à la norme NF EN ISO 2063 avec 120µm de zinc.

Pour les systèmes sur acier galvanisé : galvanisation à chaud par immersion conforme à la norme NF EN ISO 1461. Si le dérochage est facultatif dans le dossier technique, aucun dérochage ne sera effectué. Si le dérochage est obligatoire, un dérochage mécanique par projection d'abrasif minéral jusqu'à obtention du niveau fin (G) maxi selon NF EN ISO 8503-2 sera réalisé.

Chacune des préparations de surface décrites ci-dessus est suivie :

- *D'une opération de dépoussiérage. L'état d'empoussièremment maximal accepté, en référence à la norme EN ISO 8502-3 est :*
 - ✓ *Quantité : ≤ 2*
 - ✓ *Dimensions : ≤ 2*
- *D'une opération de nettoyage des contaminants solubles. La teneur maximale acceptée en contaminants solubles, selon la norme EN ISO 8502 parties 6 et 9, est :*
 - ✓ *Sur acier décapé et galvanisé : $\leq 20\text{mg/m}^2$.*
 - ✓ *Sur acier métallisé : non applicable.*

- **Pour les peintures poudre**

Pour les peintures poudres, le traitement de surface (dérochage ou conversion chimique) est réalisé en atelier et suivant les prescriptions techniques du fabricant.

4.8. Contrôle des épaisseurs de zinc des éprouvettes

A réception des éprouvettes, les critères de tolérances pour chaque éprouvette (10 mesures par plaque) sont :

- acier galvanisé = épaisseur moyenne de zinc 70 µm mini et 100µm max
- acier métallisée = épaisseur moyenne de zinc 120µm -20/+40µm

4.9. Repérage des éprouvettes

Le repérage des éprouvettes est réalisé de façon indélébile et visible pendant toute la durée des essais. Il comporte la référence du système de peinture attribuée par l'ACQPA lors de la recevabilité.

4.10. Préparation des peintures

Il s'agit des opérations d'homogénéisation, de mélanges des composants, et éventuellement de dilution en vue de rendre la peinture prête à l'emploi.

En premier lieu il est indispensable de vérifier l'aspect du produit qui doit être conforme aux exigences indiquées dans le tableau 15.

Les opérations d'ajout d'un diluant (dilution), d'un durcisseur ou de tout autre additif doivent être faites en suivant rigoureusement les indications du dossier technique :

- référence du diluant et pourcentage, en fonction des modes d'application proposés,
- référence du durcisseur dans le cas d'une peinture bi composant
- rapport base/durcisseur
- temps de mûrissement et délai maximal d'utilisation après mélange en fonction de la température ambiante.

Ces ajouts doivent se faire sous agitation en utilisant l'appareillage choisi pour l'homogénéisation préalable.

4.11. Application des peintures sur éprouvettes

Le système de peinture est appliqué par pulvérisation au pistolet airless aux épaisseurs nominales en respectant les indications données dans le dossier technique, joint à la demande de certification, et les conditions d'hygiène et de sécurité portées sur les fiches de sécurité des produits en essai. Les épaisseurs humides à appliquer sont calculées par le fabricant ou son représentant par rapport à l'extrait sec en volume fourni par le fabricant.

4.12. Contrôles et sélection des éprouvettes

➤ Contrôle des épaisseurs sèches de peinture

- a) Le contrôle est réalisé suivant la norme ISO 19840 en appliquant le facteur de correction de 25µm correspondant au profil de surface Moyen G (selon la norme EN ISO 8503-1).
- b) L'épaisseur par éprouvette de chacune des couches constitutives du système de peinture est déterminée par la moyenne de 10 mesures réparties uniformément sur chaque plaque et au minimum à 10 mm du bord.
- c) Les épaisseurs de la couche primaire sont mesurées en direct sur le sujet. Les épaisseurs des autres couches sont calculées par différence entre l'épaisseur totale et l'épaisseur moyenne des couches inférieures.
- d) Le contrôle d'épaisseur de chaque couche de peinture est réalisé par éprouvette.
- e) Les résultats doivent être conformes aux exigences ci-dessous :

Exigences *par couche* sur chaque éprouvette :

Epaisseur nominale	≤ 60 µm	> 60 µm
Epaisseur minimale	-20% Em	-20% Em
Epaisseur maximale	+50% Em	+25% Em

Em = Epaisseur nominale en µm

- f) Pour un même produit appliqué en 2 couches successives, une compensation de l'épaisseur de l'une des couches est possible avec ***l'autre couche***, si l'épaisseur cumulée est conforme aux tolérances suivantes :

Epaisseur minimale = -20% Em2

Epaisseur maximale = +25% Em2

Avec Em2 = épaisseur nominale cumulée des couches du même produit.

- g) Pour une couche dont l'épaisseur est inférieure à la tolérance minimale, le fabricant décide s'il souhaite poursuivre les applications et lancer les essais physiques.
- h) Pour chaque couche dont l'épaisseur est supérieure à la tolérance maximale, les applications sont arrêtées.
- i) Si seules 2 éprouvettes / 3 sont conformes en application le fabricant décide s'il souhaite poursuivre les applications et lancer les essais physiques.

➤ Contrôle de l'aspect et sélection des éprouvettes

L'examen est réalisé visuellement suivant la norme NF EN ISO 4628-1 à 4. Les éprouvettes doivent présenter aucun défaut d'aspect (piqûres, frisage, cloquage,).

4.13. Conditionnement avant essai *de vieillissement*.

Type de systèmes	Durée de conditionnement après application	Conditions climatiques/ référence normative
<i>Avec une finition autre que phase aqueuse</i>	21 jours minimum 56 jours maximum (8 semaines)	ISO 3270 : (23 ± 2)°C et (50 ± 5) %
<i>Avec une finition phase aqueuse</i>	En complément du conditionnement ci-dessus rajout de 3 cycles comprenant : - 24h de stockage dans l'eau potable - 24h de séchage	NF EN 1062-11 (§4.3 Stockage dans l'eau) - (23 ± 2)°C - (50 ± 2)°C

5. APPLICATION DES EPROUVETTES POUR ESSAIS DE CERTIFICATION « STABILITE DE COULEUR »

Le titulaire doit fournir au prestataire agréé (CEREMA de Blois) 2 plaques par finition et par couleur (1 témoin, 1 exposée en Floride) répondant aux exigences suivantes :

- ✓ Dimension : 200 mm X 100 mm X 2 +/- 0,5 mm, sans trou de perçage.
- ✓ Peintes recto-verso avec la couleur soumise à l'essai
- ✓ Repérée au verso par les indications suivantes, écrites au marqueur indélébile :
 - Nom du produit
 - Référence du RAL
 - N° de version ou formulation au cas où plusieurs compositions pigmentaires sont testées pour un même coloris
- ✓ Les arêtes des plaques doivent être protégées par un scotch ou équivalent, sans déborder de plus de 10 mm sur l'éprouvette et sans entraîner de sur épaisseur.
- ✓ La protection des plaques contre la corrosion est de la responsabilité du fabricant.

6. ESSAIS DE QUALIFICATION

6.1. Pour demandes d'admission (1^{ère} admission ou complémentaire)

- **Cas des systèmes en classes C3, C4 (travaux neufs et maintenance), C5 et Im2 :**

➤ Les essais d'immersion dans l'eau, de brouillard salin, de vieillissement cyclique sont réalisés selon la norme ISO-12944-6 avec les dérogations ou précisions suivantes :

- ✓ Pour les systèmes de peinture ayant une épaisseur sèche $\leq 250\mu\text{m}$, l'évaluation par quadrillage avant et après les essais de qualification n'est pas réalisée (seule l'évaluation par traction est réalisée).
- ✓ Pour l'essai d'adhérence par traction :
 - Réalisation de l'essai selon la méthode B de l'ISO 4624.
 - Conditionnement avant essais de traction :

Durée de conditionnement avant essai de traction	Conditions climatiques/ référence normative
7 jours minimum	ISO 3270 :
14 jours maximum	(23 + 2)°C et (50 + 5) %

- Répartition des plots :
 - Sur les éprouvettes de condensation d'eau : 2 plots sur chaque éprouvettes.
 - Sur les autres éprouvettes : 3 plots sur chaque éprouvette.
- L'essai de vieillissement artificiel (VA) est réalisé selon la norme NF EN ISO 16474-3 avec les conditions suivantes :

- ✓ Méthode A-1.
- ✓ Durée d'exposition :
 - Pour le C3 H : 600h composées de 300h d'exposition aux UV et 300h d'exposition avec condensation (75 cycles).
 - Pour le C3VH et C4H (sur acier décapé ou métallisé et galvanisé) : 720h composées de 360h d'exposition aux UV et 360h d'exposition avec condensation (90 cycles).
 - Pour l'Im2 H : 480h composées de 240h d'exposition aux UV et 240h d'exposition avec condensation (60 cycles).
 - Pour l'Im2 VH : 600h composées de 300h d'exposition aux UV et 300h d'exposition avec condensation (75 cycles).

➤ Pour les demandes de certification du même système en classes C3 et C4 avec le respect des épaisseurs contractuelles minimales, le comité peut demander la réalisation d'un test de fermeture du film ou un test d'applicabilité lors des applications si ce produit avec cette épaisseur ne figure dans aucun système.

