



## INFORME REALIZADO POR EL LABORATORIO DE AIDIMA

### A PETICIÓN DE:

<b>EMPRESA:</b>	<b>VONDOM, S.L.U.</b>
<b>RESPONSABLE:</b>	<b>D. OSCAR VERA DE LA ROCHA</b>
<b>DIRECCIÓN:</b>	<b>AVENIDA DE VALENCIA</b>
<b>POBLACIÓN:</b>	<b>46891-PALOMAR (VALENCIA)</b>
<b>TELÉFONO:</b>	<b>96 239 84 86</b>
<b>C.I.F.:</b>	<b>B-98.195.746</b>

### REFERENTE A:

<b>PRODUCTO:</b>	<b>RESPALDO KES</b>
<b>ENSAYO:</b>	<b>RESISTENCIA A LA CORROSIÓN</b>

<b>FECHA RECEPCIÓN MUESTRAS:</b>	<b>2/11/2015</b>
<b>FECHA INICIO DE ENSAYOS:</b>	<b>13/11/2015</b>
<b>FECHA FINALIZACIÓN DE ENSAYOS:</b>	<b>23/11/2015</b>

**EL PRESENTE INFORME CONSTA DE 4 PÁGINAS NUMERADAS CORRELATIVAMENTE.**

La muestra de ensayo objeto de este informe permanecerá en AIDIMA durante un periodo de tiempo de tres meses a partir de la fecha de emisión del mismo. Transcurrido este plazo se procederá a su destrucción, por tanto cualquier reclamación debe llevarse a cabo dentro de estos límites.

## 1. DESCRIPCIÓN E IDENTIFICACIÓN DEL OBJETO ENSAYADO. INSPECCIÓN PREVIA AL ENSAYO.

Una pieza correspondiente a un respaldo de tubo pintado con mallado que según información del cliente corresponde al modelo KES de dimensiones aproximadas de 600mm x 570mm.



Muestra referenciada en AIDIMA como 1511026-01.

## 2. PROCEDENCIA DE LA MUESTRA

Muestra suministrada por el cliente.

## 3. ENSAYO SOLICITADO

Resistencia a la corrosión en cámara de niebla salina. Adecuación a los requisitos de resistencia a la corrosión, contemplados en la norma UNE EN 1670:2007, "Herrajes para la edificación. Resistencia a la corrosión. Requisitos y método de ensayo", correspondiente a un GRADO 4.

## 4. ADECUACIÓN DEL ENSAYO A NORMA

El método de ensayo realizado coincide con lo indicado en la norma<sup>1</sup> UNE EN ISO 9227:2007 "Ensayos de corrosión en atmósferas artificiales. Ensayos de niebla salina".

## 5. MÉTODO DE ENSAYO

### RESISTENCIA A LA CORROSIÓN

La muestra se coloca tras minuciosa observación, en una cámara de niebla salina, que pulveriza sobre las muestras de ensayo, una disolución de cloruro sódico de 50g NaCl/l, y pH de (6,5±0,5).

La temperatura en el interior de la cámara, se mantiene a (35 ± 2)°C, y la velocidad de inyección es tal, que se recogen entre 1 ml/h a 2 ml/h, a través de un embudo de 10 cm de diámetro.

Transcurrido el tiempo de exposición dado, se somete a un enjuague con agua corriente, a fin de eliminar los residuos generados en el ensayo. Se seca en corriente de aire y se examina minuciosamente el deterioro producido. Se valora el estado de la muestra anotando el deterioro producido.

<sup>1</sup> El criterio de valoración aplicado sigue lo indicado en la norma EN 1670:2007.



El criterio de evaluación de la resistencia a la corrosión indicado en la norma UNE EN 1670:2007, dice que:

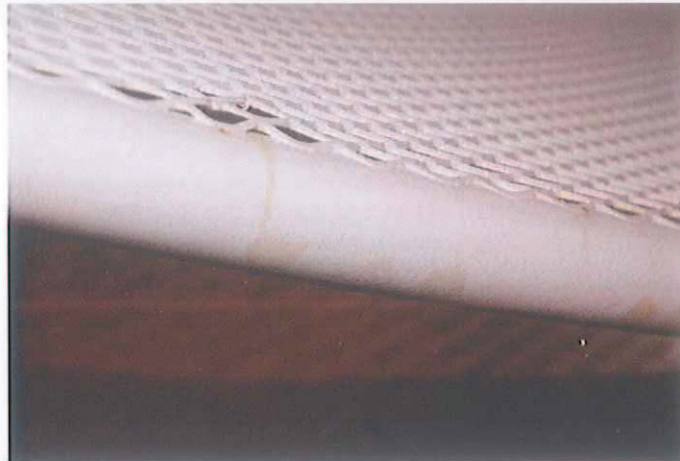
- Recubrimientos metálicos: sin corrosión del metal base, visible con una vista normal o con la vista corregida, excepto un punto por 650 mm<sup>2</sup> de superficie significativa y sin ningún punto de dimensión superior a 1,5 mm en todas las direcciones.
- Recubrimientos orgánicos: el grado de ampollamiento no debe superar la densidad 2 y la dimensión de cualquier ampolla no debe superar la dimensión 3, de acuerdo con la norma EN ISO 4628-2

La clasificación se indica en la tabla siguiente:

Grado	Aplicación Condiciones de servicio	Exposición (horas)
0	No se define resistencia a la corrosión.	---
1	Baja resistencia a la corrosión. Ambiente interior, normalmente seco y calido.	24
2	Moderada resistencia a la corrosión. Ambiente interior donde pueda producirse condensación.	48
3	Alta resistencia a la corrosión. Ambiente exterior donde puede haber humedad por lluvia o rocío.	96
4	Muy alta resistencia a la corrosión. Ambiente exterior en condiciones severas.	240
5	Excepcionalmente alta resistencia a la corrosión. Ambiente exterior en condiciones excepcionalmente severas donde se requiera protección del producto a largo plazo.	480

## 6. RESULTADOS OBTENIDOS

CARACTERÍSTICA	VALORACIÓN (tras 240 horas)
Resistencia a la corrosión	Sin corrosión del metal base a excepción de algunos puntos en las zonas de soldadura del mallado con la estructura de tubo (ver fotografía). No se producen ampollas.
Adecuación a UNE EN 1670:07 / Clase 4	Correcto



*Estado de la muestra tras 240 horas de exposición. Detalle de los puntos de soldadura del mallado.*

El resultado del presente ensayo/s no concierne más que al objeto/s ensayado/s.

Este documento no podrá ser reproducido total ni parcialmente sin autorización expresa del laboratorio.

Fecha: 25 de noviembre de 2015

A blue ink signature of Pilar Belanche Paricio is written over a large, semi-transparent blue AIDIMA stamp. The stamp features the word 'AIDIMA' repeated in a grid pattern around a central square logo.

Pilar Belanche Paricio  
Responsable Organización  
Laboratorio de Materiales

A blue ink signature of José Mollà Landete is written over a large, semi-transparent blue AIDIMA stamp. The stamp features the word 'AIDIMA' repeated in a grid pattern around a central square logo.

José Mollà Landete  
Técnico Laboratorio Materiales