

RELATÓRIO TESTE DE SALT SPRAY

PROCESSO ELETRODEPOSIÇÃO CATÓDICA

REL 006/25

Juatuba, 25 de novembro de 2025

O presente relatório se refere ao ensaio de névoa salina com objetivo de demonstrar que a resultante de silicato proveniente do processo de solda mag não impacta nas características de resistência mecânica e anticorrosiva do produto após pintura eletrodeposição catódica.

Testes realizados conforme Normas MS.90551 de 16 dezembro 2024 e método de ensaio 50180 conforme especificado na referida Norma .

Conforme Anexo A (informativo) Norma MS. 90551 a Classe VRNT/ D1A nova designação Classe D – 504 horas de névoa salina.

N.P./CAP.:	MS.90024/01		
TRATT.:	W102_ER70S-6, G3S11	VRNT/D1 A (NERO)	
MARCATURA RICICLAGGIO VED. NORMA 07416:			
TAB./CAP.:	CLASSE	CAP. APPL.:	
MAT.:		SPESS.:	
N.DIS.FORN.:	U.M.E. FORN.:	GEST. RICAMBI:	
POS.:	I	DENOM.:	



RESULTADOS:

Data processando peça: 07/10/2025
Duração ciclo névoa salina: 750 horas

Condição do teste

TIPO DE PROVA	COMPOSIÇÃO DAS SOLUÇÕES DE ATAQUE ⁽¹⁾	Umidade (% UR)	TEMPERATURA (°C)	CONSTANTE PLUVIOMÉTRICA (cm ³ /h) ⁽⁵⁾
Corrosão em névoa salina	NaCl 50 ± 5 g/L ⁽²⁾	95	35 ± 2	1 -2

CARACTERÍSTICAS	ESPECIFICADO	RESULTADO
Aspecto	Aspecto contínuo e uniforme. Ausente de defeitos superficiais nem porosidade	Não evidenciado variações no aspecto visual
Espessura	Conforme Boletim Tecnico do material/produto empregado suportado por Relatório de Qualificação, ou desenho específico ou plano de autoqualificação do fornecedor de pintura.	25 - 30 µm
Resistência à corrosão	Depois da exposição non é permitido focos de corrosão dos materiais de suporte (ferro, zinco, alumínio, etc), também não é permitido bolhas, blistering, remoções e destaque do filme de tinta da chapa.	Conforme fotos

Foto 01 - Região reclamada (silicato)	Foto 02 - Adesão após 750 horas
	

CONCLUSÃO

De acordo com os resultados apresentados no escopo deste relatório, valida a informação que o silicato formado (inerente do processo de solda), não impacta nas características de proteção da peça após processo de pintura por eletrodeposição catódica.

Isabela Silva Figueiredo
Planta Proma – Unidade Juatuba