- **Cas des systèmes en classes CX, Im4, CX-Im4**

Les essais immersion dans l'eau, vieillissement cyclique et décollement cathodique sont réalisés selon la norme ISO-12944-9 avec les dérogations ou précisions suivantes :

- ✓ Pour l'essai d'adhérence par traction :
 - Réalisation de l'essai selon la méthode B de l'ISO 4624.
 - Conditionnement avant essais de traction :

Durée de conditionnement avant essai de traction (après essai de vieillissement)	Conditions climatiques/ référence normative
14 jours minimum 21 jours maximum	ISO 3270 : (23 + 2)°C et (50 + 5) % HR

- Répartition des plots :

Sur éprouvettes avant et après exposition : 3 plots sur chaque éprouvette

La valeur C_{t_0} pour le calcul du C_t/C_{t_0} est la moyenne des 9 valeurs individuelles arrondie à 0,1MPa près.

La valeur C_t de résistance à la traction par éprouvette est obtenue en faisant la moyenne des valeurs des 3 plots *arrondie à 0,1 MPa près.*

- ✓ Détection des porosités :

L'essai est réalisé sur le système complet selon les exigences de la norme NF EN ISO 29601 avec la méthode basse tension à l'éponge humide pour les systèmes dont l'épaisseur contractuelle est inférieure à 500µm et avec la méthode haute tension au balai électrique pour les systèmes dont l'épaisseur contractuelle est supérieure à 500µm. Cette méthode peut ne pas être adaptée pour un certain type de peinture.

- ✓ En dérogation à la norme ISO 15711, l'essai de décollement cathodique peut être réalisé avec de l'eau de mer naturelle en remplacement d'une solution d'eau de mer artificielle.

- **Essai d'aptitude au stockage :**

Cet essai est réalisé sur les produits liquides non autorisés au marquage, selon la norme NF T 34-550.

- **Interruption des essais**

Cas général :

En cas d'arrêt des essais, les éprouvettes sont stockées en ambiance maîtrisée¹ après rinçage à l'eau et séchage des éprouvettes.

Complément pour les essais cycliques :

Pour respecter l'ordre d'enchaînement des cycles, le jour du changement de cycle est maintenu (mardi-vendredi-lundi) et les jours manquants sont rattrapés en fin de vieillissement ; en cas d'interruption de plus de 72h et/ou si la durée totale des interruptions dépasse 10% de la durée totale de l'essai, l'essai est arrêté *sauf* dans le cas où les jours fériés tombent un mardi, vendredi ou lundi, une interruption de 86h ou de 110h est autorisée

6.2. Pour les demandes d'extension et de modification

Les essais demandés par le CCP dans le cadre d'une modification ou d'une extension sont réalisés selon la méthode de l'essai réalisé en admission. Pour les essais spécifiques aux demandes d'extension et /ou de modifications les modalités sont les suivantes :

Test de fermeture du film : si nécessaire cet essai est réalisé pour vérifier la fermeture du film à l'épaisseur sèche contractuelle du système. Il est réalisé au taux de dilution indiqué dans le dossier technique, par le test à l'éponge humide à 90V sur une tôle lisse en acier d'une surface de 1m²

¹ Soit dans une salle contrôlée aux conditions de T = (23 ± 2)°C et HR = (50 ± 5) %, soit dans un dessiccateur à (23 ± 2)°C avec une hygrométrie < 55%HR

minimum placée en position verticale. Si nécessaire, il est complété par un essai d'applicabilité aux conditions du test de fermeture du film en termes de dilution et d'épaisseur.

essai de condensation d'eau : l'essai est réalisé selon l'ISO 6270-1 pendant 720h

7. CRITERES / EXIGENCES DE CERTIFICATION

7.1. Pour les peintures

Tableau 15

Evaluation	Méthodes	Exigences
Aspect	NF EN ISO 1513/ NF T 34-550	Absence de peau/grains/dépôts durs dans l'emballage d'origine.
Applicabilité	NF T 34-550	Absence de coulures à 1,5 fois l'épaisseur sèche nominale. Dans le cas d'un produit appliqué en forte épaisseur (800 µm), le critère 1,5 peut être adapté selon décision du CCP.
Fermeture du film		Absence de discontinuité du film sec détectable au test à l'éponge humide à 90V réalisé sur une tôle lisse en acier d'une surface de 1m ² minimum placée en position verticale.
Stockage ¹	NF T 34-550	Pour chaque composé : Cote 6 minimum pour peinture contenant des pigments fonctionnels. Cote 8 : minimum pour les autres peintures.

(1) : Cet essai est réalisé que sur les produits liquides non autorisés au marquage.

7.2. Pour les systèmes anticorrosion par peinture.

- **Cas général**

Les exigences à satisfaire avant et après les essais de qualification sur éprouvettes sont définies dans le tableau 16.

Les spécifications tiennent compte de toutes les incertitudes de mesure associées au résultat final ; la décision de conformité est basée sur la comparaison directe du résultat final aux limites de spécifications.

L'essai est déclaré « conforme » si 2 éprouvettes sur 3 par essai satisfont aux exigences spécifiées.

Si seules 2 éprouvettes / 3 sont conformes en adhérence initiale le fabricant décide s'il souhaite poursuivre les essais physiques.

Si l'essai de traction sur témoin n'est pas conforme, les essais et par conséquent la procédure de certification sont arrêtés.

- **Cas d'un système avec un Primaire Riche en Zinc**

La décision de certification est prise en fonction des résultats des essais physiques et du taux de poussières de zinc dans le feuil sec qui doit être conforme à l'exigence définie au § 8.2.

Tableau 16

Essai n°1 : condensation d'eau - essai n°2 : brouillards salin - essai n°3 : vieillissement cyclique - essai n°4 : vieillissement artificiel –
 essai n°5 : immersion dans l'eau selon ISO 12944-6, - essai n°6 : immersion dans l'eau selon ISO 12944-9, essai n°7 : décollement cathodique selon ISO 15711
 méthode A, essai n°8 : 720h de condensation d'eau

Essais d'évaluation		Catégorie de corrosivité Sur acier décapé, acier métallisé, acier galvanisé selon le domaine						
Nature des tests à réaliser avant et/ou après les essais de qualification	Méthodes	C3	C4	C5	CX	CX-Im4	Im2	Im4
Degré de corrosion	au niveau de la scarification							
- après essai n°2	ISO 12944-6	M ≤ 1,5 mm	M ≤ 1,5 mm		-	-	M ≤ 1,5 mm	-
- après essai n°3	ISO 12944-6		M ≤ 3,0 mm	M ≤ 3,0 mm	-	-	-	
- après essai n°3	ISO 12944-9	-	-	-	M ≤ 3,0 mm	M ≤ 8,0 mm	-	
- après essai n°6	ISO 12944-9	-	-	-		M ≤ 6,0 mm	-	M ≤ 6,0 mm
Traction :	ISO 4624 Méthode B	Note 1 : pas de rupture adhésive (0% de rupture A/B) entre l'acier/la métallisation/la galvanisation et la 1ere couche (à moins que les valeurs de traction soient supérieures ou égales à 5,0MPa). Note 2 : En cas de rupture adhésive entre l'acier et la métallisation/galvanisation < 5,0 MPa une analyse technique complémentaire est réalisée.						
- Sur éprouvette témoin	[Ct0: Résistance à rupture initiale]	Ct0 ≥ 2,5 MPa pour chaque mesure	Ct0 ≥ 2,5 MPa pour chaque mesure	Ct0 ≥ 2,5 MPa pour chaque mesure	Ct0 ≥ 5,0 MPa Par éprouvette	Ct0 ≥ 5,0 MPa Par éprouvette	Ct0 ≥ 2,5 MPa pour chaque mesure	Par éprouvette Ct0 ≥ 8,0 MPa (monocouche) Ct0 ≥ 5,0 MPa (autre cas)
- après essais n°1,2,3, 4, 5, 6, 8	[Ct: Résistance à rupture après essais]	Ct ≥ 2,5 MPa Pour chaque mesure	Ct ≥ 2,5 MPa pour chaque mesure	Ct ≥ 2,5 MPa pour chaque mesure	Ct/Ct0 ≥ 0,5 Par éprouvette	Ct/Ct0 ≥ 0,5 Par éprouvette	Ct ≥ 2,5 MPa pour chaque mesure	Ct/Ct0 ≥ 0,5 Par éprouvette
Dégradations :								
Après essais n°1 ¹ ,2 ¹⁺⁴ ,3 ¹ , 4, 5, 6, 7, 8	ISO 4628-1 à 5	Absence de défaut (Ri0/S0)	Absence de défaut (Ri0/S0)	Absence de défaut (Ri0/S0)	Absence de défaut (Ri0/S0)	Absence de défaut (Ri0/S0)	Absence de défaut (Ri0/S0)	Absence de défaut (Ri0/S0)
- après essais n°3 ³ ,4, pour systèmes en partie V	ISO 4628-6	Degré de farinage = 0	Degré de farinage = 0	Degré de farinage = 0	Degré de farinage ≤ 2	Degré de farinage ≤ 2	-	-
Ecart de couleur ΔE* pour systèmes en partie V ²								
- après essais n°3 ³ et n°4	NFT 34554-1	ΔE* ≤ 6 0 (RAL 7001) ΔE* ≤ 5 0 (RAL 9010)	ΔE* ≤ 6 0 (RAL 7001) ΔE* ≤ 5 0 (RAL 9010)	ΔE* ≤ 6 0 (RAL 7001) ΔE* ≤ 5 0 (RAL 9010)	ΔE* ≤ 6 0 (RAL 7001) ΔE* ≤ 5 0 (RAL 9010)	-	-	-

Essais d'évaluation		Catégorie de corrosivité Sur acier décapé, acier métallisé, acier galvanisé selon le domaine						
		C3	C4	C5	CX	CX-Im4	Im2	Im4
Nature des tests à réaliser avant et/ou après les essais de qualification	Méthodes							
Décollement cathodique :	ISO 15711, Méthode A							
- après essais n°7	Diamètre initial du défaut = 6 mm	-	-	-	-	≤20 mm	-	≤20 mm

- (1) Si de la corrosion sous-jacente est détectée au niveau des empreintes des plots après les essais d'arrachement par traction directe, elle fait l'objet d'une cotation par le laboratoire qui est complétée par une analyse technique complémentaire le cas échéant.
- (2) L'écart de couleur n'est pas mesuré si la finition est certifiée « Stabilité de couleur » pour les RAL 7001 et RAL 9010.
- (3) Pour les classes C4VH et C5H/VH l'écart de couleur et le farinage après essai 3 ne sont pas réalisés si la finition du système a déjà été testée pour une même classe de corrosivité quelle que soit l'épaisseur.
- (4) L'absence de cloquage après l'essai au brouillard salin, vieillissement cyclique et l'immersion dans l'eau, est défini par :
 - Absence de cloques au-delà de 1 cm autour de la scarification,
 - Absence de cloques de plus d'un centimètre de diamètre dans la zone délimitée par un périmètre de 1 cm autour de la scarification.

