

## ZL-15B, ZL-19, ZL-60C, ZL-60D, ZL-67B, ZL-56

### Pénétrants fluorescents lavables à l'eau

ZYGLO® ZL-15B, ZL-19, ZL-60C, ZL-60D, ZL-67B et ZL-56 sont des pénétrants fluorescents lavables à l'eau avec une excellente lavabilité sur une large plage de températures. Avec une source de lumière UV-A, les indications apparaîtront sous la forme d'une fluorescence vert-jaune vif.



Nos pénétrants fluorescents lavables à l'eau sont utilisés dans un large éventail d'applications nécessitant des sensibilités, d'ultra-faible à ultra-élevé. Ils présentent des caractéristiques de pénétration exceptionnelles, vous offrant une fiabilité maximale dans la localisation d'indications débouchantes.

#### AVANTAGES

##### Augmenter la détection des indications

- Augmenter la détection des défauts dans les pièces moulées, tels que les fissures à chaudes, les repliure de forgeage, les reprises à froid.
- Les indications se démarquent davantage grâce à la réduction de la fluorescence de fond (bruit de fond), même sur des surfaces coulées rugueuses
- Les indications sont plus visible garce a la forte lavabilité qui supprime facilement l'excès de ressuage

##### Augmenter votre productivité

- Appliquer et enlever rapidement le ressuage grâce à une mouillabilité élevé et à une lavabilité facile
- Facile à pulvériser et n'obstrue pas les buses dans les lignes automatisées, pour moins de temps d'arrêt de maintenance

##### Performances

- Application rapide avec une excellente mouillabilité
- Forte lavabilité à l'eau
- Utilisez moins de ressuage grâce à sa large couverture et à son évaporation plus lente

#### FONCTIONNALITÉS

- Surbrillance des indications
- Excellente lavabilité
- Large gamme d'applications

#### APPLICATIONS

##### Emplacement du défaut: ouvert à la surface

##### Idéal pour:

- Fonderie
- Forge
- Surface ruheuse
- joint
- repli
- reprise
- Laminations
- Fissures
- Delamination
- Porosité

#### COMPOSITION

Mélange de tensioactifs non ioniques, de distillat de pétrole et de colorants fluorescents.

# ZL-15B, ZL-19, ZL-60C, ZL-60D, ZL-67B, ZL-56

## PROPRIÉTÉ DU PRODUIT

|                                  |  |
|----------------------------------|--|
| <b>Méthode</b>                   | Ressuage, Fluorescent  |
| <b>État et couleur</b>           | Liquide vert-jaune   |
| <b>Point d'ignition</b>          | > 93°C   |
| <b>Température de stockage</b>   | 10°C à 30°C  |
| <b>Température d'utilisation</b> | 5°C à 55°C (poudre); -5°C à 50°C (aérosol)                         |
| <b>Surface contrôlée</b>         | 20 - 30m <sup>2</sup> par litre; 10 - 15m <sup>2</sup> par aérosol |
| <b>Solvant</b>                   | SKC-S  |
| <b>Révéléateur à sec</b>         | ZP-4B  |
| <b>Révéléateur base solvant</b>  | SKD-S2, ZP-9F  |
| <b>Révéléateur base eau</b>      | ZP-14A, ZP-5B  |
| <b>Lampe UV</b>                  | EV6000, EV6500, ST700  |

|                         | ZL-15B                    | ZL-19                  | ZL-60C                 | ZL-60D                  | ZL-67B                  | ZL-56                     |
|-------------------------|---------------------------|------------------------|------------------------|-------------------------|-------------------------|---------------------------|
| AMS 2644 classe         | Type 1, méthode A         | Type 1, méthode A & C  | Type 1, méthode A & C  | Type 1, méthode A & C   | Type 1, méthode A & C   | Type 1, méthode A & C     |
| Densité                 | 0.86 g/cm <sup>3</sup>    | 0.86 g/cm <sup>3</sup> | 0.88 g/cm <sup>3</sup> | 0.92 g/cm <sup>3</sup>  | 0.95 g/cm <sup>3</sup>  | 1.01 g/cm <sup>3</sup>    |
| Viscosité à 38°C        | 5.2 mm <sup>2</sup> /s    | 5.6 mm <sup>2</sup> /s | 7.0 mm <sup>2</sup> /s | 10.6 mm <sup>2</sup> /s | 20.0 mm <sup>2</sup> /s | 19.0 mm <sup>2</sup> /s   |
| AMS 2644 Sensibilité    | sensibilité 0.5 Ultra-bas | sensibilité 1 bas      | sensibilité 2 moyen    | sensibilité 2 moyen     | sensibilité 3 élevé     | sensibilité 4 Ultra élevé |
| EN-ISO 3452 Sensibilité | -                         | sensibilité 1 bas      | sensibilité 2 moyen    | sensibilité 2 moyen     | sensibilité 3 élevé     | -                         |

