

# **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.:	DENOM.:		

CONDIZIÃO DO TESTE E RESULTADOS:

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

Condição do teste

TIPO DE PROVA	COMPOSIÇÃO DAS SOLUÇÕES DE ATAQUE <sup>(1)</sup>	Umidade (% UR)	TEMPERATURA (°C)	CONSTANTE PLUVIOMÉTRICA (cm³/h) <sup>(5)</sup>
Corrosão em névoa salina	NaCl 50 ± 5 g/L <sup>(2)</sup>	95	35 ± 2	1 -2

CARACTERÍSTICAS		NORMA STELLANTIS - FCA	ESPECIFICADO	FOTO	RESULTADO
Aspecto	***	MS. 90551 / dez. 2024	Aspecto contínuo e uniforme. Ausente de defeitos superficiais nem porosidade		Não evidenciado variações no aspecto visual
Espessura	**	MS. 90551 / dez. 2024	Conforme Boletim Técnico do material/produto empregado suportado por Relatório de Qualificação, ou desenho específico ou plano de autoqualificação do fornecedor de pintura.		25 - 30 µm
Adesão	ao nuovo	MS. 900551 / 50184	Não é permitido destaque da película de tinta da superfície gradeada (quadrettata), mas apenas a remoção de rebarbas das arestas dos quadrados.		Aprovado Ad- 0
	Após "Resistência a água"		Perda de dureza e de adesão em relação a peça tal e qual ≤ 5%		Aprovado Ad- 0
	Após "Resistência a umidade"		Perda de dureza e de adesão em relação a peça tal e qual ≤ 10%	-	Em andamento
Check cura (Resistência solvente)	MIBK	Power Coating	Não é permitido mudança na aparência, remoção da tinta, perda de pintura ou amolecimento do revestimento		Não evidenciado perda de brilho, não houve remoção da tinta. Algodão limpo após esfregão com MIBK
				Foto 01 Região Reclamada (silicato)	Foto 02 Adesão após 750 horas
Resistência à corrosão	Salt Spray <sup>(1)</sup>	MS. 90551 / Norma 50180	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.		

## 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