7.3. Pour finition certifiée « stabilité de couleur »

Les résultats doivent être conformes aux exigences de la norme NF T 34-554 partie 1.

8. ESSAIS D'IDENTIFICATION DES PEINTURES (hors finition certifiée « stabilité de couleur »)

8.1. Analyses physico-chimiques

Les analyses chimiques sont réalisées sur les produits constituant le système de peinture et prélevés lors des applications des éprouvettes soumises aux essais de qualification. De ce fait les Caractéristiques d'Identification Rapide (CIR)¹ de la fiche descriptive et d'emploi du système certifié, seront celles de la couleur prélevée *conformément aux modalités indiquées au § 4.3 de cette annexe.*

Nota important : Ces essais d'identification sont réalisés une seule fois par produit, quel que soit le nombre de systèmes présentés à la certification comportant le même produit.

L'identification du produit est effectuée sur la base des essais indiqués dans les tableaux 17 et 18.

➤ Pour les peintures liquides :

Les essais sont réalisés suivant le chapitre 8 de la norme NF T 34-550 c'est-à-dire :

- Pour tous les produits et pour chaque composant : identification rapide selon le § 8.1 et identification complémentaire selon le § 8.2 avec les dérogations ou précisions suivantes :
 - Pour la détermination de la masse volumique, essai réalisé selon la norme NF EN ISO 2811-1 avec deux mesures.
 - Pour la détermination de l'extrait sec, essai réalisé selon la norme NF EN ISO 3251 à 105°C pendant 1 heure avec trois déterminations.
 - Pour la détermination du taux de cendres, essai réalisé selon la norme NF T 30-012 avec une durée de séchage de 3h à 105°C avant calcination.
- Pour tous les produits et pour chaque composant contenant des pigments fonctionnels au sens de la NF T 34-553 : identification complémentaire particulière selon le § 8.3 en plus des identifications rapide et complémentaire ci-dessus.

¹ masse volumique et extrait sec.

➤ Pour la poudre de zinc :

Détermination de la masse volumique selon la norme NF EN ISO 787-10.

Tableau 17 : Identification des peinture liquides

Type d'essai	Norme	Produit(s) soumis à l'essai
Masse volumique	NF EN ISO 2811-1	A, B,
	NF EN ISO 787-10	Poudre de zinc
Extrait sec conventionnel (% en masse)	NF EN ISO 3251	A, B
Taux de cendres (% en masse)	NF T 30-012	A, B
Teneur en liants (% en masse)	NF T 30-074 NF T 30-094 pour peintures hydrodiluable	A, B
Teneur en matières pulvérulentes (% en masse)	NF T 30-074 NF T 30-094 pour peintures hydrodiluable	A, B
Nature du liant (Spectre IR)	NF P 98-620	A, B
Teneur en pigment d'oxyde de fer ⁽¹⁾(% en masse) Sur produit contenant de l'oxyde de fer micacé.	NF T 34-553/5	A, B ⁽²⁾
Teneur en pigment de zinc métal ⁽¹⁾(% en masse)	NF T 34-553/4	A, B ⁽²⁾
Teneur en pigment de phosphate ⁽¹⁾(% en masse)	NF T 34-553/7	A, B ⁽²⁾
Teneur en zinc total ⁽¹⁾(% en masse) Sur produit contenant du phosphate de zinc en tant que pigment fonctionnel.	NF T 34-553/5	A, B ⁽²⁾

(1) Par rapport à la teneur en matières pulvérulentes.

(2) Fonction de l'élément A ou B dans lequel se trouve le pigment.

A : Base

B : Durcisseur

➤ Pour les peintures poudres :

- Mesure de la masse volumique selon la norme NF EN ISO 787-10
- Mesure du taux de cendre selon la norme NF T 30-012 avec une durée de séchage de 3h à 105°C avant calcination.
- Réalisation d'un thermogramme ATG selon la norme NF EN ISO 11358 (montée en température de 20°C/minute sous atmosphère inerte) avec une spécification de perte de masse entre 20°C et 900°C
- Identification du liant selon la NF P 98-620
- Identification complémentaire particulière selon le § 8.3 de la NF T 34-550

Tableau 18 : Identification des peintures poudres

Type d'essai	Norme
Masse volumique	NF EN ISO 787-10
Taux de cendres (% en masse)	NF T 30-012
Nature du liant (Spectre IR)	NF P 98-620
Analyse ATG perte de masse (%)	NF EN ISO 11358
Teneur en pigment d'oxyde de fer ⁽¹⁾ (% en masse)	NF T 34-553/5
Teneur en pigment de zinc métal ⁽¹⁾ (% en masse)	NF T 34-553/4
Teneur en pigment de phosphate ⁽¹⁾ (% en masse)	NF T 34-553/7
Teneur en zinc total ⁽¹⁾ (% en masse)	NF T 34-553/5

8.2. Classification d'un Primaire Riche en Zinc (PRZ).

Un primaire est classé PRZ si la teneur massique en pigments de poussières de zinc dans le film sec est au minimum de 80% pour tout type de liant.

9. IDENTIFICATION DES FINITIONS CERTIFIEES « Stabilité de couleur »

Les CIR, réalisées selon les méthodes décrites au §8 ci-dessus, sont fournies par le fabricant pour chacun des RAL



Marque ACQPA

"Systèmes anticorrosion par peinture sur acier"

REGLEMENT PARTICULIER

ANNEXE 2 : Marquage – Références à la marque ACQPA

1. MARQUAGE DES PRODUITS

Le marquage des produits a pour but :

- d'assurer leur identification et leur traçabilité.
- d'attester que le produit concerné bénéficie de l'autorisation du marquage ACQPA.

Chaque récipient ou emballage doit :

- comporter la mention ACQPA suivie du code produit à 5 chiffres (voir §1.2.)
- donner des informations générales sur le produit, imposées par les différentes réglementations, en particulier les risques concernant l'hygiène et la sécurité.
- comporter obligatoirement les informations suivantes (pour la base et le durcisseur) :
 - le nom et l'adresse du fabricant.
 - la référence à l'usine de fabrication en clair ou codé.
 - la dénomination commerciale du produit correspondant à celle déclarée à l'ACQPA et sa couleur si nécessaire.
 - la date limite d'emploi en clair excepté pour les produits poudre.
 - le numéro d'identification du lot de fabrication.
 - la masse nette ou le volume net.
- comporter la mention du site Internet de l'ACQPA où figurent toutes les informations requises dans les différents domaines traités, ceci afin de permettre à l'utilisateur d'avoir facilement accès aux données générales de certification et notamment aux caractéristiques certifiées des produits. A cet effet, une des mentions suivantes doit figurer sur l'étiquetage:

ACQPA n° XXXXX

Informations disponibles: www.acqpa.com

ACQPA n° XXXXX

Information available: www.acqpa.com

ACQPA n° XXXXX

Informations disponibles: www.acqpa.com
Information available:

Note : Le fabricant doit choisir une mise en forme permettant de délimiter les informations spécifiquement reliées à la certification ACQPA, des autres informations. L'exemple ci-dessus permet de répondre à cette exigence

Le marquage ACQPA est réservé aux produits constitutifs des systèmes certifiés et déclarés conformes lors des opérations d'autocontrôles.

Si un marquage a été apposé par erreur sur des produits non autorisés, le démarquage doit être déclenché rapidement avec un rappel du produit livré le cas échéant.

De la même manière, les produits détectés non conformes à posteriori, doivent être démarqués si le marquage a déjà été apposé sur les emballages.

1.1. Mention ACQPA

La mention ACQPA qui doit apparaître de façon indélébile sur chaque produit et/ou emballage primaire (emballage final du produit) est définie ci-dessous :

ACQPA

Les dimensions minimales de chaque lettre ne doivent pas être inférieures à celles du graphisme ci-dessus. Les polices de caractère ARIAL 28 ou HELVETICA 28 conviennent.

1.2. Code produit ACQPA

Tout produit autorisé au marquage ACQPA est identifié par :

- une partie principale constituée de la mention « ACQPA ».
- une partie secondaire constituée par un nombre de 5 chiffres "abcde"

symbole "a"

"a" = 2	couche primaire ou de renforcement
"a" = 3	couche de finition
"a" = 4	peinture en poudre (primaire ou finition)

symboles "bcd"

représentent un numéro d'ordre d'enregistrement : 001 à 999

symbole "e"

si "a" = 2	"e" = 1	peinture riche en zinc
	"e" = 2	toutes les autres peintures
si "a" = 3	"e" = 0	peinture alkyde
	"e" = 1	peintures époxydique, polyuréthane, acrylique ou acrylique-polyuréthane
	"e" = 2	toutes les autres peintures
si "a" = 4	"e" = 1	peinture époxydique
	"e" = 2	peinture polyester
	"e" = 3	toutes les autres peintures

Exemple : ACQPA **20071** : couche primaire riche en zinc enregistrée sous le n° 007

Nota : Il est recommandé que les dimensions des chiffres constituant la partie secondaire soient identiques à celles de la mention ACQPA.