Comme tous les produits et matériels Magnaflux, nos pénétrants fluorescents lavables à l'eau sont étroitement contrôlés pour assurer la cohérence d'un lot à l'autre, un contrôle optimal du processus et la fiabilité de l'inspection.

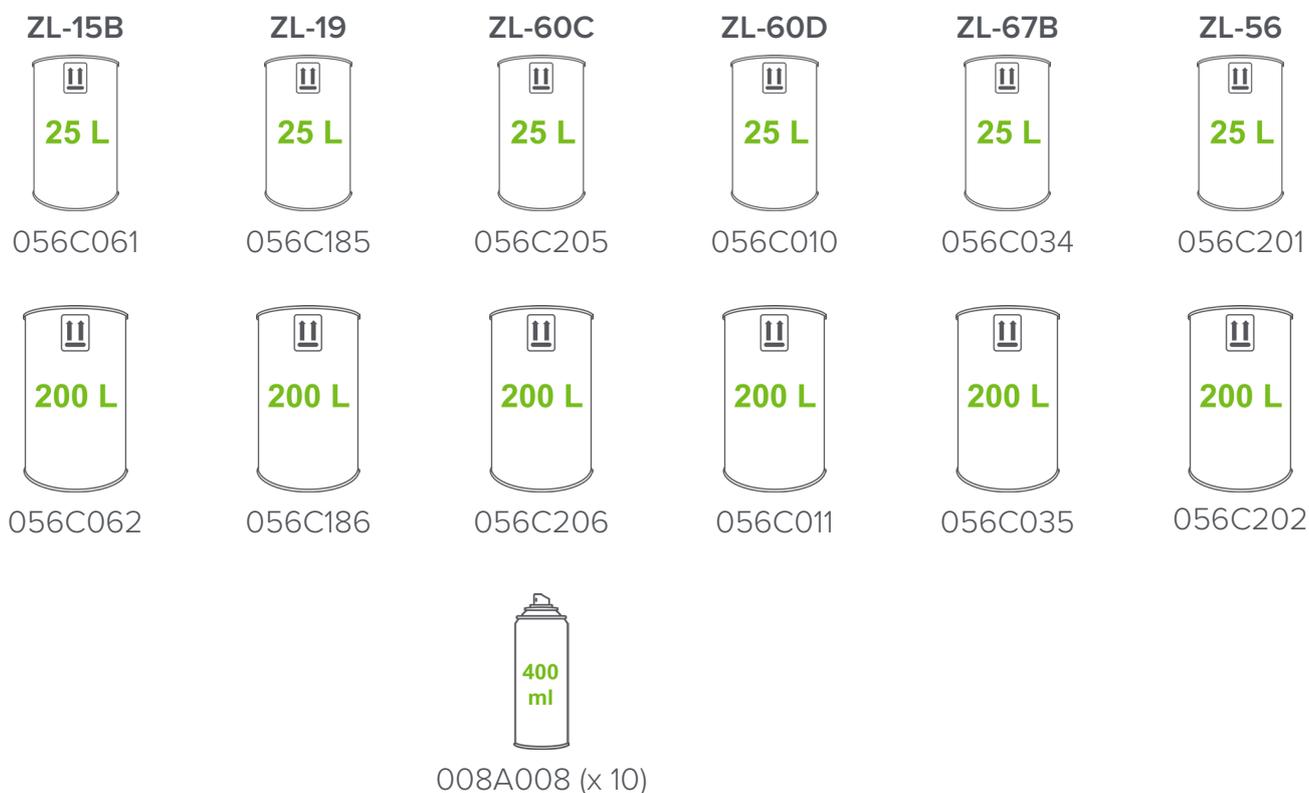
# ZL-15B, ZL-19, ZL-60C, ZL-60D, ZL-67B, ZL-56

