



Associazione Italiana Trattamenti superficiali Alluminio

28100 Novara – Via Pacinotti, 1/F – C.P. 127 – C. F. 94022810033
Tel. 0321 691523, fax 0321 692601
website: www.federtrattamenti.com/aital, E-Mail: qualital@tin.it

SCHEMA TECNICA N.15/97

CONGRESSO ESTAL '97

TENERIFE (SPAGNA)

24-26 SETTEMBRE 1997

Le relazioni del Congresso tradotte in Italiano sono disponibili presso la segreteria dell'AITAL. Il prezzo totale delle due raccolte (Simposio e Congresso) è stato fissato in L.120.000 (più IVA + spese postali) per i soci e in L.250.000 (più IVA + spese postali) per i non soci. E' possibile richiedere anche singole relazioni i cui prezzi saranno concordati di volta in volta con la segreteria AITAL, contattando l'ing. Barbarossa (tel. 0321 691523 – fax 0321 692601).

Novara, li 22 ottobre 1997

Congresso ESTAL '97 a Tenerife

A fare da cornice all'appuntamento annuale delle associazioni europee dei verniciatori e degli anodizzatori dell'alluminio, è stata quest'anno la splendida isola spagnola di Tenerife.

Il congresso si è tenuto dal 24 al 26 settembre presso il GRAN HOTEL BAHIA DEL DUQUE, un complesso alberghiero costituito da 16 edifici in stile Vittoriano e Veneziano e dotato di tutti i migliori comforts per un gradevole soggiorno.

Un quadro così incantevole non ha comunque distolto più di tanto l'attenzione dei partecipanti al Congresso che si è dimostrato al solito di forte interesse tecnico e strategico e che ha dato spunto a dibattiti e scambi di opinioni, talvolta anche abbastanza accesi, fra i partecipanti.

Gli iscritti erano principalmente verniciatori e anodizzatori; erano inoltre presenti anche alcuni rappresentanti di multinazionali del settore alluminio.

ASSEMBLEA DEI SOCI

Come prassi la prima giornata del Congresso è stata dedicata all'assemblea dei soci, rappresentati da due delegati di ciascuna associazione nazionale aderente all'ESTAL, nel cui ambito sono state presentate e discusse tutte le attività condotte dai vari gruppi di lavoro e pianificate le azioni per i programmi futuri.

SIMPOSIO ESTAL

Nella mattinata della seconda giornata dei lavori si è tenuto un Simposio nel cui ambito sono state presentate quattro relazioni di carattere generale.

La prima, presentata da J. Sangster della Hydro Aluminium Extrusion, riguardava l'attività svolta da un apposito gruppo di lavoro "Eco-Marketing" EAA rivolta principalmente alla promozione dell'alluminio per scopi architettonici ed alla sua difesa dagli attacchi dei settori concorrenti. Il gruppo di lavoro è costituito da esperti di riciclaggio dell'alluminio, di applicazioni in architettura e di economia del mercato dell'alluminio. Un primo positivo risultato raggiunto dal gruppo è stato quello dell'elaborazione di alcuni documenti, già presentati al Consiglio Europeo, su "Aspetti ambientali dell'industria dell'Alluminio" e su "L'alluminio nell'industria per l'Architettura". Questa attività ha consentito di informare e sensibilizzare i vertici del Consiglio Europeo sull'esatto rapporto alluminio/ambiente, forse precedentemente travisato da molti anche per la politica denigratoria condotta da alcuni settori concorrenti all'alluminio. Il lavoro finora svolto per il settore dell'architettura sarà ripetuto anche per i settori trasporti e imballaggio.

Interessante e di forte attualità la relazione di H. Hinuber di Aluminium - Zentrale sullo stato dell'arte e in merito ai prodotti ed ai metodi di pulizia omologati dal marchio GRM messo a punto in Germania. Nella sua esposizione Hinuber ha presentato anche un elenco di prodotti di pulizia. La terza relazione del Simposio, presentata da D. Brodalla della Alcom GmbH si ricollegava un po' a quella di Sangster in quanto rimarcava gli aspetti positivi dell'alluminio e quelli negativi del PVC in un confronto sulle caratteristiche ecologiche dei due materiali. Il Simposio si è concluso, come di consueto, con la presentazione da parte di M. Kalmar, Segretaria dell'ESTAL, dei dati statistici sulla produzione nei vari paesi europei di alluminio anodizzato e verniciato, sull'andamento di tale mercato negli ultimi anni e sulle capacità produttive del comparto.

