

Electroforesis KTL / ATL

Objetivo

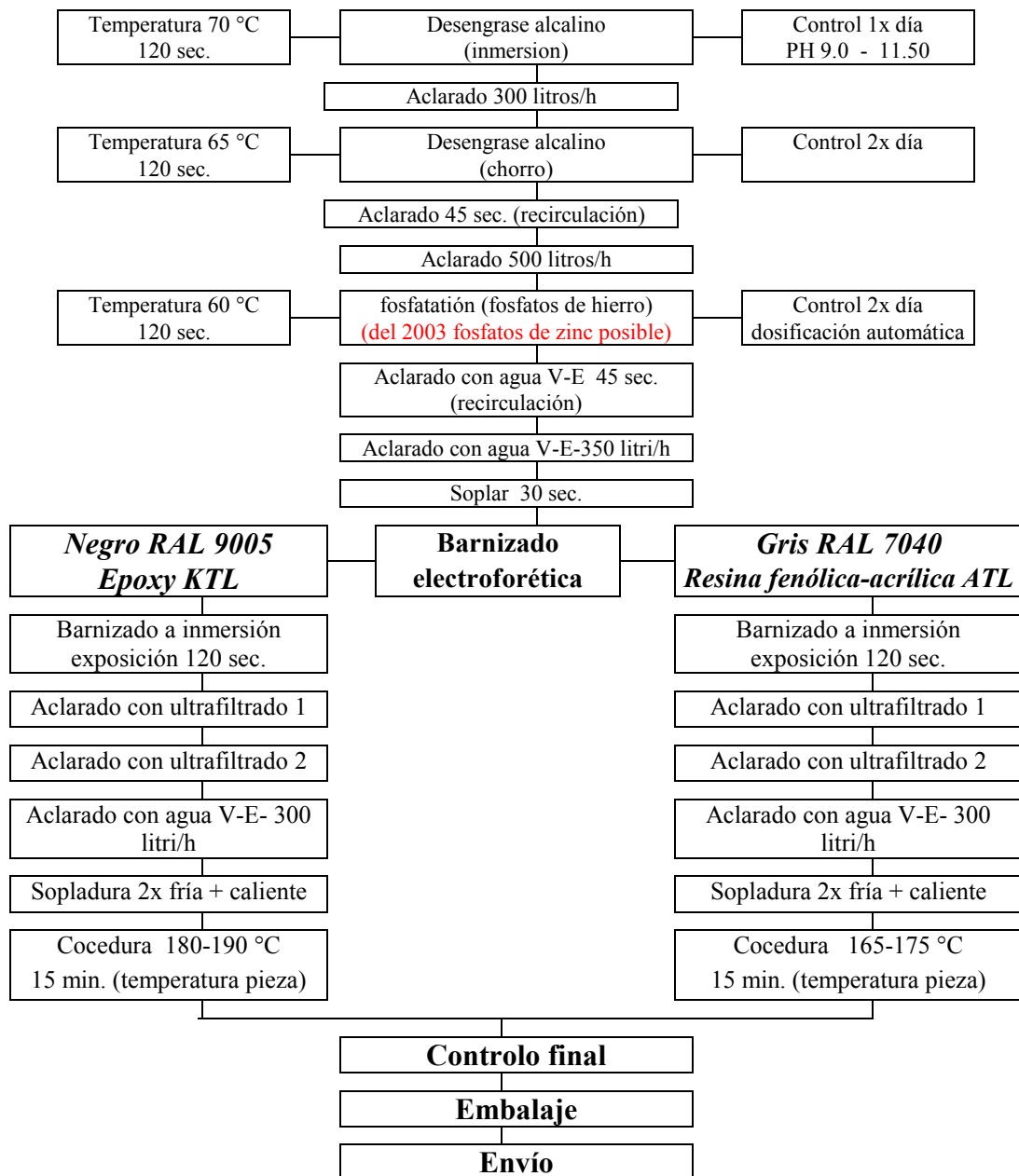
La norma define los procesos laborales individuales y su secuencia por el barnizado electroforético de piezas en acero tal como el control del barnizado mismo.

Campo de empleo

Esta norma es válida para el barnizado electroforético KTL & ATL.

Curso del procedimiento

Electroforesis KTL / ATL



Prueba a la corrosión 1

Prueba a la corrosión 2

Objetivo y campo de empleo

La norma define la prueba a la corrosión en cámara húmeda para definir el comportamiento y reconocer errores en la protección a la corrosión de piezas en entornos húmedos. Ella sirve para determinar la resistencia a la corrosión de piezas con y sin trato superficial.

