



quali-
steel
coat

Label qualité international pour l'acier peint

QUI SOMMES NOUS ?
POURQUOI PRESCRIRE CE LABEL ?

L' HISTOIRE DE L' AFTA . P

Création de l'AFTA &
Développement du
label THERMOLACIER

2002

L'AFTA. P participe à
la création du label
qualité international
QUALISTEELCOAT

2006

L'AFTA.P représente
QUALISTEELCOAT
France pour les
licenciés du label

2009

UN RESEAU DE 25
APPLICATEURS
LABELLISÉS PARTOUT
EN FRANCE

2018



Label qualité international pour l'acier peint

LES VALEURS DE L'AFTA.P



L' Afta.p met en oeuvre par sa structure associative de regroupement d'applicateurs licenciés Qualisteelcoat et de membres associés, professionnels reconnus dans leur domaine, une **action de recherche et de développement autour du label qualité.**

La section recherche est organisée via des groupes de travail en interne qui oeuvrent à l'amélioration et à la bonne mise en pratique sur site des normes retenues par les directives internationales du label.

La section développement, est elle aussi structurée par des groupes de travail qui ont pour objectif d'optimiser la reconnaissance et la prescription du label.



LES VALEURS DU LABEL



ANTICORROSION

Les applicateurs certifiés Qualisteelcoat respectent des normes de qualité qui garantissent la protection de l'acier de façon pérenne



RAPPORT QUALITÉ/PRIX

Choisir un système de peinture sur acier certifié Qualisteelcoat c'est un investissement raisonné sur le long terme



RESPECT DE L'ENVIRONNEMENT

Par une démarche de développement durable sur les produits utilisés (sans solvants et sans plomb) ainsi que dans le process industriel



GARANTIE PAR ASSURANCE

Les applicateurs certifiés Qualisteelcoat souscrivent à une assurance anti corrosion et bonne tenue



Label qualité international pour l'acier peint

UN RÉSEAU D'APPLICATEURS LABELLISÉS EN FRANCE



Trouvez un applicateur <http://aftap.com/applicateurs-et-membres-associes/>

APTITUDES DES LABELLISÉS QUALISTEELCOAT



est licencié général pour la France auprès de



DROIT D'EXPLOITATION DU LABEL QUALISTEELCOAT : c'est obligatoirement adhérer à l' AFTA.P et valider les critères suivants.
SAVOIR FAIRE & ORGANISATION DES APPLICATEURS LICENCIÉS :

- Démarche Qualité, 100 critères selon les normes ISO
- Conseil & Expertise
- Revue de contrat
- Conditions de travail
- Souscription Assurance
- Respect de l'impact environnemental

Ces critères sont vérifiés conformes annuellement par des cabinets d'audit INDÉPENDANTS

DES MEMBRES ASSOCIÉS & PARTENAIRES



Technologies



ERVIN



KDI

kloeckner metals

France



SHERWIN-WILLIAMS

Plus d'informations sur <http://aftap.com/applicateurs-et-membres-associes/>

ASSURANCE & QUALITÉ / GARANTIE

Chantiers garantis sous label QSC



CONTRAT



GARANTIE APPLICATEUR



COMPAGNIE D'ASSURANCE



FONDS D'ASSURANCE



Marquage AQ



CONTRAT



GARANTIE APPLICATEUR



Marquage AQ sur les produits du fabricant

Garantie Applicateur / Fabricant



GARANTIE APPLICATEUR 2 ANS

FONDS PROPRE APPLICATEUR



LE LABEL INTERNATIONAL QUALISTEELCOAT

quali
steel
coat

Label qualité international pour l'acier peint



71 APPLICATEURS LABELLISÉS dont 22 EN FRANCE

QUALISTEELCOAT est une organisation autour du label de qualité internationale engagée à maintenir et à promouvoir la qualité de thermolaquage et revêtement sur acier.

RÉFÉRENTIEL DES SYSTÈMES DE PEINTURE POUDRE SUR ACIER (ANNEXE 4.0 - FEV 2018)

