

ANEXO X – TABLAS DE CERTIFICACIÓN

RESULTADOS DE LOS ENSAYOS DE CALIDAD DE LA PELÍCULA ORGÁNICA				
ENSAYOS	PROBETA TIPO A	PROBETA TIPO B	PROBETA TIPO C	PROBETA TIPO D
ASPECTO (Indicar conforme o disconforme)				
ESPESOR				
Materiales Metálicos				
1ª Imprimación de Epoxi-Poliamida (Elementales) y Poliuretano (Aviones)				
2ª Imprimación de Epoxi-Poliamida (Elementales) y Poliuretano (Aviones)				
1ª Acabado de esmalte de poliuretano				
2ª Acabado de esmalte de poliuretano				
Materiales no metálicos				
Fibras de vidrio				
1ª Imprimación de pintura antiestática				
2ª Imprimación de poliuretano				
1ª Acabado de esmalte de poliuretano				
2ª Acabado de esmalte de poliuretano				
Fibras de carbono				
1ª Imprimación de pintura antiestática				
2ª Imprimación de poliuretano				
1ª Acabado de esmalte de poliuretano				
2ª Acabado de esmalte de poliuretano				
Fibras de aramida				
1ª Imprimación de pintura antiestática				
2ª Imprimación de poliuretano				

1ª Acabado de esmalte de poliuretano				
2ª Acabado de esmalte de poliuretano				
ADHERENCIA (Indicar conforme o disconforme)				
RESISTENCIA ELÉCTRICA (Indicar valor obtenido)				
OBSERVACIONES				

Tabla 19. Registro de resultados de los ensayos de calidad de la película orgánica.

MEDIOS DE CONTROL	
1	Comprobar que los materiales se utilizan dentro de su periodo de vida.
2	Comprobar que se dispone de medios y personal capacitado para la medición de espesores
3	Comprobar que se cumplen todas las medidas de seguridad, condiciones ambientales y estado de limpieza de los talleres y equipos utilizados
4	Comprobar que se efectúa el control de las superficies a pintar mediante el ensayo de continuidad de película de agua
5	Comprobar que se efectúan los ensayos de calibración del pirómetro d, del sistema de medida y de uniformidad de temperatura, para los hornos de secado.
6	Comprobar e incluir informes de calibración de manómetros, amperímetros, voltímetros, medidores de espesores, multímetro, aparatos de ensayo de flexión, termohigrógrafos, viscosímetros, etc., en general de todos los equipos que requieran calibración.
7	Comprobar que no se sobrepasa en el túnel de evaporación, la temperatura máxima de la pintura aplicada.

Tabla 19. Registro de medios de control.

OTROS REQUISITOS	
1	Comprobar que se dispone de toda la documentación aplicable, debidamente actualizada.
2	Comprobar que se respetan los tiempos de reafición previa.

3	Comprobar que se respetan todos los tiempos de vida de la mezcla.
4	Comprobar que se respetan los tiempos de demora entre operaciones.
5	Indicar si existe un control periódico del proceso.

Tabla 20. Registro de medios de control.