

Umweltsimulation

Salznebel- / Salzsprüh-Prüfung

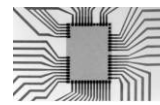
Die Salznebelprüfung bzw. Salzsprühprüfung wird zur verschärften Korrosionsprüfungen an Metallen und Legierungen herangezogen. Den sehr hohen Schärfegrad der Korrosion verdankt der Salznebeltest der Bereitstellung einer sehr hohen Konzentration eines Elektrolyten der die Korrosionsgeschwindigkeit maßgeblich beeinflusst. Der Schärfegrad der Prüfung richtet sich nach der eingesetzten Konzentration an Salzwasser, der Prüftemperatur und der Prüfzyklusgestaltung. Prüfobjekte zu deren späteren Einsatzgebieten Küstenregionen (z.B. Windanlagen), Seeschiffe oder Straßen mit Streusalzeinsatz gehören werden Salznebeltests zur Beständigkeitskontrolle unterzogen.

Normen:

z.B. DIN EN 60068-2-11, DIN 50021
VW80101_DE_2005-06-01;
BMW GS 95003-4 ET+EK-BG Klimatests;
IP-Schutzarten

Eigenschaften und Vorzüge:

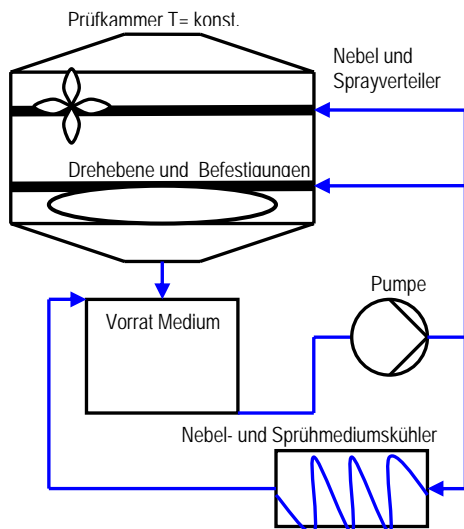
- Prüfkammervolumen 1100 Liter
- Verschiedene Nebel- und Sprühmedien:
 - Salzlösungen
 - Salzlösungen + Arizonastaub
 - Kundenspezifisch
- Prüfraumtemperatur bis 120°C
- Nebel- und Sprühmedientemperatur -30-100°C
- Luftfeuchtigkeit bis 100%
- stehendes Klima
- Umluftverfahren
- verschiedene Nebel- und Sprühformen und Stärken
- Anzahl der Düsen wählbar
- auf Wunsch jede Düsenform
- Kreislauf- und Frischverfahren (Nebel- und Sprühmedium)
- Sprühen 100 Liter / min
- Parameterüberwachung/ Parameteraufzeichnung
- Prüfung online / offline



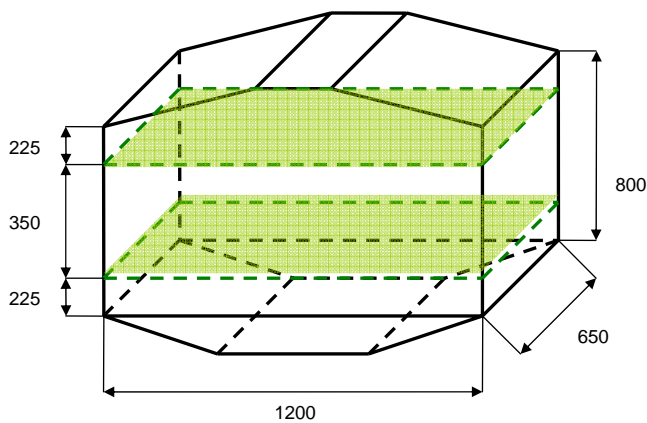
Technische Daten

Prüfstand	Abmessungen Prüfraum [cm]	Temperatur Prüfraum [°C]	Temperatur Nebel- und Sprühmedien [°C]	Luftfeuchtigkeit [%]	Volumenstrom Nebel- und Sprühmedium [Liter/h]
Salznebel I	120x110x65	20-120	-30 bis 100	bis 100	bis 6000

Technische Details



Schema Salznebel-Prüfstand



Abmessungen Prüfkammer