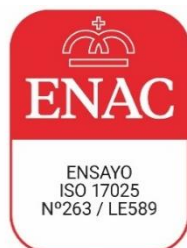


Asociación Empresarial Centro Tecnológico del Metal de la Región de Murcia
Avda. del Descubrimiento s/n. Polígono Industrial Oeste. Apdo. Correos 502. 30169, San Ginés (Murcia)
Tel. 968897065 / Fax 968890612 / www.ctmetal.es

INFORME DE ENSAYO

Informe nº: **LEN25001**
Solicitante: **Sunconnection Worldwide S.L.U.**
Dirección: **Calle Buenos Aires nº58, 30500 - Molina de Segura - Murcia,**

Los resultados expuestos en el presente informe se refieren exclusivamente al material referenciado, en el momento y en las condiciones en las fue realizado el análisis, no estando permitida la reproducción parcial del presente informe.



Antonio Ayuso Ros
Director Técnico
AYUSO ROS
ANTONIO -
34802911R
Firmado digitalmente por AYUSO ROS
ANTONIO - 34802911R
Nombre de reconocimiento (DN):
c=ES,
serialNumber=IDCES-34802911R,
givenName=ANTONIO, sn=AYUSO
ROS, cn=AYUSO ROS ANTONIO -
34802911R
Fecha: 2025.02.13 13:56:51 +01'00'

1.- MUESTRAS:

Se han suministrado al Centro Tecnológico del Metal tres muestras, codificadas por el cliente como:

- (1) **swu611080125** - Acero galvanizado: M1
- (1) **sun722080125** - Aluminio crudo : M2
- (1) **scw833080125** - Aluminio anodizado : M3

(1) Información suministrada por el solicitante. El laboratorio no es responsable de la información suministrada por el solicitante. Esta información no está cubierta por el alcance de la acreditación.

2.- ENSAYO DE CORROSIÓN EN NIEBLA SALINA.

Fecha de inicio de ensayo:	08/01/2025
Norma de ensayo:	UNE-EN ISO 9227:2023 / ISO 9227:2023 "Ensayos de corrosión en atmósferas artificiales. Ensayos de niebla salina".
Tiempo de ensayo:	720 horas
Tipo de ensayo:	Niebla salina neutra (NSS).
Tipo de pureza de la sal:	Calidad Analítica, según punto 3.1 de la norma de ensayo.
Tipo de pureza del agua:	Desionizada, de conductividad < 20µS/cm a (25±2 °C)
Equipo de ensayo:	Cámara de corrosión 265
Condiciones de ensayo (según norma):	
	Temperatura: 35 ± 2 °C
	Volumen de solución recogida: 1,5 ± 0,5 ml/h.
	pH solución inicial: entre 6 y 7.
	pH solución recogida: entre 6,5 y 7,2.
	Concentración solución recogida: 45 - 55 g/l.

3.- RESULTADOS OBTENIDOS.

Muestra:

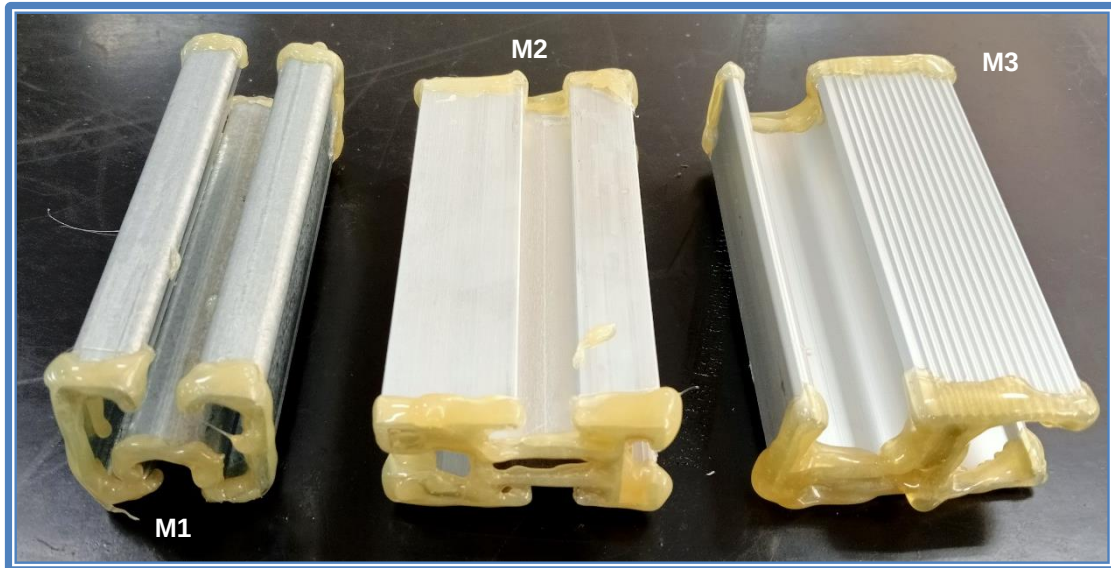


Fig. 1. Imagen de las muestras antes del ensayo.