1.3. Règles d'attribution du code produit ACQPA :

Un produit autorisé au marquage ACQPA est défini par une dénomination commerciale, et des caractéristiques physico-chimiques, mesurées par le laboratoire agréé, sur la couleur prélevée pour les essais de certification.

Les autres teintes de ce produit peuvent porter ce même numéro ACQPA sous réserve du respect des règles suivantes :

- Pour les primaires et intermédiaires :
 - Avoir la même dénomination commerciale.
 - Présenter des valeurs de masse volumique et extrait sec comprises dans les intervalles $d'=d \pm 0,1$ et $ESP' = ESP \pm 4\%$ avec d , masse volumique et ESP, extrait sec en poids, enregistrés à l'ACQPA (teinte appliquée et testée)

Pour exemple :

Caractéristiques d'Identification Rapide ACQPA 11111 (teinte de référence enregistrée)	Critères d'acceptation pour l'enregistrement des autres teintes sous le n° ACQPA 11111
Masse volumique (d) : 1,65g/cm ³	$1,55 \leq d' \leq 1,75$
Extrait sec (ESP) : 87.0%	$83,0 \leq ESP' \leq 91,0$

- Pour les finitions : avoir la même dénomination commerciale.

1.4. Marquage des finitions certifiées « stabilité de couleur »

La mention .../C après le code produit ACQPA indique que la stabilité de la couleur de la finition est certifiée par l'ACQPA pour la référence RAL correspondante :

ACQPA XXXXX / C

Ce marquage n'est possible que si les valeurs d'autocontrôle sont conformes aux valeurs enregistrées à l'ACQPA.

1.5. Marquage des produits bi-composants avec un durcisseur commun à plusieurs bases.

Le marquage d'un durcisseur commun à plusieurs produits (soit un durcisseur utilisable avec différentes bases associées) doit respecter les règles suivantes :

- Dans le cas où le fabricant ne mentionne qu'une seule appellation de produit sur son emballage élémentaire de durcisseur, il ne doit figurer qu'un seul numéro ACQPA sur cet emballage, identique à celui indiqué sur l'emballage de la base associée.
- Dans le cas où le fabricant mentionne plusieurs appellations de produits sur son emballage élémentaire de durcisseur, il doit figurer l'ensemble des codes produit ACQPA sur cet emballage, correspondant aux bases associées.

Dans la pratique, cela peut être indiqué de la sorte, par emballage:

- Emballage Base A ACQPA N° 99999
- Emballage Base B ACQPA N° 88888
- Emballage Base C ACQPA N° 77777

ou

- Emballage Durcisseur A / B / C ACQPA N° 99999 / 88888 / 77777

1.6. Marquage de la poudre de zinc (cas d'un composé distinct)

Pour certains types de peinture, la poudre de zinc est considérée comme un des composants avec un marquage ACQPA reprenant les règles ci-dessus.

1.7. Marquage des diluants

Le marquage ACQPA ne s'applique pas aux diluants indiqués dans les fiches descriptives du système ACQPA.

2. REFERENCE ACQPA DES FICHES ET DOCUMENTS

Les fiches et documents du fabricant peuvent faire référence à la Certification ACQPA. Dans ce cas :

- pour ce qui concerne le produit, les directives des §1.1 et 1.2 sont à respecter
- pour ce qui concerne le système, le code de la certification est le suivant :

Catégorie de corrosion	Classe de durabilité	Subjectile	Type de travaux	Parties vues ou non vues	N° d'ordre d'enregistrement
C3 C4 C5 CX Im2 CX-Im4 Im4	H VH	A Z G	N M	V I	3 ou 4 chiffres

Classe de durabilité :

- H (high) : durabilité haute
- VH (very high) : durabilité très haute

Subjectile :

- A : acier décapé par projection d'abrasif
- Z : acier métallisé
- G : acier galvanisé

Type de travaux :

- N : travaux neuf
- M : travaux de maintenance ou d'entretien

Parties vues ou non vues :

- V : vues
- I : non vues

Numéro d'ordre d'enregistrement : 001 à 9999

Un système de même architecture a le même numéro d'enregistrement quelle que soit la durabilité, la classe de certification et le type de travaux

Exemples :

- C4H ANV 1005

Système enregistré sous le numéro 1005, certifié pour la catégorie de corrosivité C4, en classe haute durabilité, sur acier décapé pour des travaux neufs et destiné à des parties vues.

- C5VH GNV 885

Système enregistré sous le numéro 885, certifié pour la catégorie de corrosivité C5, en classe très haute durabilité, sur acier galvanisé pour des travaux neufs et destiné à des parties vues.

- CX-Im4H ANV 1006

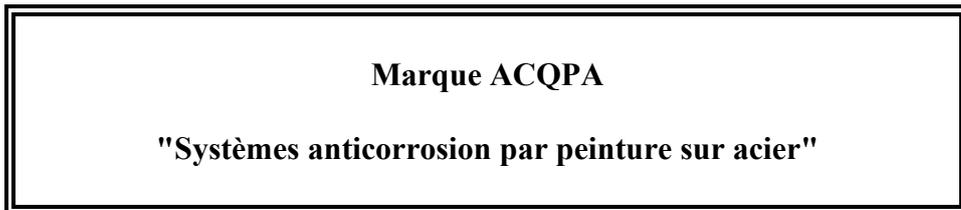
Système enregistré sous le numéro 1006, certifié pour la catégorie de corrosivité CX-Im4, en classe haute durabilité, sur acier décapé pour des travaux neufs et destiné à des parties vues et non vues en zones marnantes ou soumises aux éclaboussures.

- C4H ANV 1007 et C4H AMV 1007

Ces deux systèmes enregistrés sous le numéro 1007, présentant la même architecture, sont certifiés pour la catégorie de corrosivité C4, en classe haute durabilité, sur acier décapé, destinés à des parties vues, pour des travaux neufs (cas du système C4H ANV 1007) ou des travaux de maintenance (cas du système C4H AMV 1007).



MARQUE NATIONALE
de CONFORMITÉ aux RÉFÉRENTIELS



REGLEMENT PARTICULIER

ANNEXE 3 : Composition du Comité de Certification Produits

COMITE de CERTIFICATION des PRODUITS
(CCP)

La composition du Comité de Certification des Produits (CCP) est approuvée par le Conseil d'Administration de l'ACQPA.

Président : Elu par le Conseil d'Administration

Secrétariat : Délégué Général ACQPA
Secrétaire Technique Produits

Collège A : 1 représentant Naval Group
1 représentant du Ministère de la Transition écologique et solidaire.
1 représentant de TOTAL Energies
1 représentant de la SNCF
1 représentant du SCMF
1 représentant d'EDF
1 représentant de Technip Energies
1 représentant du Grand Lyon Métropole

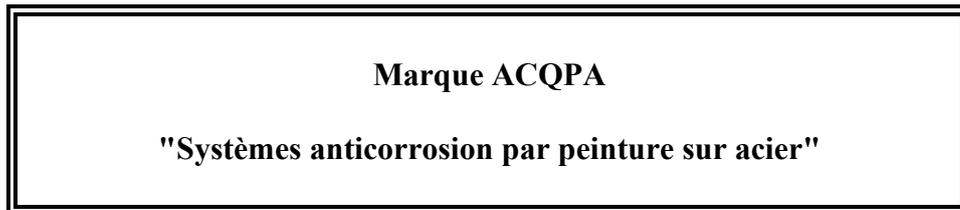
Collège B : 1 représentant du SIPEV

Collège C : 2 représentants du GEPI

Collège D : 1 représentant de l'OHGPI
1 représentant du CEREMA



MARQUE NATIONALE
de CONFORMITÉ aux RÉFÉRENTIELS



REGLEMENT PARTICULIER

ANNEXE 4 : Composition des dossiers de demandes d'admission, extension, stabilité de couleur, modification, renouvellement.

1. GENERALITES

Pour faciliter la compréhension de cette annexe, il est précisé que deux systèmes de protection sont différents si :

- le subjectile du système est différent,
- la préparation de surface (par ex. dérochage de l'acier galvanisé) diffère *pour les systèmes pour travaux neufs. Un système pour travaux neufs et maintenance, avec la même épaisseur contractuelle, porte le même numéro de chrono malgré une préparation de surface qui peut être différente,*
- la classe de certification demandée ne correspond pas aux mêmes durées d'essais que celles pour laquelle le système est déjà certifié,
- un des produits constituant le système est différent,
- l'épaisseur sèche d'une des couches du système est différente,

Sur la base d'une architecture de système identique (nombre de couches, produits et épaisseurs identiques) et de régime d'essais identiques, un système certifié peut couvrir d'autres classes de certification, en nécessitant ou pas une demande du fabricant : cf tableaux 1a et 1b.

Tableau 1 a : Domaine couvert par la certification ne nécessitant pas de demande

Domaine testé et certifié	Domaines couverts aux mêmes épaisseurs
Partie V	Parties V et I
C4H	C4H, C3H
C5VH	C5VH, C5H, C4VH
Im2VH	Im2VH, Im2H
CXH avec un PRZ	CXH, C5H, C4VH
CXH avec autre que PRZ	CXH, C5VH, C5H, C4VH
CX-Im4H partie V	CX-Im4H partie V et I, CXH

Seule la fiche du système testé est éditée.