CONGRESSO ESTAL

I lavori della terza giornata sono stati aperti dal Presidente ESTAL J. Bettencourt che, dopo il saluto di rito, si è soffermato sull'attività svolta dall'associazione europea elencando i risultati raggiunti dai diversi gruppi di lavoro e i loro programmi futuri.

Il congresso è stato articolato in due sessioni di mezza giornata ciascuna, la prima dedicata alla verniciatura, la seconda all'anodizzazione. Il primo lavoro della sessione

verniciatura, presentato da J. Brugolas della Procoat, riguardava un particolare prodotto utilizzato per il pretrattamento dell'alluminio che non necessita di risciacquo finale, meglio noto come BRUGAL. Secondo l'autore questo metodo consente di ottenere un risparmio in termini di costi di produzione, una minore suscettibilità dell'alluminio verniciato alla corrosione filiforme, un minor impatto ambientale e una semplificazione del processo. La relazione della Rieddel & Soelch, presentata da D. Brodalla per l'indisponibilità del relatore M. Merckenschlager, presentava un nuovo sistema di pretrattamento a spruzzo a bassa pressione in un processo a stadi incrociati, preliminare alla verniciatura. Di particolare interesse la compattezza e la reversibilità dell'impianto utilizzato per il trattamento in grado di effettuare trattamenti anche su metalli di diversa natura come alluminio, acciaio e ferro zincato. Interessanti anche le caratteristiche di minor impatto ambientale per i bassi consumi d'acqua di lavaggio, l'ispezionabilità dell'impianto e i ridotti tempi di movimentazione del materiale da trattare. Riccardo Boi del Qualital nella sua esposizione ha fatto una panoramica dei metodi attualmente usati per il pretrattamento delle superfici di alluminio prima della verniciatura. A conclusione della sua presentazione, Boi ha rivolto una raccomandazione all'ESTAL affinché promuova e sostenga iniziative comuni fra i verniciatori e spinga il più possibile per un coinvolgimento anche degli estrusori al fine di evitare che ognuno esegua studi e ricerche per proprio conto cercando di difendere solo i propri interessi. Boi ha anche auspicato che vengano promosse iniziative di corretta informazione verso quelle associazioni che fanno uso di alluminio verniciato (come il FAECF – associazione europea di produttori di finestre). La relazione presentata da A. Arranz, del Ministero dei Lavori Pubblici Spagnoli, riguardava i risultati di una campagna di prove inter-laboratorio ancora in corso di svolgimento atte a stabilire i parametri ottimali per un efficace trattamento di anodizzazione preliminare alla verniciatura. Presso tre diversi laboratori, il VOM in Olanda, il DGVAU del Ministero dei Lavori Pubblici Spagnoli e il Qualital in Italia, sono state condotte prove di esposizione esterna, in nebbia salino – acetica, in umidostato, di corrosione filiforme e in acqua all'ebollizione. Inoltre è stata verificata la compatibilità del pretrattamento con ventuno diversi tipi di vernici in polvere omologate Qualicoat, mediante prove di aderenza sia in ambiente asciutto che in ambiente umido, in acqua all'ebollizione e ancora di aderenza dopo prova in acqua bollente. Di forte attualità anche la relazione presentata da F. Viester della Aluminium Coating Nederland su una serie di raccomandazioni pratiche per ridurre il rischio di corrosione filiforme. Elaborate da un gruppo di lavoro di aziende Olandesi e Belghe, costituito da verniciatori, estrusori e da un laboratorio di prova, queste raccomandazioni, valide solo per le nazioni partecipanti al gruppo di lavoro, sono state già presentate ai settori industriali interessati e utilizzate dagli architetti. Totalmente contrastanti con le conclusioni tratte da Viester i risultati di una ricerca condotta da Hydro, Pechiney e Alusuisse, presentata da R. Stuckart della Wicon Bausystem. In sintesi, secondo Stuckart, le conclusioni che si traggono dalla suddetta ricerca permettono di asserire che la composizione chimica della lega 6060, comunemente usata in architettura, non è causa della corrosione filiforme così come, né i processi di fonderia né i parametri di estrusione mostrano alcuna correlazione con tale fenomeno. La contraddizione con l'esperienza presentata da Viester, tra l'altro frutto della collaborazione fra verniciatori ed estrusori, ha innescato una interminabile serie di domande che hanno bersagliato per oltre mezz'ora Stuckart. Neppure l'evidenza di una specifica norma ISO sulla riconosciuta influenza della lega di alluminio e dei trattamenti a cui vengono normalmente sottoposte le leghe da lavorazione plastica, sui fenomeni corrosivi, è servita a smuovere Stuckart dalle sue convinzioni. La sessione dedicata alla verniciatura si è conclusa con la relazione di Bernabè, Presidente del QUALICOAT, che ha fatto una panoramica dell'intensa attività svolta nell'ultimo periodo dall'associazione per il marchio di qualità e degli interessanti programmi futuri. Diverse le iniziative strategiche rivolte alla collaborazione con altre

