

INFORME DE ENSAYO

Número 20/34539971
Página 1 de 3



LGAI Technological Center, S.A (APPLUS)
Organismo Autorizado de Verificación Metrológica 02-OC-0001
Campus UAB
Ronda de la Font del Carme, s/n
08193 Bellaterra
www.appluslaboratories.com

INSTRUMENTO	Cabina	
SOLICITANTE	TRADESEGUR, S.A.	
DIRECCIÓN	C/ La Granja n.30 028108 Alcobendas Madrid	
TIPO DE ACTUACIÓN	Evaluación de la conformidad basada en la verificación por unidad (Módulo G)	
IDENTIFICACIÓN	Marca	TRADESEGUR
	Modelo	TIPO IX
	Número de serie	TRA-C-0308
CARACTERÍSTICAS	Tipo de instalación: Poste Modelos de cinemómetros: Multaradar C	
UBICACIÓN	Localidad: Castelldefels ; Vía: Pg. Marítim ; Nº 356 ; Sentido: Aproximación y Alejamiento.	
CONFORME A	Requisitos establecidos en el Capítulo II de la Orden ITC/3123/2010, de 26 de Noviembre	
FECHA/S VERIFICACIÓN	2021-09-21	
PRECINTADO	Número	3
	Tipo	Plástico
	Ubicación	Fijación bandeja cámara, fijación antena y orientación cabina.
FECHA Y FIRMA		
Responsable Técnico	Inspector	

Este informe contiene los resultados de los ensayos correspondientes al Certificado de Conformidad 20/34539971-V

Este informe no podrá ser reproducido sin permiso por escrito de Applus y carece de validez legal si no se presenta junto con el certificado de conformidad 20/34539971-V

Anexo Certificado
Descripción cabina

Cabina lateral TRADESEGUR para el Cinemómetro marca TRADESEGUR, modelo Multiradar C, diseñado, fabricado y comercializado por TRADESEGUR, S.A,

Características técnicas**Características ambientales y eléctricas**

Las características técnicas ambientales y eléctricas que cumplen las CABINAS TIPO IX son las siguientes:

- Grado de protección mínimo que ofrece a los elementos que pueda alojar en su interior frente a la posible penetración de cuerpos sólidos, primera cifra, según norma UNE 20-324 = 5.
- Grado de protección mínimo que ofrece a los elementos que pueda alojar en su interior frente a la posible penetración de líquidos, segunda cifra, según norma UNE 20-324 = 5.
- Grado de protección que ofrece a los elementos que pueda alojar en su interior, contra posibles choques eléctricos, según norma UNE 20-550.

Puntos de conexión de toma de tierra según norma UNE 20460-5-54, uno por cada parte móvil o fija.

- Pintura de tratamiento superficial: resistencia mínima que ofrece a la corrosión, 500 horas en niebla salina, según norma UNE 4826.

Adherencia del tratamiento de pintura. Se admiten las siguientes calidades:

- Según norma UNE-EN ISO 2409: calidades 0.5 ó 1.
- Según norma INTA 16.02.99: calidades 0 ó 1.
- Según norma ASTM D 3359 B : calidades B ó 4B

Soporte del cinemómetro

El armario está fabricado en chapa UNE 36083 AP02 de 1,5 mm de espesor. Los embellecedores se fabrican en aluminio EN-AW5754 H111 (Magnal 30) de 1 mm. La tapa superior está fabricada en aluminio EN-AW5754 H111 (Magnal 30) de 1 mm. La tapa superior está fabricada en aluminio EN-AW5754 H111 (Magnal 30) de 3 mm de espesor. Las piezas interiores en chapa galvanizada de acero DX53D con recubrimiento Z275 de 1,5 mm. Los cristales son una combinación de cristal templado laminado de 4 mm +4 mm, policarbonato 5mm, cristal templado laminado de 4 mm +4 mm (total 21 mm)

El conjunto de paredes, tejadillo, puerta y peana de las CABINAS TIPO URBAN se fabrica en chapa de acero galvanizada de 5 mm de espesor para la base y 4 mm de espesor para las paredes, formando un cuerpo robusto y estanco, que se encuentra provisto de las tomas de tierra necesarias tanto para los elementos que pueda alojar en su interior como para la propia estructura.

Las pinturas de protección anticorrosiva de las cabinas se aplican a continuación de un proceso de desengrasado y limpieza exhaustiva de las superficies. El tratamiento consiste en un zincado de todos los elementos metálicos, que va seguido por una imprimación antioxidante epoxi en cromado ZN verde de más de 35 micras de espesor y una terminación de pintura esmalte PU acrílico satinado 40% en color RAL 7035, con un espesor de 100 micras.

Soporte del cinemómetro

Este informe contiene los resultados de los ensayos correspondientes al Certificado de Conformidad 20/34539971-V

Este informe no podrá ser reproducido sin permiso por escrito de Applus y carece de validez legal si no se presenta junto con el certificado de conformidad 20/34539971-V

Ensayos Metrológicos

PROCEDIMIENTO DE VERIFICACIÓN

Ensayos de certificado de conformidad descritos en la Orden Ministerial ITC/3123/2010 de 26 de noviembre de 2010.

CONDICIONES DE VERIFICACIÓN

Temperatura $25 \pm 3 \text{ }^{\circ}\text{C}$
 Humedad relativa: 55 %

La verificación se ha realizado con el cinemómetro 73142

I- EXAMEN ADMINISTRATIVO		RESULTADOS	OBSERVACIONES
I.a	Conforme con el modelo descrito	Apto	
I.b	Placa de características	Apto	
II-Correcto ajuste del sensor		RESULTADOS	OBSERVACIONES
II.a	Correcto ajuste	Apto	

ENSAYOS EN CARRETERA

			OBSERVACIONES
I-INSTALACIÓN Y AJUSTE			
II-ENSAYOS DE VELOCIDAD	TOLERANCIAS	DESVIACIONES	OBSERVACIONES
III.a Cinemómetro operando como estático $v \leq 100 \text{ km/h}$ $v > 100 \text{ km/h}$	$\pm 3 \text{ km/h}$	-2,3 km/h	
	$\pm 3 \%$	--	

EQUIPOS UTILIZADOS

Tarjeta adquisidora NI USB-6216
 Alineadora Nivel Láser

CONCLUSIONES

La cabina ensayada CUMPLE con los requisitos de la citada orden ministerial.