Tableau 1 b : Domaine couvert par la certification nécessitant une demande pour chaque classe.

<i>Domaine testé et certifié</i>			<i>Domaines couverts</i>
<i>Classe de certification</i>	<i>Type de travaux</i>	<i>Type de primaire</i>	
<i>C3H</i>	<i>N</i>	<i>Autre que PRZ</i>	<i>C3H N/ C3H M totale</i>
<i>C3H</i>	<i>N</i>	<i>surface tolérant</i>	<i>C3H N/ C3H M partielle et totale</i>
<i>C4H</i>	<i>N</i>	<i>tous</i>	<i>C4H N/C3VH N</i>
<i>C4H</i>	<i>N</i>	<i>Autre que PRZ</i>	<i>C4H N/C4H M totale</i>
<i>C4H</i>	<i>N</i>	<i>surface tolérant</i>	<i>C4H N/ C4H M partielle et totale</i>
<i>C5H</i>	<i>N</i>	<i>tous</i>	<i>C5H N/C4VH N</i>

Pour chaque classe du domaine couvert, une fiche système est éditée.

A partir d'un système certifié, il est possible d'obtenir des extensions, avec ou sans essais supplémentaires, donnant lieu à des systèmes avec une nouvelle architecture, cf tableau 2. Les critères de recevabilité sont indiqués au § 5, tableau 1 du corps du texte.

Tableau 2 configuration des extensions avec modification de l'architecture

Typologie de l'extension	Système source	Système fils
Catégorie de corrosivité	<i>C4H N/M</i>	<i>C3H N/M</i>
	<i>C5VH sur acier décapé tout type de primaire</i>	<i>C4VH / C5H sur acier décapé tout type de primaire</i>
Type de travaux	<i>C5H A N</i>	<i>C5H A M totale</i>
	<i>Im2H A N</i>	<i>Im2H M totale</i>
Composition du système	<i>C3H/C4H</i>	<i>C3H/C4H changement du primaire</i>
	<i>C3H/C4H</i>	<i>C3H/C4H Changement de l'intermédiaire</i>
	<i>C3 / C4 / C5 / CX système 3 couches* ou plus</i>	<i>C3 / C4 / C5 / CX système 3 couches* durabilité identique au système source Changement de la finition</i>

() : la couche de zinc pour les systèmes sur acier métallisé ou galvanisé, est considérée en tant que première couche*

2. DEMANDES¹

Selon le type de demande, le dossier doit comporter les pièces suivantes :

2.1. Pour une demande de 1^{ère} admission émanant d'un demandeur ou d'un titulaire

- 1) une demande de 1^{ère} admission (imprimé PRO-IMP24).
- 2) une fiche de renseignements généraux concernant l'entreprise (imprimé PRO-IMP25).
- 3) un dossier technique de demande de certification **par système** (imprimé PRO-IMP43).
- 4) la fiche technique des produits.
- 5) une photocopie du certificat ISO 9001 en cours de validité, s'il existe.
- 6) preuves de conformité aux exigences applicables de l'ISO 17025 en cas d'application chez un prestataire temporaire (voir conditions aux § 4.1 de l'annexe 1).

Si plusieurs demandes de certification sont faites simultanément, les pièces 1, 2, 4 et 5 ne sont fournies qu'une seule fois.

2.2. Pour une demande d'admission complémentaire

- 1) un dossier technique de demande de certification (imprimé PRO-IMP43).
- 2) preuves de conformité aux exigences applicables de l'ISO 17025 en cas d'application chez un prestataire temporaire (voir conditions aux § 4.1 de l'annexe 1).

2.3. Pour une demande d'extension.

- 1) Un dossier technique de demande de certification (imprimé PRO-IMP43).
- 2) Pour une demande d'extension, en remplaçant un produit par un autre, liste du ou des systèmes certifiés suivants :
 - Remplacement d'un primaire : système certifié composé du nouveau primaire et de la couche suivante.
 - Remplacement d'un intermédiaire : système certifié composé du primaire et du nouvel intermédiaire et du nouvel intermédiaire avec la couche suivante.
 - Remplacement d'une finition : système certifié composé de la nouvelle finition et de la couche précédente.
 - Système(s) constitué(s) du nouveau primaire, ou intermédiaire ou de la nouvelle finition à l'épaisseur demandée dans le système fils.
- 3) Les résultats d'essais complémentaires demandés au tableau 1 du corps du texte avec les preuves de conformité aux exigences applicables de l'ISO 17025 si ces essais ont été réalisés chez un prestataire temporaire.

2.4. Demande de certification « stabilité de couleur » :

- 1) Demande certification stabilité de couleur. (imprimé PRO-IMP62)
- 2) Pour chaque finition et pour chaque RAL :
 - a. Les données publiques :
 - nom commercial du produit
 - n°ACQPA (si attribué)
 - référence RAL de la couleur
 - Caractéristiques d'Identification Rapide [CIR] (Masse volumique, Extrait sec massique et teneur en cendres 900°C)

¹ Les différentes demandes sont définies au §2 du corps du texte.

- Mode de fabrication et l'usine de fabrication soit de la finition teintée soit de la base à teinter.
- b. Les données confidentielles :
 - Composition pigmentaire :
 - nature du pigment
 - % massique de chacun des pigments, exprimé par rapport à la formulation totale du composant liquide
 - Pour les finitions fabriquées par machines à teinter : composition du liant annexe :
 - nature du liant
 - % massique de liant annexe, exprimé par rapport à la formulation totale du composant liquide

2.5. Pour une demande de modification concernant les points ci-dessous :

2.5.1. Un changement du titulaire ACQPA

- une demande de modification (imprimé PRO-IMP44) renseignée pour la modification souhaitée.
- une fiche de demande de 1^{ère} admission (imprimé PRO-IMP24)
- liste des produits et systèmes concernés par le changement du titulaire.

2.5.2. Le site de production.

a) Transfert de l'unité de fabrication.

- une demande de modification (imprimé PRO-IMP44) renseignée pour la modification souhaitée
- une fiche de demande de 1^{ère} admission (imprimé PRO-IMP24) dans le cas où l'unité de fabrication n'est pas référencée à l'ACQPA.
- une fiche de renseignements généraux concernant l'entreprise (imprimé PRO-IMP25), avec les nouvelles coordonnées de l'unité de fabrication au paragraphe « B »
- une photocopie du certificat ISO 9001 version en vigueur le cas échéant et dans le domaine d'application de la fabrication de peinture.
- Le plan d'assurance qualité comprenant les informations indiquées au §1 de l'annexe 5 « Exigences qualité du demandeur/titulaire ».

b) Rajout d'une unité de fabrication d'un produit de marque ACQPA

- une demande de modification (imprimé PRO-IMP44) renseignée pour la modification souhaitée,
- une fiche de demande de 1^{ère} admission (imprimé PRO-IMP24) dans le cas où l'unité de fabrication n'est pas référencée à l'ACQPA.
- une fiche de renseignements généraux concernant l'entreprise (imprimé PRO-IMP25),
- une photocopie du certificat ISO 9001 version en vigueur et dans le domaine d'application le cas échéant.
- Le plan d'assurance qualité comprenant les informations indiquées au §1 de l'annexe 5 « Exigences qualité du demandeur/titulaire ».

2.5.3. Le système certifié (dénomination commerciale, composition valeurs d'autocontrôle et données de mise en œuvre d'un ou des produit(s) constitutif(s) du système)

a) La dénomination commerciale

- demande de modification (imprimé PRO-IMP44) renseignée pour la modification souhaitée.

b) Composition, données de mise en œuvre ou valeurs d'autocontrôle d'un ou des produit(s) constitutif(s) du système)

- la demande de modification (imprimé PRO-IMP44) renseignée pour la (ou les) modification(s) souhaitée(s)
- un dossier technique de demande de certification (imprimé PRO-IMP43), en ne remplissant que le (ou les) points pour le(s)quel(s) il y a eu des modifications
- un dossier justifiant la demande de modification technique établi sur la base de l'imprimé PRO-IMP45

2.6. Pour une demande de renouvellement de validité de système certifié

- une demande de renouvellement de validité du système certifié (imprimé PRO-IMP31)
- une fiche de renseignements généraux concernant l'entreprise (imprimé PRO-IMP25) nouvellement renseignée (*à fournir seulement dans le cas de changements*).
- une demande de modification en cas de changement sur le système (imprimé PRO-IMP44).

REMARQUES :

Les demandes qui parviendraient incomplètes au Secrétariat Technique Produits de l'ACQPA courent le risque d'être retournées au titulaire/demandeur sans pouvoir être examinées par le Comité de certification dans sa réunion la plus proche.

Le dossier technique et de façon plus générale la demande, peut toujours être complété par des procès-verbaux d'essais réalisés sur le système considéré ou par toute autre pièce pouvant faciliter l'instruction de la demande.

LISTE DES FICHES COMPOSANT LES DEMANDES AUPRES DE L'ACQPA :

PRO-IMP24 : Demande de 1ère admission

PRO-IMP25 : Fiche de renseignements généraux concernant l'entreprise

PRO-IMP43 : Dossier technique de demande de certification

PRO-IMP62 : Demande certification stabilité de couleur.