## SPÉCIFICATIONS SUIVI

|                                    | ZL-15B | ZL-19 | ZL-60C | ZL-60D | ZL-67B  | ZL-56 |
|------------------------------------|--------|-------|--------|--------|---------|-------|
| AMS2644                            | ✓      | ✓     | ✓      | ✓      | ✓       | ✓     |
| ASME BPVC-V                        | ✓      | ✓     | ✓      | ✓      | ✓       | ✓     |
| ASTM E165/E165M-18                 | ✓      | ✓     | ✓      | ✓      | ✓       | ✓     |
| ASTM E1417/E1417M                  | ✓      | ✓     | ✓      | ✓      | ✓       | ✓     |
| EN ISO 3452-2                      |        | ✓*    | ✓      | ✓      | ✓       |       |
| MIL-STD-2132                       | ✓      | ✓     | ✓      | ✓      | ✓       | ✓     |
| Pratt & Whitney PMC                |        |       | 4350   | 4350   | 4360-10 |       |
| Rolls Royce RRP 58003<br>(CSS 232) |        |       | ✓      | ✓      | ✓       | ✓     |
| SAFRAN Pr 5000/In 5000             |        |       | ✓      |        |         |       |

\* absorption d'eau 6.10, exigence de >5 % non satisfaite

## EMBALLAGE ET NUMÉRO DE SÉRIE



## ZL-15B, ZL-19, ZL-60C, ZL-60D, ZL-67B, ZL-56

---

### MODE D'EMPLOI

Pré-nettoyez la pièce à contrôler et laissez sécher.

La surface doit être exempte d'huile, de graisse et de tout autre contaminant.

Appliquer le pénétrant par immersion, pinceau, écoulement, pulvérisation conventionnelle ou électrostatique.

La zone de contrôle doit être entièrement recouverte de pénétrant.

Prévoyez un temps de pénétration de 2 à 5 minutes minimum. 10 minutes devraient être suffisantes pour la plupart des situations, bien que les certaines spécifications nécessitent plus de temps - vérifiez la spécification de contrôle (le cas échéant).

Éliminez l'excès de ressuage en pulvérisant soigneusement la pièce avec de l'eau propre entre 10 °C et 40 °C. Cela doit être effectué sous une source UV (A) afin que vous puissiez surveiller l'élimination du pénétrant. Sécher la pièce d'essai en la plaçant dans un sècheur à air chaud avec recirculation contrôlée à une température de 50 °C à 70 °C.

Appliquez un révélateur pour maximiser la sensibilité du pénétrant et fournir un fond blanc contrastant. Il existe trois types de développeurs appropriés :

#### Poudres

Légères, à diffusion fine qui sont appliquées sur la zone de contrôle à sec par saupoudrage, époussetage, pulvérisation électrostatique ou avec un diffuseur.

#### À base de solvant

Séchage rapide ils sont appliqués sur le composant sec par pulvérisation.

### Aqueux ou à base d'eau

Appliquer avant le séchage par trempage ou pulvérisation. NB: Pour maximiser la sensibilité du ressuage, ne PAS laisser les pièces dans les révélateurs aqueux pendant une durée non maîtrisée.

Inspectez votre pièce à l'aide d'une source UV appropriée.

Toute indication de défaut fluorescent scintille d'un vert-jaune vif lorsqu'elle est exposée à une lumière UV (A) à une longueur d'onde maximale de 365 nm.

Si nécessaire, vous pouvez nettoyer votre pièce après inspection.

Les résidus de révélateur peuvent être éliminés soit en essuyant avec un chiffon, soit par un lavage à l'eau et / ou au détergent.

Les résidus de ressuage peuvent être éliminés par dégraissage à la vapeur ou trempage au solvant.

### SANTÉ SÉCURITÉ

Passez en revue toutes les informations pertinentes en matière de santé et de sécurité avant d'utiliser ce produit. Pour obtenir des renseignements complets sur la santé et la sécurité, reportez-vous aux fiches de données de sécurité, qui sont disponibles sur le site web :

[www.magnaflux.eu](http://www.magnaflux.eu)