Este control es que ejecutar:

- por el control periódico de las piezas procedentes de la producción continua (p.e. control mensual)
- para determinar la resistencia a la corrosión de piezas con hasta ahora tratos de superficies algo conocidas
- en casos excepcionales como procedimiento de decisión, cuando otros métodos de control no proveen datos seguros.

Condiciones de la prueba

La prueba, las condiciones y las instalaciones ambientales tienen que corresponder a las normas DIN 50 017.

Descripción: Prueba ambiental DIN 50 017 - KTW

(Clima alternado a condensación con cambio de la temperatura del aire).

Durada total de un ciclo 24 horas (Temperatura del agua) ≤ 60°C	1. Sección de la prueba: - 8/h inclusa calefacción; - temperatura del aire: (40 ± 3)°C; - humedad relativa del aire: hasta el 100% con inmersión de las pruebas
	2. Sección de la prueba: - 16/h incluso enfriamiento, (cámara climática cerrada); - temperatura del aire: 18...28 °C; - humedad relativa del aire: hasta el 100%

Durada prueba: Si no prescribiera de otro modo, la duración de la prueba es respectivamente de 28 días 28 ciclos.

Ulteriores datos son que extrapolar en las normas DIN 50 017.

Valoración

Por la valoración de la corrosión valen las siguientes notas:

Grado de corrosión R_i *)	Valoración
R_i 0	Ninguna corrosión
R_i 1	Huellas de corrosión
R_i 2	Corrosión débil
R_i 3	Corrosión mediana
R_i 4	Corrosión marcada
R_i 5	Corrosión muy marcada

Ves figura

*) R_i = Grado de corrosión, descripción internacional

En caso de dificultad de valoración pueden ser tomadas en ayuda las imágenes de las normas DIN 53 210 que conciernen la descripción del grado de corrosión de barnices y estratificaciones parecidas.

Objetivo y campo de empleo

Esta norma define las condiciones que tienen que ser observadas, en las instalaciones de prueba a la corrosión y a miembro agresivas, en las muchas pruebas en cámara a niebla salina. Tiene la tarea de crear en todo caso las condiciones por un trabajo uniforme, donde prueba en cámara a niebla salina sea ejecutada con base en normas o acuerdos.

Las pruebas en cámara a niebla salina, son prueba con una rociada líquida continua de soluciones continentales 5% de cloruro de sodio (componente lo principal) como miembro agresiva. La rociada ocurre con el auxilio de aire comprimido.

Este control es que ejecutar:

- por el control periódico de las piezas procedentes de la producción, p.e. control mensual
- para determinar la resistencia a la corrosión de piezas con hasta ahora tratos de superficies algo conocidas
- en casos excepcionales como procedimiento de decisión, cuando otros métodos de control no proveen datos seguros.

Condiciones de la prueba

La prueba, las condiciones y las instalaciones por pruebas ambientales tienen que corresponder a las normas DIN 50 021.

Definición: Prueba ambiental DIN 50 021
(Prueba en cámara a niebla salina con muchas soluciones de cloruro de sodio).

Durada total de un ciclo según acuerdos	Na Cl en agua destilado Concentración de la solución $5 \pm 1\%$
(temperatura de la cámara) $35^\circ \pm 2^\circ \text{C}$	Presión del chorro $0,7 - 1,4 \text{ bar}$ Cantidad del chorro $1,5 \pm 0,5 \text{ ml/h}$

Durada prueba: al menos 24 horas o según acuerdos

Ulteriores datos son que notar en el tablero DIN 50 021.

Valoración

Por la valoración de la corrosión valen las siguientes notas:

Grado de corrosión R_i *)	Valoración
$R_i 0$	Ninguna corrosión
$R_i 1$	Huellas de corrosión
$R_i 2$	Corrosión débil
$R_i 3$	Corrosión mediana
$R_i 4$	Corrosión marcada
$R_i 5$	Corrosión muy marcada

Instalación de prueba

Ves figura

*) R_i = grado de corrosión, descripción internacional

En caso de dificultad de valoración pueden ser tomadas en ayuda las imágenes de las normas DIN 53 210 que conciernen la descripción del grado de corrosión de barnices y estratificaciones parecidas.