

Spotcheck Développeur SKD-S2

Date : 07/03/2025

Bon de commande :

de lot : 25G004

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 2023, Examen non destructif, y compris les addendas de 2005, 2006, 2008, 2009b et 2011a, l'article 6, paragraphe 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-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 rév. 1) Paragraphes 5.3.1 et 5.6.2
- NAVSEA 250-1500-1 (Rev. 10 juin 1979, Rev. 11 mai 1983, Rev. 12 décembre 1987, y compris ACN 2 15 novembre 1990, Rev. 13 octobre 1993 incluant ACN 4 30 juin 1995, Rev. 16 9 mai 2003 Y compris ACN 5, Rev. 17, sept. 2007, y compris ACN 6, et Rev. 18 août 2013) Paragraphes 12.5.1.1 et 12.5.1.1.1
- MIL-STD-2132D, 11 février 2003, paragraphes 7.1, 7.1.2 et 7.1.3, annexe C, paragraphe 40.

Les résultats des tests suivants ont été obtenus :

Soufre	<u>93.28</u>	<u>5</u>	ppm	<u>0.009</u>	<u>3</u>	ppm		CL+F	<u>72.42</u>	<u>9</u>	ppm	<u>0.00</u>	<u>72</u>	en poids,% de résidus
	Résidus de nettoyant (voir note 3)									<u>S.O</u>				g/100g
												<u>S.O</u>		g/100ml

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
Gestionnaire du contrôle de la qualité

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

Spotcheck Développeur SKD-S2

Date : 07/03/2025

Bon de commande :

de lot : 25G004

Le matériel d'inspection et le numéro de lot listés ci-dessus répondent officiellement aux exigences AMS 2644J et ont reçu l'approbation des États-Unis. Air Force et inclus dans la 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 Viscosité, 3.3.4 (cs. Nominale) Luminosité fluorescente, 3.3.8.3.3 (norme FP-4PE) Tolérance à l'eau (méthode A), 3.3.8.5 Tolérance à l'eau (méthode B, D), 3.3.8.5 Amovibilité, 3.3.8.6 Teneur en eau, 3.3.8.7	<table><tr><th>S.O.</th><th>° F</th></tr><tr><td>NA</td><td>cs@100 ° F</td></tr><tr><td>NA</td><td>%</td></tr><tr><td>NA</td><td>%</td></tr><tr><td>NA</td><td></td></tr><tr><td>NA</td><td></td></tr><tr><td>NA</td><td>%</td></tr></table>	S.O.	° F	NA	cs@100 ° F	NA	%	NA	%	NA		NA		NA	%
S.O.	° F														
NA	cs@100 ° F														
NA	%														
NA	%														
NA															
NA															
NA	%														
4.2.2.1 Essais d'émulsifiants : Point d'éclair (PMCC), 3.3.3 Viscosité, 3.3.4 (cs. Teneur nominale en eau (méthode D seulement), 3.3.9.6	<table><tr><th>S.O.</th><th>° F</th></tr><tr><td>NA</td><td>cs@100 ° F</td></tr><tr><td>NA</td><td>%</td></tr></table>	S.O.	° F	NA	cs@100 ° F	NA	%								
S.O.	° F														
NA	cs@100 ° F														
NA	%														
4.2.2.3 Essais du développeur : Fluorescence du révélateur, 3.3.10.2 Amovibilité du développeur, 3.3.10.4 Redispersibilité, 3.3.10.5	<table><tr><td>PASS</td></tr><tr><td>E</td></tr><tr><td>LAIS</td></tr><tr><td>SEZ-</td></tr><tr><td>PASS</td></tr><tr><td>ER</td></tr></table>	PASS	E	LAIS	SEZ-	PASS	ER								
PASS															
E															
LAIS															
SEZ-															
PASS															
ER															
3.3.11.4 Essais de dissolvant : Retrait du pénétrant, 4.4.11.2	<table><tr><td>S.O.</td></tr></table>	S.O.													
S.O.															

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

SKD-S2

Date : 07/03/2025

Bon de commande :

de lot : 25G004

Nous certifions par la présente que le matériel d'inspection par ressuage

Type SKD-S2 , Lot no 25G004Fabriqué en juillet 2025 fourni sur le numéro de commande ci-dessus
répond aux exigences de la norme EN ISO 3452-2, avec les résultats suivants.

Biens individuels	Section	Exigence	Résultat
Apparence	6,1	Blanc	PASSE
Sensibilité (panneau de 30 µm)	6,2	Niveau de sensibilité (1(<75%) or 2 (≥75%)) Pénétrant : SKL-SP2	2
Densité	6,3	.707-.825@ 20 °C (68 °F)	0,784
Résidus sur l'évaporation/teneur en solides	6,13	13,83 à 16,94 g*	15.17
Point d'éclair	6,5	S.O.	S.O.**
Propriétés corrosives (mg)	6,11	Aucun signe de taches, de piqûres ou de corrosion	PASSE
Performance des développeurs	6,15	Un revêtement fin, uniforme, non réfléchissant et non fluorescent améliorera la visibilité des indications pénétrantes.	PASSE
Capacité de redispersion	6,16	Se disperse facilement lorsqu'il est remué ou agité. L'aérosol doit être suspendu après 30 secondes d'agitation	PASSE

*Les résidus sur l'évaporation ou la teneur en solides proviennent du matériau en vrac et non des aérosols. La valeur obtenue est plus précise sur les matériaux en vrac.

**Point d'éclair non requis selon ISO3452-2:2013 6.5.1 La mesure du point d'éclair n'est requise que pour les matériaux avec un point éclair nominal de 20 °C et 110 °C. Point d'éclair inférieur à 20 °C

Essais conformément à la section 5.4.3 du tableau 4, le cas échéant



Laurie Marx
Gestionnaire du contrôle de la qualité



magnaflux.com

Certification