

DOGA		NORMALIZACIÓN STANDARIZATION			
DENOMINACIÓN: TITLE: TRATAMIENTOS Y ACABADOS (ORGANICOS) TREATMENTS AND FINISHES (ORGANICS)				REF. 907-01-053	MOD. Q
					
EDITADO: EDITED:	30-08-06	A.Revilla	COMPROBADO: CHECKED:	S. Sánchez	
MODIFICADO: MODIFIED:	12-12-19	A. Luque	SUSTITUYE A: REPLACES:		
			SUSTITUIDO POR: REPLACED BY:		

RELACIÓN DE MODIFICACIONES/ *LIST OF MODIFICATIONS*

- Modificado tratamiento 4N. Añadiendo 2 opciones, - y 1.
- *Modified treatment 4N. Adding two options -, and 1*

ÍNDICE

1.- OBJETO.....	2
2.- TABLA DE DIGITOS INDICATIVOS, TRATAMIENTOS Y ACABADOS.....	3

INDEX

1.- SUMMARY.....	6
2.- KEY DIGIT TABLE, TREATMENTS AND FINISHES.....	7

			<h1 style="text-align: center;">NORMALIZACIÓN</h1> <h2 style="text-align: center;">STANDARIZATION</h2>		
DENOMINACIÓN: TITLE: <h3 style="text-align: center;">TRATAMIENTOS Y ACABADOS (ORGANICOS)</h3> <h3 style="text-align: center;">TREATMENTS AND FINISHES (ORGANICS)</h3>				REF.	MOD.
				907-01-053	Q
					HOJA SHEET 2 / 7
EDITADO: EDITED:	30-08-06	A.Revilla	COMPROBADO: CHECKED:	S. Sánchez	
MODIFICADO: MODIFIED:	12-12-19	A. Luque		SUSTITUYE A: REPLACES:	
				SUSTITUIDO POR: REPLACED BY:	

1.- OBJETO

Esta norma tiene como objeto codificar los distintos tratamientos y acabados pintados mediante dígitos numéricos y alfanuméricos.

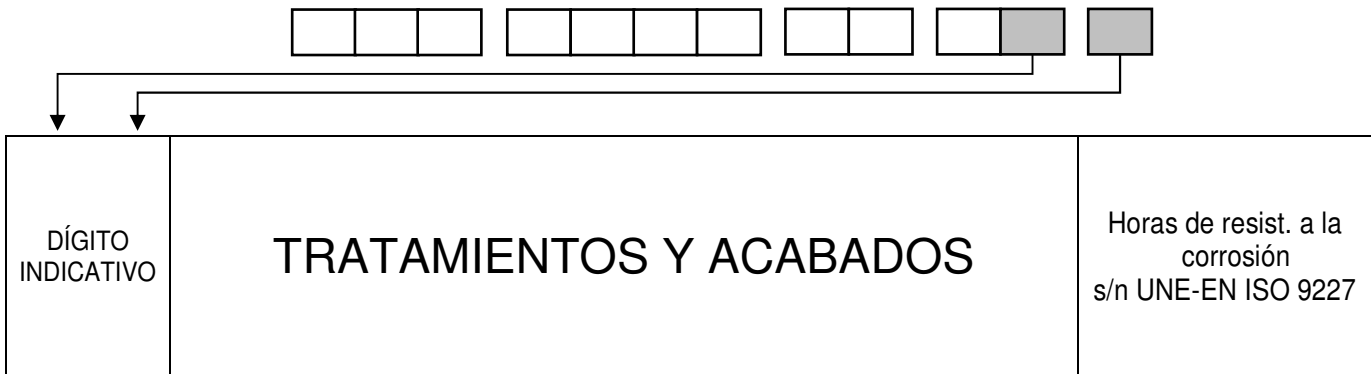
Así pues, por ejemplo, un soporte metálico pintado negro imprimación + esmalte s/n DOGA 907.01.038 (Proceso ITAB S.L.) se deberá codificar con once dígitos y el último será el número “4”. Sin embargo un soporte pintado negro Poliéster o Poliuretano polvo (espesor 70-100 µ) sobre Zincado sin pasivar (espesor 5-8 µ) se deberá codificar con doce dígitos y los dos últimos serán el número “4” y la letra “Z”.

