

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.:		

CONDICÃO 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 ⁽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		NORMA STELLANTIS - FCA	ESPECIFICADO	FOTO	RESULTADO
Aspecto	***	MS. 90551 / dez. 2024	Aspecto contínuo e uniforme. Ausente de defeitos superficiais nem porosidade		<i>Não evidenciado variações no aspecto visual</i>
Espessura	**	MS. 90551 / dez. 2024	Conforme Boletim Técnico do material/produto empregado suportado por Relatório de Qualificação, ou desenho específico ou plano de autodenominação do fornecedor de pintura.		25 - 30 µm
Adesão	ao novo	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.		<i>Aprovado Ad- 0</i>
	Após "Resistência a água"		Perda de dureza e de adesão em relação a peça tal e qual ≤ 5%		<i>Aprovado Ad- 0</i>
	Após "Resistência a umidade"		Perda de dureza e de adesão em relação a peça tal e qual ≤ 10%	-	<i>Em andamento</i>
Check cura (Resistência solvete)	MIBK	Power Coating	Não é permitido mudança na aparência, remoção da tinta, perda de pintura ou amolecimento do revestimento		<i>Não evidenciado perda de brilho, não houve remoção da tinta. Algodão limpo após esfregação com MIBK</i>
Foto 01 Região Reclamada (silicato)					Foto 02 Adesão após 750 horas
Resistência à corrosão	Salt Spray ⁽³⁾	MS. 90551 / Norma 50180	Depois da exposição não 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