PRO-IMP31 : Demande de renouvellement de validité

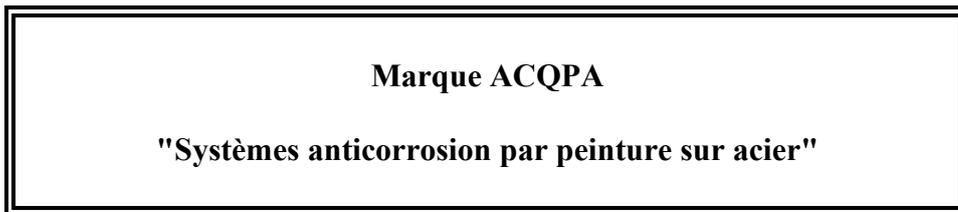
PRO-IMP44 : Demande de modification

PRO-IMP45 : Modèle de plan de dossier justificatif pour demande de modification technique

Tous ces documents sont disponibles sur le site Internet de l'ACQPA www.acqpa.com ou sur demande à l'ACQPA à l'adresse produits@acqpa.com.



MARQUE NATIONALE
de CONFORMITÉ aux RÉFÉRENTIELS



REGLEMENT PARTICULIER

ANNEXE 5 : Exigences qualité du demandeur / titulaire

Le titulaire est tenu d'exercer, sur les Produits autorisés au Marquage ACQPA «Systèmes anticorrosion par peinture » et «Finition certifiée stabilité de couleur », une surveillance. Cette surveillance est effectuée dans le cadre d'un Plan d'Assurance Qualité (PAQ) qui fait partie du dossier technique et est présenté aux agents chargés des inspections.

La présente annexe :

- donne le contenu du PAQ
- fixe les conditions (méthodes, fréquences, enregistrements, traçabilité, exploitation statistique, échantillon conservatoire) des contrôles sur les produits finis

Le dispositif d'assurance qualité mis en place par le titulaire, doit permettre de montrer, en permanence, la conformité de l'identité des produits commercialisés sous la marque ACQPA «Systèmes anticorrosion par peinture » et «Finition certifiée stabilité de couleur », à celle des produits soumis aux essais de certification.

1. CONTENU DU PLAN D'ASSURANCE DE LA QUALITE (PAQ)

Le titulaire doit réaliser la fabrication des produits de Marque ACQPA « Systèmes anticorrosion par peinture » et «Finition certifiée stabilité de couleur », dans des conditions maîtrisées tant sur les matières premières que sur les procédés de fabrication. A cet effet, le PAQ doit comporter :

- Un engagement de la direction à respecter et à faire respecter les spécifications du présent règlement.
- Un organigramme du personnel de l'usine avec la qualification et l'identification des responsables:
 - des approvisionnements en matières premières,
 - de la fabrication,
 - du service qualité s'il existe, sinon des contrôles sur produits finis,
 - du conditionnement et du marquage.
- Une description simple et claire des procédures « qualité » pour :
 - la passation des commandes du service commercial à l'usine de fabrication (ordonnancement),
 - la gestion des matières premières comprenant les critères de sélection, les contrôles à réception et le traitement des non-conformités,
 - le suivi de la fabrication avec une traçabilité des matières premières et des produits finis (donner le principe de codage des lots), la description des contrôles internes à la chaîne de fabrication,
 - l'intervention du laboratoire de contrôle, la mise en œuvre des activités d'acceptation des produits finis pour conditionnement, la traçabilité des résultats et la gestion des non-conformités,
 - le conditionnement, le marquage et le stockage des produits finis,
 - la maîtrise des équipements de contrôle et de fabrication.
- Une liste des principaux matériels des laboratoires de contrôle et de recherche / développement.
- Une procédure d'enregistrement et de traitement des réclamations client, à minima sur tous les produits de Marque ACQPA.
- Une procédure d'information (et de rappel le cas échéant), si des écarts significatifs sont détectés après expédition dans les centres de stockage ou chez les clients.
- Pour les finitions colorées fabriquées par machine à teinter, le principe de calcul des CIR à partir des résultats d'autocontrôle de la base neutre.
- Le type de registre d'autocontrôle.

Toutes ces procédures doivent donner l'assurance que lorsque la commande concerne des produits de Marque ACQPA « Systèmes anticorrosion par peinture sur acier » et « Finition certifiée stabilité de couleur », ceux-ci seront bien contrôlés et marqués selon les spécifications du règlement.

Si l'usine de fabrication dispose d'un système d'assurance qualité préétabli, le PAQ reprendra les dispositions de ce système en lui ajoutant les éventuels points particuliers relatifs aux produits de Marque ACQPA.

Pour les fabricants non francophones, le PAQ doit être à minima en anglais.

2. CONTROLES FABRICATIONS

2.1. Caractérisation du lot de fabrication

Le lot est caractérisé par la date de fabrication et le numéro de lot qui doivent apparaître en clair sur les emballages et les registres d'autocontrôles.

Les conditions d'allotissement et le principe du numéro de lot sont définis dans le PAQ du demandeur / titulaire.

2.2. Prélèvements des échantillons

On distingue deux types d'échantillons :

- le premier échantillon destiné aux contrôles de fabrication ; il est prélevé par lot de fabrication pour les produits liquides et sur un lot par semestre pour les produits poudre.
- le deuxième échantillon, de 250 cm³ minimum pour les produits liquide et de 200g pour les produits poudre, qui est appelé "échantillon conservatoire". Il est destiné à être conservé pendant une durée de 1 an, pour les produits liquides et pendant 2 ans pour les produits poudre.

Pour les finitions colorées fabriquées par machine à teinter, les prélèvements destinés à l'échantillon conservatoire sont réalisés sur la base à teinter.

2.3. Contrôles des produits.

Les contrôles produits finis portent sur :

- des essais et examen techniques des produits
- des examens externes du conditionnement et des emballages

2.3.1. Cas des peintures liquides

a) Méthode générale

Il s'agit généralement et dans la mesure où ces essais ont une signification pour le produit concerné, de la détermination de la masse volumique et de l'extrait sec selon les méthodes et avec les tolérances du tableau ci-dessous (méthode dite générale). Ces essais sont couramment appelés « Caractéristiques d'Identification Rapide » (C.I.R).

Essai	Modalités essais	Nombre d'essais	Tolérances
Masse Volumique (MV)	NF EN ISO 2811-1 ou 4 à T=23°C	2	$\pm 0,03 \text{ g/cm}^3$ si $MV \leq 1,00 \text{ g/cm}^3$ $\pm 0,05 \text{ g/cm}^3$ si $1,00 \text{ g/cm}^3 < MV \leq 2,00 \text{ g/cm}^3$ $\pm 0,10 \text{ g/cm}^3$ si $MV > 2,00 \text{ g/cm}^3$
Extrait Sec	NF EN ISO 3251 1 heure à 105°C \pm 2°C	2	$\pm 2,0 \%$

En dérogation à la norme NF EN ISO 2811-1 ou 4, il y a 2 essais pour la méthode dite « Générale ».

La moyenne des résultats de mesure est effectuée pour chaque essai concerné.

- Si la ou les moyennes rentre(nt) dans les tolérances, alors le produit est déclaré conforme et peut être étiqueté avec référence à la marque ACQPA.
- Si une seule des moyennes ne rentre pas dans les tolérances, alors le produit est déclaré non conforme et reste en attente du traitement de la non-conformité.

Pour les produits bi-composants, les déterminations sont faites sur chaque composant séparément.

b) Méthode allégée, en contrôle de fabrication, lot par lot

Cette méthode allégée en contrôle de fabrication, lot par lot, repose sur un nombre d'essais restreint et de nouvelles tolérances de spécifications, plus serrées que celles définies dans le tableau ci-dessus.

Il en résulte les méthodes et tolérances suivantes :

Essai	Modalités essais	Nombre d'essais	Tolérances
Masse Volumique (MV)	NF EN ISO 2811-1 ou 4 à T=23°C	1	$\pm 0,01 \text{ g/cm}^3$ si $MV \leq 1,00 \text{ g/cm}^3$ $\pm 0,02 \text{ g/cm}^3$ si $1,00 \text{ g/cm}^3 < MV \leq 2,00 \text{ g/cm}^3$ $\pm 0,05 \text{ g/cm}^3$ si $MV > 2,00 \text{ g/cm}^3$
Extrait Sec	NF EN ISO 3251 1 heure à 105°C \pm 2°C	1	$\pm 1,0 \%$

Si tous les résultats de contrôle, réalisées par la méthode allégée, se situent dans les tolérances ci-dessus, alors le produit est déclaré conforme.

Si un ou plusieurs résultats de contrôle, réalisées par la méthode allégée, ne rentre(nt) pas dans les tolérances, alors des essais supplémentaires sont à effectuer suivant la méthode dite générale.

c) Cas des finitions colorées fabriquées par machine à teinter.

Le contrôle des finitions fabriquées par machines à teinter (certifiées stabilité de couleur ou non) est réalisé :

➤ *Soit par calcul* portant sur :

- Un contrôle lot par lot des bases à teinter par les essais réalisés selon les méthodes définies ci-dessus.
- Des valeurs-des CIR des finitions colorées, calculées à partir des valeurs d'autocontrôles mesurées sur la base neutre.

➤ *Soit par mesure sur produit fini selon la méthode générale ou allégée définie ci-dessus.*

2.3.2. Cas des peintures poudres

Sur tous les produits, hors finition colorées, il est réalisé une fois par semestre et sur le même lot les contrôles suivants :

- Spectre IR (spectre direct sur la poudre en pastille KBr)
- Thermogramme ATG selon la norme NF EN ISO 11358 (montée en température de 20°C/minute) avec une spécification de perte de masse entre 20°C et 900°C dans une fourchette de ± 5 points

Le thermogramme et le spectre IR seront mis à la disposition de l'auditeur lors des audits périodiques ACQPA qui pourra prélever, à sa guise, un ou des échantillons conservatoires.

Ces dispositions n'excluent pas celles des opérations d'autocontrôle auxquelles le fabricant jugerait opportun de faire procéder pour avoir l'assurance de la qualité satisfaisante des produits finis : contrôle de matières premières, contrôle en cours de fabrication et en fin de fabrication.

