

## **RELATÓRIO DE ENSAIO**

### **MATERIAL METÁLICO**

#### **DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA**

**INTERESSADO: ALBERFLEX INDÚSTRIA DE MÓVEIS LTDA**

Avenida Rudolf Dafferner, 867 – Boa Vista

18085-005 – Sorocaba - SP

A/C: Henry Costa

Telefone: (15) 3238-5209

E-mail: [qualidade@alberflex.com.br](mailto:qualidade@alberflex.com.br)

Ref.: (PJ100-079361)

**LABORATÓRIO: L.A. FALCÃO BAUER – CENTRO TECNOLÓGICO DE CONTROLE DE QUALIDADE LTDA**

Rua Antônio Nagib Ibrahim, 544 – Água Branca

05036-060 – São Paulo – SP

#### **1. IDENTIFICAÇÃO DA(S) AMOSTRA(S)**

01 (uma) amostra identificada pelo interessado como: Chapa de aço pintada com união soldada  
Material recebido no laboratório 27/11/2023 e liberado para ensaio em 29/11/2023.

#### **AMOSTRA RECEBIDA PARA ENSAIO**



**Foto 1**

---

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

---

## 2. MÉTODO / ESPECIFICAÇÕES

ABNT NBR 11003:2023 – Determinação da verificação da aderência da camada.

ABNT NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio

ASTM D3359:2023 - Determinação da verificação da aderência da camada.

ASTM D7091:2021 – Standard Practice for Nondestructive Measurement of Dry Film Thickness of Nonmagnetic Coatings Applied to Ferrous Metals and Nonmagnetic, Nonconductive Coatings Applied to Non-Ferrous Metals

## 3. RESULTADOS OBTIDOS

### 3.1. Ensaio de aderência da tinta conforme norma NBR 11003:2023.

#### 3.1.1. Método A – Corte em X

Parâmetro	Obtido
Método utilizado	Método A – Corte em X
Classificação do destacamento de acordo com a largura do corte	$X_0$ = Nenhuma área da película destacada
Classificação do destacamento de acordo com a interseção do corte	$Y_0$ = Nenhuma área da película destacada

#### 3.1.2. Método B – Corte em Grade

Parâmetro	Obtido
Método utilizado	Método B – Corte em Grade
Classificação do destacamento de acordo com a largura do corte	$Gr_0$ = Nenhuma área da película destacada

---

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

---

### **3.2. Ensaio de determinação da aderência conforme a Norma ASTM D3359:2023**

#### **3.2.1. Method A**

<b>Parâmetro</b>	<b>Obtido</b>
Método utilizado	Method A – X-Cut Tape Test
Substrato empregado	Não declarado
Tipo de revestimento	Não declarado
Método de cura	Não declarado
Número de testes	1
Força de adesão conforme	55 gf/mm
Local onde foi realizado a força de adesão	L. A. Falcão Bauer
Fabricante da fita	Scotch
Lote	E120000673
Classificação	5A = Nenhuma área destacada

#### **3.2.2. Method B**

<b>Parâmetro</b>	<b>Obtido</b>
Método utilizado	Method B – Grade - Cut Tape Test
Substrato empregado	Não declarado
Tipo de revestimento	Não declarado
Método de cura	Não declarado
Número de testes	1
Força de adesão conforme	55 gf/mm
Local onde foi realizado a força de adesão	L. A. Falcão Bauer
Fabricante da fita	Scotch
Lote	E120000673
Classificação	5B = 0% Nenhuma

### **4. DATA DO(S) ENSAIO(S)**

Ensaio realizado em 11/12/2023.

---

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

---

## 5. OBSERVAÇÃO

Este relatório cancela e substitui o relatório de nº MOV/383.739/2/23, emitido em 15/12/2023.  
Alteração dos itens 1 e 3 deste relatório.

São Paulo, 19 de janeiro de 2024.

**L.A. FALCÃO BAUER LTDA**  
Centro Tecnológico de Controle da Qualidade



**MARCOS VINÍCIOS ALVES DE OLIVEIRA**  
Técnico Especialista

LHM