

RELATÓRIO DE ENSAIO

MATERIAL METÁLICO

FABRICANTE: **ALBERFLEX INDÚSTRIA DE MÓVEIS LTDA**
Avenida Rudolf Dafferner, 867 – Boa Vista
18085-005 – Sorocaba – SP
A/C: Michael Ponce
Telefone: (15) 3238-5203
E-mail: mponce@alberflex.com.br
Ref.: (PJ100-049503)

1. IDENTIFICAÇÃO DA(S) AMOSTRA(S)

1 (uma) amostra identificada pelo interessado como: Chapa metálica revestida com tratamento antiferruginoso e pintura epóxi-pó (150x90mm), recebida no laboratório em 26/03/2020 e liberada para ensaio em 26/03/2020.



Foto 1

2. MÉTODO / ESPECIFICAÇÕES

ASTM D7091:2013 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.

Laboratório de Ensaio Acreditado pela Cgcre de acordo com a ABNT NBR ISO/IEC 17025, sob o nº CRL-01307
 A Cgcre é signatária do Acordo de Reconhecimento Mútuo da ILAC – International Laboratory Accreditation Cooperation

3. RESULTADOS OBTIDOS

Ensaio de medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa ASTM D7091:2013

| Condições ambientais | | | |
|--|---------|--------|----|
| Parâmetro | Unidade | Obtido | U |
| Temperatura do ambiente durante o ensaio | °C | 23,0 | -- |
| Umidade do ambiente durante o ensaio | % | 55,0 | -- |

| Espessura da camada (µm) – Material metálico | | | | | | |
|--|--------|-----------------------------------|-----------------|-----------------|-------|--------------------------------|
| Ponto | Obtido | Corrigido com o fator de correção | Obtido s/ fator | Obtido c/ fator | U | Temperatura da superfície (°C) |
| 1 | 71 | 46 | 86 | 61 | ± 5,2 | 22,0 |
| 2 | 77 | 52 | | | | |
| 3 | 80 | 55 | | | | |
| 4 | 83 | 58 | | | | |
| 5 | 96 | 71 | | | | |
| 6 | 93 | 68 | | | | |
| 7 | 89 | 64 | | | | |
| 8 | 88 | 63 | | | | |
| 9 | 82 | 57 | | | | |
| 10 | 92 | 67 | | | | |
| 11 | 90 | 65 | | | | |
| 12 | 88 | 63 | | | | |

| | |
|---|----|
| Maior valor encontrado que foi desprezado no cálculo da média (µm) | 71 |
| Menor valor encontrado que foi desprezado no cálculo da média (µm) | 46 |
| Fator de redução da espessura estabelecido pela norma NBR 10443 | 25 |

| Equipamento | Data da próxima calibração |
|--|----------------------------|
| Medidor de espessura – Fabricante Fischer (nº serie: 85669) – FB 22039 | 12/2020 |
| Padrão de espessura – 47,7 µm (130717AJK) – FB 22039-14 | 12/2020 |
| Padrão de espessura – 98,8 µm (090617ACW) – FB 22039-10 | 12/2020 |

Laboratório de Ensaio Acreditado pela Cgcre de acordo com a ABNT NBR ISO/IEC 17025, sob o nº CRL-01307
A Cgcre é signatária do Acordo de Reconhecimento Mútuo da ILAC – International Laboratory Accreditation Cooperation

4. DATA DOS ENSAIOS

Ensaio realizado no período de 30/03/2019

5. OBSERVAÇÃO

Este relatório cancela e substitui o relatório de nº MOV/L-047.169/20, emitido em 31/03/2020.
Separação de relatório e alteração na identificação.

São Paulo, 31 de março de 2020.

| | |
|---|--|
| <p>L. A. FALCÃO BAUER LTDA Centro Tecnológico de Controle da Qualidade</p>  <hr/> <p>DANILO OLIVEIRA DOS SANTOS Supervisor de Laboratório</p> | <p>L. A. FALCÃO BAUER LTDA Centro Tecnológico de Controle da Qualidade</p>  <hr/> <p>BRUNO GIOVANNELLI Gerente de Laboratório</p> |
|---|--|

KPO