



Fecha 28-10-2011

Ref. 111494

Pág. 1 de 3

Informe Técnico

Cliente: LACADOS DE LEVANTE

Dirigido a:

Agente Técnico de ventas: Sr. Arjona

Key Account: Sr. Menéndez

Departamento Técnico: Marta Comas

Unidad: TECNOLOGÍA QUÍMICA

Objetivo del Informe:

RESISTENCIA A LA CORROSIÓN EN CÁMARA DE NIEBLA SALINA

RESISTENCIA A LA CORROSIÓN EN CÁMARA DE NIEBLA SALINA

CONDICIONES DEL ENSAYO (ASTM B-117-09)

Solución salina:

Contenido en NaCl	5%
pH	6,9
Temperatura cámara	35°C
Niebla recogida (en 80 cm ²)	1ml/hora
Presión	1,0 Kg/ cm ²

INTERRUPCIONES DEL ENSAYO: No. Ensayo continuo.

PREPARACIÓN DE LAS PROBETAS:

En una de las caras planas de la probeta se practica una incisión hasta llegar al metal base, en forma de Cruz de San Andrés.

Medida del espesor de pintura mediante el Fischer Dualscope MP20. UNE-EN ISO 2178 (metal base magnético)/ UNE EN ISO 2360 (metal base no magnético)

EVALUACIÓN DE LAS PROBETAS: ASTM D1654 (Método 2)

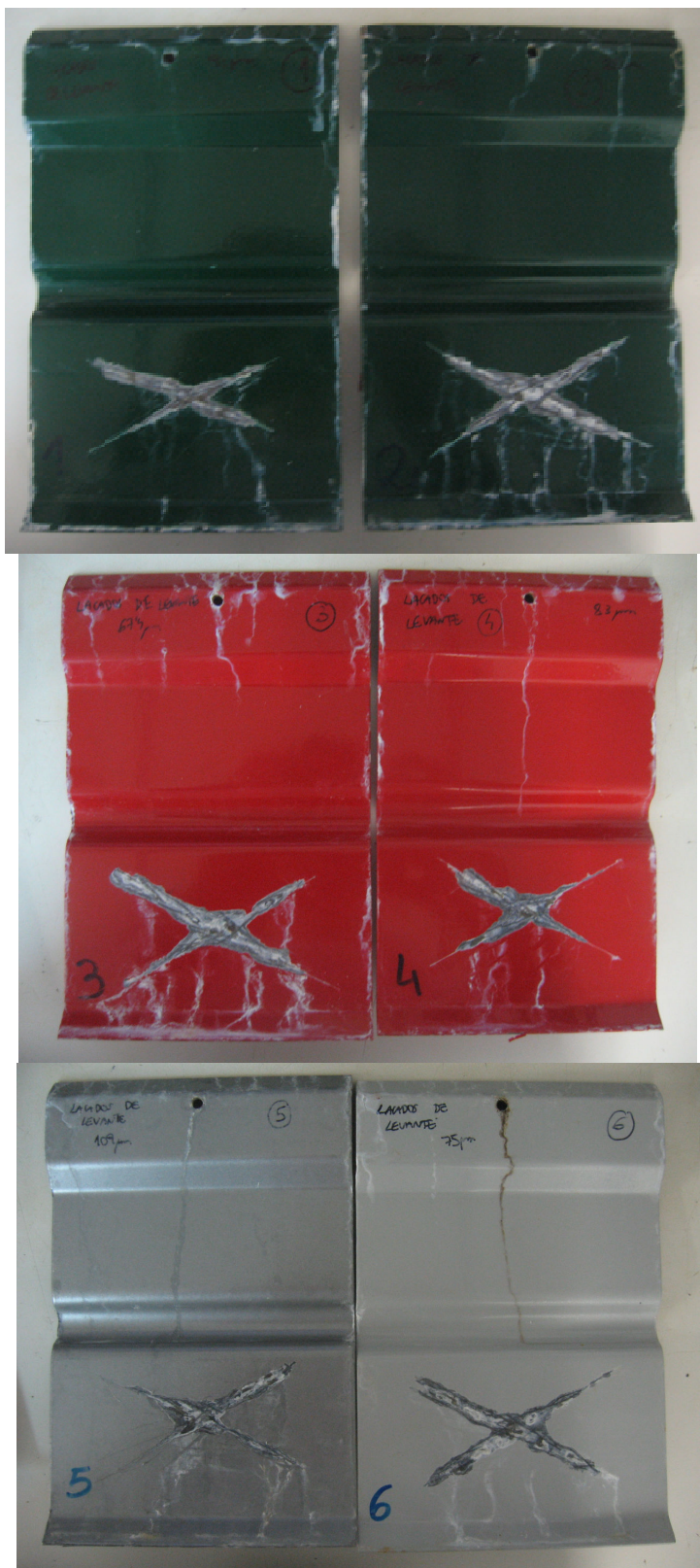
PROBETAS ENSAYADAS:

1. Probeta de acero galvanizado pintada verde (pintura ARSONSISI).
2. Probeta de acero galvanizado pintada verde (pintura ARSONSISI)
3. Probeta de acero galvanizado pintada roja (pintura ARSONSISI)
4. Probeta de acero galvanizado pintada roja (pintura ARSONSISI)
5. Probeta de acero galvanizado pintada color plata (pintura ARSONSISI)
6. Probeta de acero galvanizado pintada color gris (pintura ARSONSISI)

RESULTADOS:

Pieza	Espesor Recubrimiento (µm)	Horas de cámara	Despegue máximo por lado de incisión	Despegue promedio por lado de incisión
1	91	550	4 mm	3 mm
2	82	550	5 mm	4 mm
3	67	550	5 mm	4 mm
4	83	550	5 mm	3 mm
5	109	720	5 mm	3 mm
6	75	550	5 mm	4 mm

A continuación se adjuntan las imágenes de las probetas después del ensayo en cámara de niebla salina:



Imágenes de las probetas después del ensayo en cámara de niebla salina