Las exigencias de pintura para componentes de equipos limpiaparabrisas se indican en la norma DOGA 907-01-022

Nota: Todas las piezas cortadas por laser deben ser desoxidadas tras el proceso de corte ya que existe del riesgo de que se pierda la trazabilidad cuando se monten en subconjuntos en otros centros productivos y lleguen al proceso de recubrimiento sin haber sido desoxidadas.

2.- TABLA DE DIGITOS INDICATIVOS, TRATAMIENTOS Y ACABADOS

Los dígitos se situarán al final de la codificación del producto para indicar un tratamiento o acabado específico.



DOGA		NORMALIZACIÓN STANDARIZATION			
DENOMINACIÓN: TITLE: TRATAMIENTOS Y ACABADOS (ORGANICOS) TREATMENTS AND FINISHES (ORGANICS)					REF. 907-01-053 
					MOD. Q HOJA SHEET 3 / 7
EDITADO: EDITED:	30-08-06	A.Revilla	COMPROBADO: CHECKED:	S. Sánchez	
MODIFICADO: MODIFIED:	12-12-19	A. Luque			SUSTITUYE A: REPLACES: SUSTITUIDO POR: REPLACED BY:

0	-	Despiece general: Sin acabado			---
4	-	Pintado negro imprimación (17± 3 µm) + esmalte Tipo 1 (20 ÷ 30 µm) s/n DOGA 907-01-038 (Proceso ITAB S.L.)			> 300 h (Escobillas) > 480 h (Resto)
	Z	Pintado negro Poliéster o Poliuretano polvo sobre acabado "9-A" (1) s/n DOGA 907-01-052	1	Esp. general 70-100 µm	> 480 h
			2	Espesor B+E 50-80 µm	
	Y	Pintado negro Poliéster o Poliuretano polvo (Espesor general 70-100 µm, espesor recomendado B + E 50-80 µm) sobre Cataforesis (Espesor 15 ± 5 µm)			> 480 h
	V	Pintado negro cataforesis (Espesor 15 ± 5µm) s/n DOGA 907-01-051			---
	U	Pintado negro imprimación s/n DOGA 907-01-038 (Primer recubrimiento proceso ITAB S.L.)			---
	S	Acabado "4" sobre acabado "9-A" (2) DOGA 907-01-052			---
	R	Acabado "4" sobre acabado "4-V"			> 480 h
	Q	Recubrimiento orgánico negro (Espesor 4-8 µ). Proceso DELTA-SEAL (DÖRKEN MKS GmbH). Opcional: TECHSEAL (ATOTECH,S.A.)			>700 horas sin corrosión roja ni degradación del color sobre sustrato de acero inoxidable
	N	Recubrimiento base Zinc lamelar negro + orgánico negro Recomendado: - DORKEN DELTA TONE o DELTA PROTEKT + DELTA SEAL GZ BLACK - ATOTECH Zintek 300HPA+TECHSEAL BLACK SL F/G	-	PIEZAS ROSCADAS Y ELEMENTOS DE UNIÓN (Tornillos, espigas, arandelas, pasadores, etc.) Espesor máx.12 µm	> 300 h
			1	OTRAS APLICACIONES Manivelas, soportes,puentes, carcasas, etc.) (Espesor 12-20µm)	> 720 h
	M	Acabado "4" sobre acabado "4-Q"			---

DOGA		NORMALIZACIÓN STANDARIZATION			
DENOMINACIÓN: TITLE: TRATAMIENTOS Y ACABADOS (ORGANICOS) TREATMENTS AND FINISHES (ORGANICS)					REF. 907-01-053
					MOD. Q
					
