

# Zyglo Developer ZP-14A

Date : 20/06/2025

Bon de commande :

# de lot : 25F053

Le matériau et le numéro de lot listés, lors des tests au moment de la fabrication, sont par la présente certifiés conformes aux exigences pour les tests de teneur en soufre et en halogène.

- Code des chaudières et des appareils sous pression de l'ASME, section V, 2007, 2010, 2013, 2015, 2017, 2019, 2021 et  
Édition 2023, Examen non destructif, y compris les addendas de 2005, 2006, 2008, 2009b et 2011a, l'article 6 alinéa T-641 et l'article 24, selon le cas.
- Code des chaudières et des appareils sous pression de l'ASME, éditions de 1995, 1998 et 2001, section V Non destructive  
Examen, y compris les addendas de 1999, 2000, 2002 et 2003, l'article 6, paragraphe T-640 et l'article 24, le cas échéant.
- Code des chaudières et des appareils sous pression de l'ASME, Édition 1986, 1989 et 1992, Section V, Examen non destructif, article 6, y compris les addendas de 1992, paragraphe T-625, addenda de 1993, paragraphe T-640 et article 24, selon le cas.
- ASTM E-165/E-165M-12, ASTM E-165/E-165M-18, ASTM E-165/E-165M-23 Paragraphe 7.1.
- MIL-STD-271F(SH) 27 juin 1986, paragraphes 5.3 et 5.3.1, y compris l'avis 1, paragraphe 5.6.1 21 juin 1993.
- NAVSEA T9074-AS-GIB-010/271 (30 avril 1997, y compris l'avis 1, 11 septembre 2014) Paragraphe 5.3.1 et 5.6.2
- MIL-STD-2132F, 29 mars 2016, paragraphes 7.1, 7.1.2 et 7.1.3, annexe C, paragraphe 40.

Les résultats des tests suivants ont été obtenus :

|        |                                    |              |                     |               |               |
|--------|------------------------------------|--------------|---------------------|---------------|---------------|
| Soufre | _____ ppm                          | 0_.0         | poids,% de résidus. | 0.02_         | en poids,% de |
|        |                                    | 00           | CL+F_213_,224_ ppm  | 13            | résidus       |
| 0      | _____                              | _____        | _____               | _____         | _____         |
|        | Résidus de nettoyant (voir note 3) | _____ g/100g |                     | _____ g/100ml |               |
|        |                                    | S.           |                     | S.            |               |
| 0.     |                                    |              | O.                  | _____         |               |

Ce matériau est certifié exempt de mercure et a été fabriqué sans équipement contenant du mercure.

Remarques :

1. Notre numéro de lot apparaît au bas de toutes les bombes aérosol et sur l'étiquette de tous les contenants en vrac.
2. La plupart des spécifications exigent que les résultats des tests soient indiqués en pourcentage, mais certaines exigent des parties par million (ppm). Pour convertir les chiffres en « pourcentage » en « parties par million », déplacez les décimales de quatre places vers la droite.
3. La certification ci-dessus donne les résultats obtenus au moment de la fabrication. L'âge et l'utilisation peuvent altérer les propriétés de tout matériau.



Laurie Marx

# Zyglo Developer ZP-14A

Gestionnaire du contrôle de la qualité

155 Harlem Ave.  
Glenview, IL 60025  
Tél. : 1-847-657-5300

FORMULAIRE N° F-1568  
R-9/24

[magnaflux.com](http://magnaflux.com)

# Zyglo Developer ZP-14A

Date : 20/06/2025

Bon de commande :

# de lot : 25F053

Cela certifie que le matériel d'inspection listé et le numéro de lot répondent aux exigences AMS 2644J et ont l'approbation des États-Unis. Air Force peut être trouvé sur la liste QPL-AMS-2644.

Lors de l'essai conformément au paragraphe 4.3.2, Plan d'échantillonnage A, les résultats suivants ont été obtenus :

- 4.2.2.1 Essais du pénétrant :

|                                                        |                   |
|--------------------------------------------------------|-------------------|
| Point d'éclair (PMCC), 3.3.3                           | S.O. ° F          |
| Viscosité, 3.3.4 ( cs. Nominale)                       | S.O. cs @ 100 ° F |
| Luminosité fluorescente, 3.3.8.3.3 (norme FP-4PE)      | S.O. %            |
| Tolérance à l'eau (méthode A), 3.3.8.5                 | S.O. %            |
| Tolérance à l'eau (méthode B, D), 3.3.8.5 Amovibilité, | S.O.              |
| 3.3.8.6                                                | S.O.              |
| Teneur en eau, 3.3.8.7                                 | S.O. %            |
- 4.2.2.2 Essais d'émulsifiants : Point d'éclair (PMCC), 3.3.3

|                                              |                   |
|----------------------------------------------|-------------------|
| Viscosité, 3.3.4 ( cs. Nominale)             | S.O. ° F          |
| Teneur en eau (méthode D seulement), 3.3.9.6 | S.O. cs @ 100 ° F |
|                                              | S.O. %            |
- 4.2.2.3 Essais du développeur :

|                                      |       |
|--------------------------------------|-------|
| Fluorescence du révélateur, 3.3.10.2 | PASSE |
| Amovibilité du développeur, 3.3.10.4 | PASSE |
| Redispersibilité, 3.3.10.5           | S.O.  |
|                                      | S.O.  |
- 3.3.11.4 Essais de dissolvant :

Retrait du pénétrant, 4.4.11.2

Ce matériau est certifié conforme à la norme ASTM E 1417, paragraphe 5.1. Les numéros de lot apparaissent sur les étiquettes des contenants en vrac et sur le fond des aérosols.



Laurie Marx  
Gestionnaire du contrôle de la qualité

# Zyglo Developer ZP-14A

[magnaflux.com](http://magnaflux.com)

# Zyglo Developer ZP-14A

Date : 20/06/2025

Bon de commande :

Lot # : 25F053