A las 48 horas de ensayo se observa óxido blanco procedente del Zinc en M1. En M2 aparece falta de brillo. En M3 no aparecen signos de corrosión. A continuación, se muestra una imagen de las muestras tras 48 horas de ensayo:

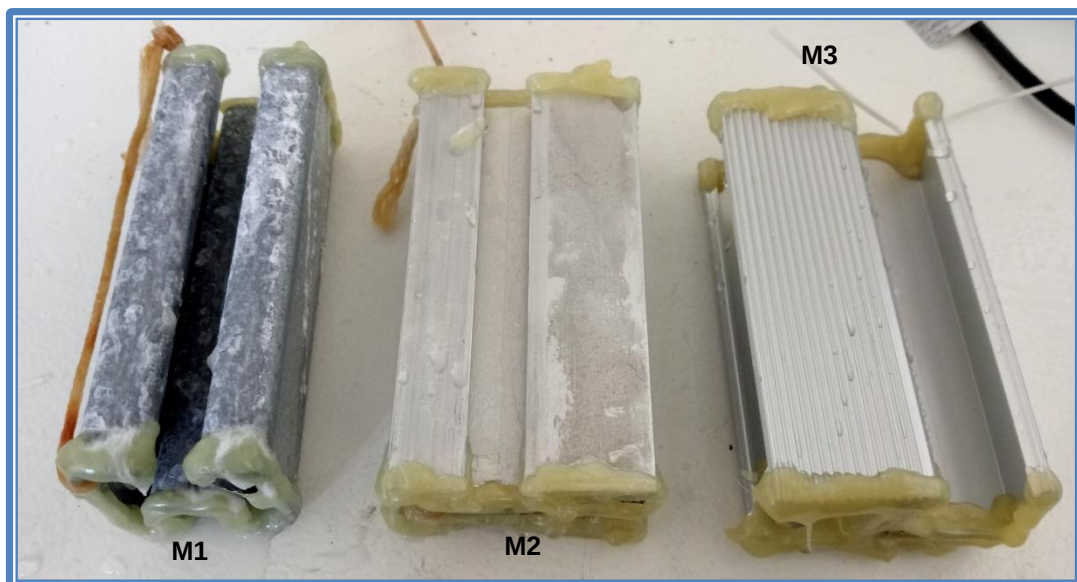


Fig. 2. Imagen de las muestras tras 48 horas de exposición.

A las 192 horas de exposición se observa en M1 gran acumulación de óxido blanco en forma circular creando picaduras. En M2 avanzan los procesos generalizados de falta de brillo, y en M3 aparece falta de brillo. A continuación, se muestra una imagen de las muestras tras 192 horas de ensayo:



Fig. 3. Imagen de las muestras tras 192 horas de exposición.

A las 288 horas de exposición se observa el avance de los procesos descritos para cada una de las muestras. A continuación, se muestra una imagen de las muestras ensayadas

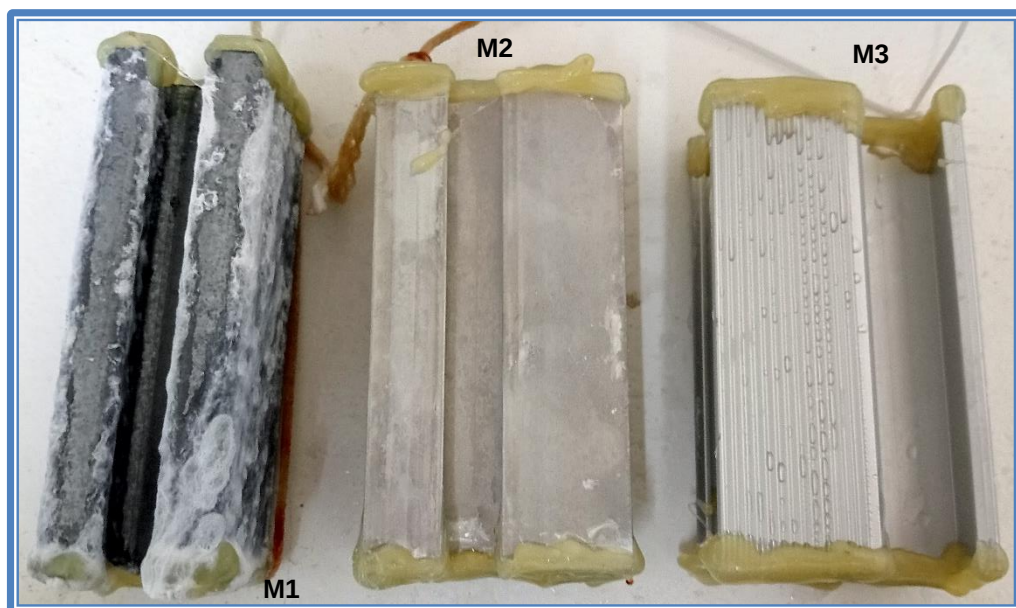


Fig. 4. Imagen de las muestras tras 288 horas de exposición

A las 456 horas de exposición se observa el avance de los procesos descritos en cada una de las muestras.