2.4. Spécifications

2.4.1. Pour les primaires et intermédiaires

Les spécifications de la teinte appliquée pour les essais de certification correspondent aux valeurs enregistrées à l'ACQPA.

Pour les autres teintes, les spécifications autorisées doivent présenter des valeurs comprises dans les intervalles $d' = d \pm 0,1$ et $ESP' = ESP \pm 4\%$ avec d , masse volumique et ESP, extrait sec en poids, enregistrés à l'ACQPA (voir exemple au §1.3 de l'annexe 2).

2.4.2. Cas des finitions

- Pour les finitions colorées mais non certifiées « Stabilité de couleur » les spécifications peuvent être autres que celles enregistrées à l'ACQPA en RAL 7001 (gris argent) ou 9010 (blanc pur).
- Pour les finitions colorées certifiées « Stabilité de couleur » les spécifications correspondent à celles enregistrées à l'ACQPA pour chacun des références RAL certifiée

Les spécifications des bases à teinter sont définies par le fabricant et ne sont pas enregistrées à l'ACQPA.

2.5. Etiquetage ACQPA

Le lot déclaré conforme peut être étiqueté avec la référence à la marque ACQPA selon les exigences définies en annexe 2 du présent document et l'échantillon conservatoire est étiqueté avec toutes les mentions utiles à son identification : nom, date de fabrication et numéro de lot.

2.6. Registre d'autocontrôle

Les valeurs des contrôles sur produits spécifiés au § 2.3 sont consignés sur des registres d'autocontrôle. Ces registres peuvent être des supports papier ou des supports informatique.

Pour les finitions colorées fabriquées par machine à teinter, les valeurs des contrôles réalisés sur les bases à teinter sont consignés dans le registre d'autocontrôle. Le résultat des CIR calculées est disponible sur les fiches d'identification rapide (F.I.R) jointes à la livraison.

Il est tenu un registre par produit. Ce registre comporte :

- Tous les éléments utiles pour l'identification du produit y compris le numéro ACQPA du produit
- La date de fabrication et numéro de lot
- La teinte,
- Les quantités fabriquées (unité de mesure).
- Pour chacun des essais, les spécifications avec les tolérances.

- Les valeurs d'essais, CIR et ceux jugés opportuns par le fabricant pour garantir l'assurance de la qualité,

Le registre d'autocontrôle (éventuellement édition à partir du fichier informatisé) indique la mention conforme ou non conforme selon le résultat obtenu.

Les registres d'autocontrôle sont à la disposition des auditeurs lors des visites de surveillance exercées par tierce partie (audit périodique).

2.7. Exploitation périodique des résultats des CIR.

L'exploitation périodique des résultats du suivi des CIR est faite annuellement par le titulaire, pour les fabrications suivantes :

- Toutes les teintes des produits marqués ACQPA *fabriquées par broyage direct*.
- Base neutre si les CIR du produit teinté sont contrôlés par calcul.
- *Les finitions marquées ACQPA mises à la teinte autre que par broyage direct et pour lesquelles les CIR sont contrôlés par mesure directe.*

L'exploitation périodique doit comporter par produit :

- L'identification du produit (n° ACQPA ou la dénomination commerciale enregistrée à l'ACQPA),
- La teinte.
- Les quantités.
- Nombre de lots livrés, *sauf pour les bases neutres*.
- Le nombre de lots pour lesquels les résultats des essais ont conduit à une décision de non-conformité.
- Pour les produits liquides :
 - ✓ La méthode utilisée : générale ou allégée,
 - ✓ Les spécifications appliquées,
 - ✓ le nombre de mesures réalisées par essais,
 - ✓ pour chaque type d'essais, la moyenne, l'écart-type (pour plus de 7 lots réalisés), l'histogramme (pour plus de 21 lots réalisés), le minimum et le maximum observés ainsi que le nombre de résultats hors tolérances.

L'exploitation périodique des résultats d'autocontrôle est envoyée chaque année à l'ACQPA, 10 rue du Débarcadère, 75017 PARIS. Cet envoi intervient avant le 31 janvier dernier délai pour les productions de l'année antérieure. Si le fabricant souhaite un recadrage des valeurs CIR de référence, il doit adresser une demande de modification conformément à l'annexe 4.

Cette transmission annuelle des résultats d'autocontrôle tient lieu de déclaration annuelle de production telle qu'elle est demandée par l'ACQPA et agréée par le fabricant dans son acte d'engagement (demande de 1^{ère} admission).



MARQUE NATIONALE
de CONFORMITÉ aux RÉFÉRENTIELS

Marque ACQPA

"Systèmes anticorrosion par peinture sur acier"

REGLEMENT PARTICULIER

ANNEXE 6 : Evaluation exercée par tierce partie

1. OBJET

La présente annexe définit les modalités d'évaluation exercées par tierce-partie dans l'instruction des demandes (admission, extension, modification, renouvellement) et la surveillance produits. L'évaluation par tierce partie comprend des audits de 1^{ère} admission ou de surveillance, des essais de qualification et des analyses d'identification chimique.

2. TYPES D'EVALUATION

2.1. Audits

Les visites sont effectuées par un auditeur ACQPA sur la base d'un support d'audit prédéfini.

Elles sont de deux types et ont pour objet, respectivement :

- de vérifier avant l'admission à la certification, l'existence et l'efficacité, du système qualité, des procédures du contrôle et du marquage produit mis en place par le demandeur. Ce sont les **audits de 1^{ère} admission** (audits initiaux). Ils sont commandés par l'ACQPA après examen du dossier de demande conformément au §3 de cette annexe.
- de vérifier le respect des exigences du règlement particulier en termes de contrôles, marquage, production et dispositif d'assurance qualité. Ce sont les **audits de surveillance**, réalisées durant la période de validité d'un produit pour une usine référencée à l'ACQPA. La fréquence normale de ces audits est définie au § 4.1.1 de cette annexe ; elle peut être allégée ou renforcée selon les cas définis aux §4.1.2 et 4.1.3 ci-après.

Lors de ces visites, l'auditeur effectue un ou plusieurs prélèvements selon les recommandations de l'ACQPA.

2.2. Essais de qualification

Ils sont réalisés conformément aux normes référencées en annexe 1 et selon les modalités citées au §3 de cette annexe.

2.3. Analyses chimiques des produits

Les analyses chimiques sont réalisées conformément aux modalités définies au §8 de l'annexe 1 et ont pour objet :

- D'établir l'identification physico-chimique initiale des produits acceptés au marquage ACQPA et pour les primaires riche en zinc, de vérifier la conformité aux prérequis. Ces analyses sont réalisées sur les prélèvements effectués lors des applications. Sauf dérogation, aucune modification du ou des produits ne peut intervenir pendant le déroulement de la procédure de qualification.
- de contrôler le maintien de l'identité des produits commercialisés sous la marque ACQPA "Systèmes anticorrosion par peinture" avec les produits soumis aux essais de certification. Ces analyses sont réalisées dans les cas suivants :
 - *Dans le cadre de la surveillance produits* sur un prélèvement *d'un lot industriel*, réalisé par l'auditeur chez le fabricant ou le cas échéant chez un revendeur, ou chez un utilisateur.
 - Pour valider une demande de modification mineure et majeure.

Le fabricant peut effectuer lui-même son prélèvement, après accord explicite de l'ACQPA.

L'organisme chargé des analyses d'identification des produits établit un rapport d'essais qu'il remet à l'ACQPA.

2.4. Tolérance des analyses chimiques.

A chaque spécification, correspondant à l'identification physico chimique initiale du produit, est associée une tolérance décrite dans les tableaux 1 et 2. Cette plage de tolérance est appliquée en tant que seuil d'alerte dans la procédure de surveillance produits. Dans le cas d'un résultat se situant hors de cette plage de tolérances, un examen de l'ensemble des valeurs et de leur cohérence est réalisé pour statuer sur l'acceptabilité de l'écart, en tenant compte des incertitudes de mesures

Tableau 1 : tolérance des peintures liquides :

Essai	Tolérances	Produit(s) soumis à l'essai A : Base B : Durcisseur
Masse volumique	$X \pm 0,03 \text{ g/cm}^3$ si $MV \leq 1,0 \text{ g/cm}^3$ $X \pm 0,05 \text{ g/cm}^3$ si $1,0 \text{ g/cm}^3 < MV \leq 2,0 \text{ g/cm}^3$ $X \pm 0,1 \text{ g/cm}^3$ si $MV > 2,0 \text{ g/cm}^3$	A, B,
	$X \pm 0,05 \text{ g/cm}^3$ si $MV > 1,0 \text{ g/cm}^3$	Poudre de zinc
Extrait sec conventionnel (% en masse)	$\pm 2\%$	A, B
Taux de cendres (% en masse)	$\pm 3\%$	A, B
Teneur en liants (% en masse)	$\pm 2\%$	A, B
Teneur en matières pulvérulentes (% en masse)	$\pm 3\%$	A, B
Nature du liant (Spectre IR)	Conforme à la nature chimique enregistrée à l'ACQPA	A, B
Teneur en pigment d'oxyde de fer ⁽¹⁾ (% en masse) Sur produit contenant de l'oxyde de fer micacé.	$\pm 4\%$	A, B ⁽²⁾
Teneur en pigment de zinc métal ⁽¹⁾ (% en masse)	$\pm 1\%$	A, B ⁽²⁾
Teneur en phosphate ⁽¹⁾ (% en masse)	$\pm 1\%$	A, B ⁽²⁾
Teneur en zinc total ⁽¹⁾ (% en masse) Sur produit contenant du phosphate de zinc en tant que pigment fonctionnel.	$\pm 1\%$	A, B ⁽²⁾

(1) Par rapport à la teneur en matières pulvérulentes.