Code du système de peinture	Reference Substrat	Préparation de surface mécanique Degré de soin	Substrat	Préparation de surface	Revêtement Organique (peintures, épaisseur et couches)						Classe de corrosivité accessible			
					Primaire		Intermédiaire	Finale (polyester)	Epaisseur Totale		C2	C3	C4	C5 I ou M
					Type	/ µm	µm	µm	Nd de couches	µm				
EP-ST1-21	ST1	Sa 2.5	ST	Mécanique				60	1	60	✓			
EP-ST1-11	ST1		ST	Chimique (*)				60	1	60	✓			
EP-ST2-11	ST2		ST	Chimique (*)	Z/ZF	70		80	2	150	✓	✓		
EP-ST2-12	ST2		ST	Chimique (*)	Z/ZF	100		80	2	180	✓	✓	✓	
EP-ST2-21	ST2	Sa 2.5	ST	Mécanique	Z/ZF	50		60	2	110	✓	✓	✓	
EP-ST2-22	ST2	Sa 2.5	ST	Mécanique	Z/ZF	70		80	2	150	✓	✓	✓	
EP-ST2-31	ST2	Sa 2.5	ST	Mécanique (+ Chimique)	Z/ZF	60		80	2	140	✓	✓	✓	
EP-ST3-11	ST3		ST	Chimique (*)	Z/ZF	50	60	80	3	190	✓	✓	✓	
EP-ST3-21	ST3	Sa 2.5	ST	Mécanique	Z/ZF	50	60	80	3	190	✓	✓	✓	
EP-SZ1-11	SZ1		Z225	Chimique (*)				60	1	60	✓	✓		
EP-SZ1-41	SZ1		Z225	Mécanique (Balayage)				60	1	60	✓	✓		
EP-SZ1-12	SZ1		Z275	Chimique (*)			60	80	1	80	✓	✓		
EP-SZ1-42	SZ1		Z275	Mécanique (Balayage)				80	1	80	✓	✓		
EP-SZ2-11	SZ2		Z275	Chimique (*)	ZF	50		60	2	110	✓	✓	✓	
EP-SZ2-41	SZ2		Z275	Mécanique (Balayage)	ZF	60		80	2	140	✓	✓	✓	
EP-HD1-11	HD1		HDG	Chimique (*)				60	1	60	✓	✓		
EP-HD1-41	HD1		HDG	Mécanique (Balayage)				80	1	80	✓	✓	✓	
EP-HD1-51	HD1		HDG	Mécanique (Balayage + Chimique)				60	1	60	✓	✓	✓	
EP-HD2-11	HD2		HDG	Chimique (*)	ZF	60		80	2	140	✓	✓	✓	✓
EP-HD2-41	HD2		HDG	Mécanique (Balayage)	ZF	60		80	2	140	✓	✓	✓	✓
EP-HD2-51	HD2		HDG	Mécanique (Balayage + Chimique)	ZF	60		60	2	120	✓	✓	✓	✓
EP-HD3-11	HD3		HDG	Chimique (*)	ZF	60	60	60	3	180	✓	✓	✓	✓
EP-HD3-41	HD3		HDG	Mécanique (Balayage)	ZF	60	60	60	3	180	✓	✓	✓	✓
EP-MS1-71	MS1	Sa 3	MS50µ	Egrainage ou soufflage				80	1	80	✓	✓	○	
EP-MS1-72	MS1	Sa 3	MS100µ	Egrainage ou soufflage				80	1	80	✓	✓	✓	
EP-MS2-71	MS2	Sa 3	MS50µ	Egrainage ou soufflage	ZF	60		80	2	140	✓	✓	✓	○
EP-MS2-72	MS2	Sa 3	MS100µ	Egrainage ou soufflage	ZF	60		80	2	140	✓	✓	✓	✓
EP-MS2-73	MS2	Sa 3	MS150µ	Egrainage ou soufflage	ZF	60		80	2	140	✓	✓	✓	✓
EP-STEC2-61	STEC2	Pré-traitement	EC	Cataphorese				60	1	60	✓	✓	✓	
EP-STEC2-62	STEC2	Pré-traitement	EC	Cataphorese				80	1	80	✓	✓	✓	✓
EP-STEC3-61	STEC3	Pré-traitement	EC	Cataphorese			60	60	2	120	✓	✓	✓	✓
EP-HDEC2-61	HDEC2	Pré-traitement	EC	Cataphorese				60	1	60	✓	✓	✓	✓

Durabilité BASSE 2 à 5 ans
 Durabilité MOYENNE 5 à 10 ans
 Durabilité HAUTE 10 à 15 ans

POUR MIEUX LIRE CE RÉFÉRENTIEL



Quel système de peinture sera le plus adapté ?

1

Le substrat retenu pour le chantier

2

La classe de corrosivité du chantier de C2 à C5

3

Vous pouvez maintenant déterminer le système de peinture idéal

DÉCRYPTER LES CODES

EP

= Extérieur Poudre

ST

= Acier

SZ

= Acier galvanisé en continu (Sendzimir - Z225 ou Z275) EN ISO 10346

HD

= Acier galvanisé au trempé (Hot Dip Galvanized Steel) EN ISO 1461

MS

= Métallisation (Métal Spray) EN ISO 2063

EC

= Cataphorèse (Electrophoretic Primer)

Z/ZF

= Primaire avec ou sans Zinc



= Préconisation Optimale

(*)

= Conversion de Surface selon EN ISO 13438 pour les aciers décapés huilés



= Ce système requiert un accord spécifique entre les parties

CONTACT



AFTA.P

5, Place Charles Béraudier
69003 LYON - Cedex
04 27 86 45 92
contact@aftap.com



www.aftap.com

Scannez le QR Code
pour accéder à notre site



Label qualité international pour l'acier peint

www.qualisteelcoat.net



Ludivine MEISSONNIER

Chargée de Communication & Prescription, AFTA.P
06 70 32 81 23 | ludivine.meissonnier@gmail.com
www.aftap.com



Cliquez sur les icônes et
Suivez notre actualité