					HOJA SHEET 4 / 7
EDITADO: EDITED:	30-08-06	A.Revilla	COMPROBADO: CHECKED:	S. Sánchez	
MODIFICADO: MODIFIED:	12-12-19	A. Luque			
			SUSTITUYE A: REPLACES:		
			SUSTITUIDO POR: REPLACED BY:		

	L	Tratamiento s./ DOGA 907-01-038 sobre decapado previo s./ASTM A380. Aplicación sobre piezas de INOX con superficies planas. Plazo máximo entre aplicación del decapado y la imprimación: 72 h	1	Solo imprimación	---
			2	Imprimación + esmalte	
	K	Pintado negro imprimación (17± 3 µm) + esmalte Tipo 2 (20 ÷ 30 µm) s/n DOGA 907-01-038 (Proceso ITAB S.L.)			> 300 h (Escobillas) > 480 h (Resto)
	J	Acabado "4K" sobre acabado "4-V"			---
	H	Pintado negro satinado RAL9005 Fosfatado micro cristalino + cataforesis (15÷25 µ) + pintura en polvo poliéster (70÷100 µ)			---
9	Z	Recubrimiento Zinc lamelar plata + recubrimiento orgánico plata (Espesor total 5÷8 µ) Recomendado: - DELTA TONE + DELTA SEAL GZ PLATA - ATOTECH Zintek 200+TECHSEAL SILVER SL F/G			> 300 h
	Y	Recubrimiento base Zinc lamelar + recubrimiento orgánico plata (Espesor total 12÷20µ) Recomendado: - DORKEN DELTA PROTECT KL100 + DELTA SEAL GZ SILVER - ATOTECH Zintek 200+TECHSEAL SILVER SL F/G			> 504 h

DOGA		NORMALIZACIÓN STANDARIZATION					
DENOMINACIÓN: TITLE: TRATAMIENTOS Y ACABADOS (ORGANICOS) TREATMENTS AND FINISHES (ORGANICS)					REF. 907-01-053	MOD. Q	
							HOJA SHEET 5 / 7
EDITADO: EDITED:	30-08-06	A.Revilla	COMPROBADO: CHECKED:	S. Sánchez		SUSTITUYE A: REPLACES:	
MODIFICADO: MODIFIED:	12-12-19	A. Luque				SUSTITUIDO POR: REPLACED BY:	

1.- SUMMARY

The aim of this standard is the numerical and alphanumerical codification of the different treatments and painted finishing.

Therefore, as an example, a primer + top coat black painted metallic bracket DOGA s/n 907.01.038 (ITAB S.L. process) will have to be encoded with 11-digits and the last one will be the "4" number. Nevertheless, a Polyester or a Polyurethane black painted metallic bracket (thickness 70-100µ) over a non passivated zinc layer (thickness 5-8 µ), will be codified with 12-digits, and the two last will be the "4" number and the "Z" letter

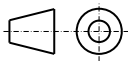
The requirements of painting for components of windshield wiper system are indicated in the standard DOGA 907-01-022

Remark: previous to the described surface treatment application, the parts must be deoxidized by chemical process when they proceed from a laser cut process.

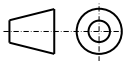
2.- KEY DIGIT TABLE, TREATMENTS AND FINISHES

The digits will be allocated at the end of the product code in order to identify a specific treatment or finish.

<div> <div> <div></div><div></div><div></div> </div> <div> <div></div><div></div><div></div><div></div> </div> <div> <div></div><div></div> </div> <div> <div></div><div></div> </div> <div> <div></div><div></div> </div> </div>											
KEY DIGIT	TREATMENTS AND FINISHES										Minimum corrosion resistance acc. UNE-EN ISO 9227
											Zinc coating Base metal