(2) Fonction de l'élément A ou B dans lequel se trouve le pigment.

Tableau 2 : tolérance des peintures poudre :

Essai	Tolérances
Masse volumique	$X \pm 0,03 \text{ g/cm}^3$ si $MV \leq 1,0 \text{ g/cm}^3$ $X \pm 0,05 \text{ g/cm}^3$ si $MV > 1,0 \text{ g/cm}^3$
Taux de cendres (% en masse)	$\pm 3\%$
Nature du liant (Spectre IR)	Conforme à la famille chimique déclarée par le fabricant
Analyse ATG perte de masse (%)	$\pm 5\%$ par rapport au résidu initial à 900°C
Teneur en pigment d'oxyde de fer⁽¹⁾ (% en masse)	$\pm 4\%$
Teneur en pigment de zinc métal⁽¹⁾ (% en masse)	$\pm 1\%$
Teneur en pigment de phosphate⁽¹⁾ (% en masse)	$\pm 1\%$
Teneur en zinc total⁽¹⁾ (% en masse)	$\pm 1\%$

3. EVALUATION TIERCE PARTIE DANS L'INSTRUCTION DES DEMANDES

Nature de la demande	Procédure	Contenu de la procédure
Certification présentée par un demandeur		
1 ^{ère} demande de certification « Système anticorrosion par peinture ».	1 ^{ère} admission	Audit de 1 ^{ère} admission ¹ / essais de qualification / analyses chimiques par tierce partie.
Certification présentée par un titulaire ACQPA		
Demande de certification avec des produits fabriqués dans une usine référencée à l'ACQPA	Admission complémentaire	Essais de qualification et analyses chimiques sur nouveaux produits par tierce partie.
Demande de certification avec des produits fabriqués dans une usine non référencée à l'ACQPA	1 ^{ère} admission	Audit de 1 ^{ère} admission ¹ /essais de qualification /analyses chimiques (initiale et/ou surveillance) par tierce partie.
Demande d'extension d'un système certifié	Extension	Voir tableau 1 du corps du texte.
Demande de certification « Stabilité de couleur » pour une finition	Certification de « Stabilité de couleur »	Essais de qualification par tierce partie
Modification		
Modifications des données des produits sous Marque ACQPA	Modification	Voir tableau § 9.5 du corps du texte.
Transfert des produits vers une autre unité de fabrication ² Rajout d'une unité pour la fabrication d'un produit ⁵	Modification	Vérification documentaire de la procédure du marquage sur les produits objet de la demande et planification d'un audit du site : Si unité déjà référencée à l'ACQPA : audit selon la fréquence normale avec prélèvement des produits nouvellement autorisés au marquage dans cette unité. Si unité non référencée à l'ACQPA : Audit de 1 ^{ère} admission ¹ (à réaliser pour la décision de marquage) ou <i>audit de surveillance à réaliser dans l'année qui suit l'autorisation du marquage</i> , avec prélèvements de produits pour analyse de surveillance. Mise à jour dans la base de données ACQPA des produits fabriqués pour le site concerné.

¹ L'audit de 1^{ère} admission est réalisé dans les cas suivants :

- Si l'usine n'est pas certifiée ISO 9001 et qu'elle ne fabrique pas de produits constitutifs de systèmes bénéficiant déjà d'une marque ACQPA.
- Si le domaine d'application du certificat ISO 9001 ne concerne pas la fabrication de peinture
- Si l'usine est sous licence du Titulaire/Demandeur.

² Si les demandes de transfert ou de rajout d'unité de fabrication sont adressées à l'ACQPA 2 mois au plus tard avant le démarrage de la production dans la nouvelle unité, toutes les dispositions seront mises en œuvre pour réaliser l'audit initial au démarrage de la fabrication. L'autorisation du marquage ne sera accordée qu'après examen des résultats de l'audit initial en CCP.

Nature de la demande	Procédure	Contenu de la procédure
Changement du Titulaire ACQPA	Modification	<p>Vérification documentaire de la procédure du marquage sur les produits objet de la demande et planification d'un audit du site dans l'année qui suit l'autorisation du marquage, avec prélèvements pour analyse de surveillance.</p> <p>Si unité déjà référencée à l'ACQPA : selon la fréquence normale.</p> <p>Si unité non référencée à l'ACQPA : Audit de 1^{re} admission¹ (à réaliser pour la décision de marquage) ou audit de surveillance à réaliser dans l'année qui suit l'autorisation du marquage, avec prélèvements de produits pour analyse de surveillance.</p> <p>Mise à jour du Titulaire dans la base de données ACQPA et des droits d'usage.</p>
Renouvellement		
Renouvellement du droit d'usage	Renouvellement	<p>Les produits constituant le SDP sont analysés au moins une fois sur un cycle de 7 ans.</p> <p>Vérification de la conformité des éléments de surveillance incluant la production effective des produits constitutifs du système.</p> <p>Un droit d'usage dont la date de certification est échue ne peut pas être renouvelée sauf dispositions particulières indiquées au §10 du corps du texte.</p>

4. EVALUATION TIERCE PARTIE DANS LA SURVEILLANCE

4.1. Audits de surveillance

Ils sont réalisés par dans le cadre d'une surveillance normale, allégée ou renforcée.

|| La durée minimale d'un audit est de 1 jour.

4.1.1. Surveillance normale

Une unité de fabrication d'un produit admis à la marque ACQPA " Systèmes anticorrosion par peinture sur acier" et/ou « Finition certifiée stabilité de couleur » est soumise à des audits périodiques, pendant la période de validité de ce produit. La fréquence normale entre deux audits est de 2 ans.

L'ACQPA se réserve le droit de réaliser un audit sur une partie de la production réalisée hors de l'usine de production (centre logistique).

Les données fournies annuellement dans l'exploitation statistique permettent un suivi de l'état de la production par usine.

4.1.2. Surveillance renforcée

La fréquence entre deux audits est augmentée à une visite/an ou plus si nécessaire, avec ou sans renforcement des contrôles par le titulaire, en cas de manquement au règlement particulier n'ayant pas abouti à la procédure de retrait du droit d'usage.

4.1.3. Surveillance allégée

La fréquence entre deux audits peut être diminuée à une visite tous les 3 ans selon les résultats des audits et prélèvements précédents et les sanctions éventuelles appliquées sur les produits fabriqués dans l'usine.

4.1.4. Surveillance reportée

En l'absence de production, un audit de surveillance peut être reporté à l'année suivante.

4.1.5. Calendrier annuel

Chaque année, le secrétariat technique produits établit un programme d'audits de surveillance et de 1^{ère} admission.

4.2. Analyse d'identification chimique

Les produits sous Marquage ACQPA sont analysés au moins une fois sur un cycle de 7 ans *par usine autorisée au marquage*. Le planning des analyses de surveillance est établi chaque année par l'ACQPA puis diffusé à l'auditeur concerné.

4.3. Gestion des écarts

Un écart est relevé lorsque le fabricant :

- *N'intègre pas dans sa documentation des critères requis (écart documentaire).*
- *Ne respecte pas les dispositions prévues dans le règlement particulier en termes de contrôles, de marquage, de production et de dispositif d'assurance qualité (écart d'application).*
- *Ne respecte pas les dispositions prévues dans son système qualité (écart d'application).*
- *N'engage pas d'action curative/corrective suite à (écart d'application) :*
 - ✓ *une défaillance de son organisation ou de ses moyens de production et de contrôles.*
 - ✓ *des résultats de contrôles hors spécifications prévues.*

Deux niveaux d'écart s'appliquent :

- *Non-conformité : écart pouvant conduire au marquage ACQPA d'un produit non conforme (risque critique). Les actions pour traiter la situation d'écart doivent être mise en œuvre sous un délai maximal **de 3 mois après l'audit**. La vérification du traitement de l'écart est effectuée soit par correspondance avec un examen des preuves documentaires, soit lors du prochain audit de surveillance.*
- *Remarque : écart qui n'induit pas de risque critique quant au fonctionnement et à l'efficacité du processus du marquage ACQPA, mais devant être traité par le fabricant dans un délai maximal **de six mois après l'audit**. La vérification du traitement de l'écart est effectuée soit par correspondance avec un examen des preuves documentaires, soit lors d'un audit de surveillance.*

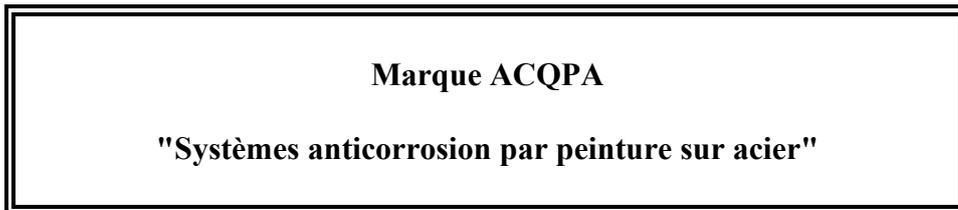
Pour chaque écart, il est demandé à l'audité d'établir un plan d'actions qui indique :

- *Une analyse de l'étendue de l'écart (antériorité, client concernés...).*
- *Les actions décidées pour maîtriser la situation constatée et leurs délais de mise en œuvre.*

L'audité dispose d'un délai de 4 semaines pour retourner son plan d'actions.



MARQUE NATIONALE
de CONFORMITÉ aux RÉFÉRENTIELS



REGLEMENT PARTICULIER

ANNEXE 7 : Régime financier :

Voir document PRO-LI 11 disponible sur le site Internet de l'ACQPA