associazioni come il GSB e l'AAMA, con l'intento di raggiungere con esse un mutuo riconoscimento sui metodi di prova e sulle specifiche tecniche di riferimento per la verniciatura dell'alluminio. Di recente sono stati omologati dal Qualicoat anche prodotti di conversione chimica per il pretrattamento dell'alluminio verniciato esenti da cromo. Continua intanto ad aumentare il numero delle aziende a marchio Qualicoat che ammontano oggi a 166, i prodotti vernicianti omologati sono 158, mentre 4 sono i pretrattamenti esenti da cromo omologati. Da rimarcare che ormai sono stati superati i confini europei, infatti licenze e omologazioni di prodotti sono stati concessi anche in Marocco, in Arabia Saudita, a Singapore e in Cile.

La sessione pomeridiana dei lavori, dedicata all'anodizzazione, si è aperta con la presentazione di una recente tecnologia per la multicolorazione dell'alluminio da parte di H. Koner della Henkel Surface Technologies. Il processo, registrato col nome Spectrocolor 2000, è basato sulla deposizione di metallo nei pori dell'ossido di alluminio. I diversi colori che si ottengono, come in un'elettrocolorazione tradizionale, sono il risultato di diverse situazioni di interferenza della luce. L'autore si è detto convinto che tale tecnologia potrà offrire nuove opportunità e potrà essere la chiave vincente per nuovi mercati e nuovi obiettivi industriali. H. Hemmi dell'ESTAL ha presentato un'interessante esperienza dell'associazione Svizzera degli anodizzatori sulle possibilità di recupero dei fanghi. Importanti risultati sono stati raggiunti con l'utilizzo degli acidi e delle basi esauste contenenti alluminio, come flocculanti per la precipitazione dei fosfati negli impianti per il trattamento dei liquami urbani. Segno evidente della particolare sensibilità delle aziende svizzere alle problematiche ambientali è emerso anche dalla relazione di R. Schmid della Burox, prima società di anodizzazione in Europa ad essere stata certificata ISO 14001 (Sistema di gestione delle problematiche ambientali). Interessante il lavoro integrato con il servizio qualità aziendale che ha consentito all'azienda di ottenere contemporaneamente anche la certificazione ISO 9002 (Sistema di gestione della qualità). L'ultima relazione, presentata da J. Collini in rappresentanza del Qualanod, riguardava l'attività svolta da tale associazione e i suoi programmi futuri. Fra le attività in corso il relatore ha riferito in maniera dettagliata di una nuova metodica e di nuovi limiti che saranno gradualmente imposti per la prova di perdita di peso. Le altre principali attività in corso riguardano:

- Revisione delle specifiche
- Standardizzazione delle visite ispettive
- Nuove regole per gli ispettori
- Esame dei campioni provenienti da Duisburg
- Gruppo di lavoro Qualisurfal
- Partecipazione di rappresentanti Qualanod al gruppo di lavoro "Structural sealant glazing system"
- Definizione di prove per nuovi processi come il fissaggio senza metalli pesanti e il fissaggio a media temperatura.

I lavori si sono conclusi con un arrivederci al prossimo Congresso ESTAL che si terrà a fine settembre del 1998 in Sardegna.