DENOMINACIÓN: TITLE:				REF.	MOD.
TRATAMIENTOS Y ACABADOS (ORGANICOS) TREATMENTS AND FINISHES (ORGANICS)				907-01-053	Q
					HOJA SHEET 6 / 8
EDITADO: EDITED:	30-08-06	A.Revilla	COMPROBADO: CHECKED:	S. Sánchez	SUSTITUYE A: REPLACES:
MODIFICADO: MODIFIED:	12-12-19	A. Luque			SUSTITUIDO POR: REPLACED BY:

0	-	General break down parts: without finishing.			---
4	-	Black painted primer (17± 3 µm) + top coat Type 1 (20 ÷ 30 µm) acc. to DOGA 907-01-038 (ITAB S.L. process)			> 300 h (Blade) > 480 h (Rest)
	Z	Polyester or Polyurethane black powder painted on finish "9-A" (1) DOGA 907-01-052	1	Thick. general 70-100 µm	> 480 h
			2	Espesor B+E 50-80 µm	
	Y	Polyester or Polyurethane black powder painted (General Thickness 70-100 µ. Recommended thickness for Arms & Blades 50-80 µm) on KTL (Thickness 15 ± 5 µm)			> 480 h
	V	KTL Black painted (Thickness 15 ± 5 µm) acc. to DOGA 907-01-051			---
	U	Black painted primer acc. to DOGA 907-01-038 (First coating ITAB S.L. process)			---
	S	Finish "4" on finish "9-A" (2) DOGA 907-01-052			---
	R	Finish "4" on finish "4-V"			> 480 h
	Q	Black organic topcoat (Thickness 4-8µ). DELTA-SEAL System (DÖRKEN MKS GmbH). Optional: TECHSEAL System (ATOTECH, S.A.)			>700 hours without red corrosion or colour degradation on stainless steel substrate
	N	Zinc flake black base coat + organic top black coat Recommended: - DÖRKEN DELTA TONE OR DELTA PROTEKT + DELTA SEAL GZ BLACK - ATOTECH Zintek 300HPA+TECHSEAL BLACK SL F/G	-	THERATED PARTS AND FASTENERS (Screws, pivot housings, washers, etc.) Max. Thickness 12 µm	> 300 h
			1	OTHER APPLICATIONS (Crankes, brackets, bridges, etc.) (Thickness 12-20 µm)	> 720 h
	M	Finish "4" on finish "4-Q"			---

DENOMINACIÓN: TITLE:				REF.		MOD.
TRATAMIENTOS Y ACABADOS (ORGANICOS) TREATMENTS AND FINISHES (ORGANICS)				907-01-053		Q
						HOJA SHEET 7 / 7
EDITADO: EDITED:	30-08-06	A.Revilla	COMPROBADO: CHECKED:	S. Sánchez		SUSTITUYE A: REPLACES:
MODIFICADO: MODIFIED:	12-12-19	A. Luque				SUSTITUIDO POR: REPLACED BY:

	L	Treatment acc DOGA 907-01-038 over previous pickling acc. ASTM A380. Application on INOX parts with flat surfaces. Max delay between the pickling process and the primer application 72 h	1	Only primer	---
			2	Primer+Enamel	
	K	Black painted primer (17± 3 µm) + top coat Type 2 (20 ÷ 30 µm) acc. to DOGA 907-01-038 (ITAB S.L. process)			> 300 h (Blade) > 480 h (Rest)
	J	Finish "4K" on finish "4-V"			---
	H	Painted black satin finish RAL9005 Microcrystalline phosphating + cataphoresis (15÷25 µ) + polyester powder coating (70÷100 µ)			---
9	Z	Zinc flake base coat + organic top coat silver (Thickness total 5÷8µ) Recommended: - DORKEN DELTA TONE + DELTA SEAL GZ SILVER - ATOTECH Zintek 200+TECHSEAL SILVER SL F/G			> 300 h
	Y	Zinc flake base coat + organic top coat silver (Thickness total 12÷20µ) Recommended: - DORKEN DELTA PROTECT KL100 + DELTA SEAL GZ SILVER - ATOTECH Zintek 200+TECHSEAL SILVER SL F/G			> 504 h