A las 669 horas de exposición aparece corrosión roja sobre la M1, las muestras M2 y M3 presentan avance de los procesos descritos. A continuación, se muestra una imagen de las muestras tras 669 horas de exposición.

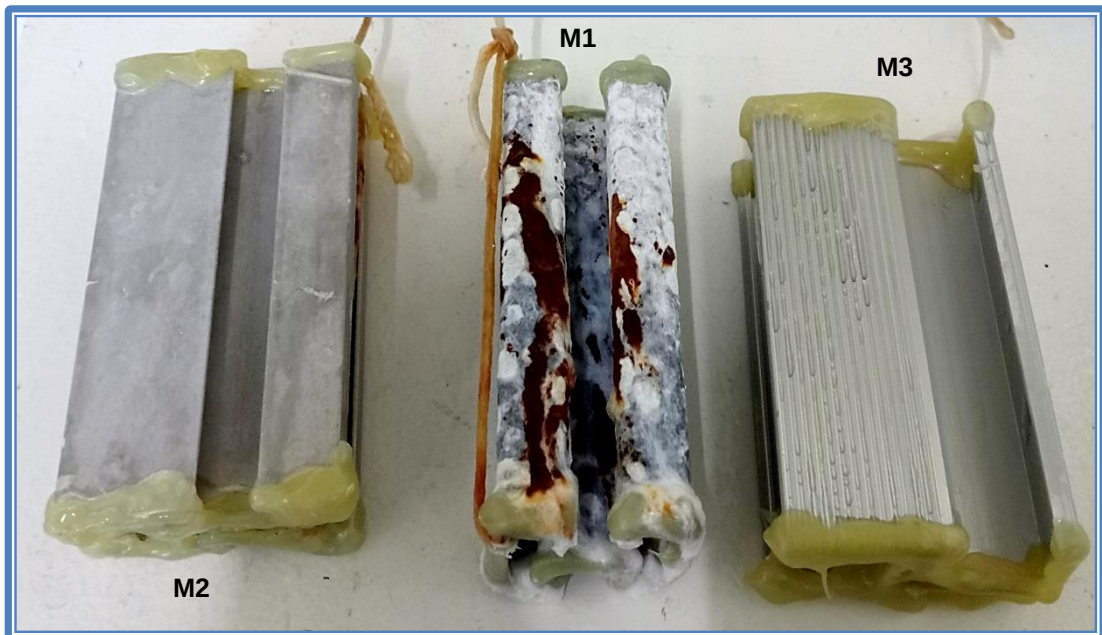


Fig. 5. Imagen de las muestras tras 669 horas de exposición

A las 720 horas hay un avance generalizado de los procesos corrosivos. A continuación, se muestra una imagen de las muestras tras 720 horas de ensayo:

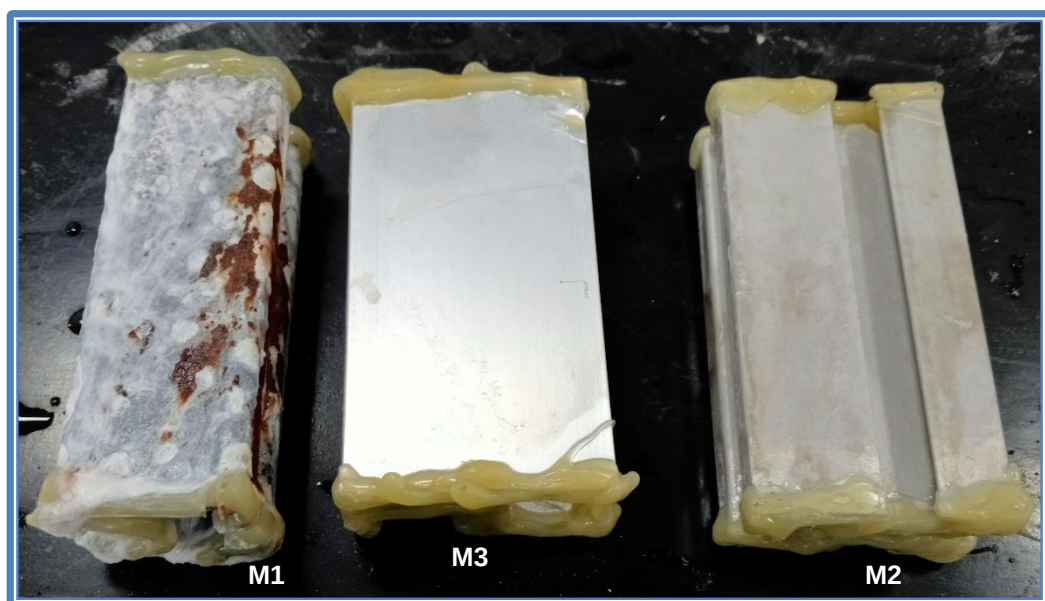


Fig. 6. Imagen de las muestras tras 720 horas de exposición

Fin del ensayo.