

Nom du produit	ZR-10E	Numéro de lot	25H006
Date	08/06/2025	Date de péremption	08/2030
Classification	Émulsifiant hydrophile	Bon de commande	

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 édition 2023, article non destructif 6 le paragraphe T-641 et l'article 24, selon le cas.
- ASTM 165/E-165M-23 Paragraphe 7.1.
- NAVSEA T9074-AS-GIB-010/271 (30 avril 1997, y compris l'avis 1, 11 septembre 2014) Paragraphes 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 20 ppm 0.0020 poids, % CL+F ≤ 10 ppm < 0.001_0 poids, %

Spécification : ASTM 1417, paragraphe 5.1 Satisfait aux exigences

Répond aux exigences.

Spécification : AMS 2644J.

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

- 4.2.2.2 Essais d'émulsifiants :

Essai	Exigences	Résultat
Point d'éclair (CMP)	3.3.3	277 ° F
Viscosité (23,4 cs. Nominale)	3.3.4	24.55 CST
Teneur en eau (méthodes B et D seulement);	3.3.9.6	S.O. %

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

Approuvé par :



Gestionnaire du contrôle de la qualité

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 quatre décimales 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.

Spécification : Résultats des tests de Pratt et Whitney
Rapport du fournisseur - Résultats des tests
RAPPORTS, LABORATOIRE DE CONTRÔLE DES
MATÉRIAUX PRATT & WHITNEY AIRCRAFT
(Usine à laquelle les matières sont expédiées)

La présente vise à certifier que les paragraphes numéro 1 + 5 s'appliquent à l'envoi ci-dessous : (insérer au moins un des 4 premiers, plus 5 s'il y a lieu).

1. (S'applique à toutes les matières premières, aux pièces fabriquées à partir de matières premières fournies ou achetées par le vendeur, ou aux assemblages dont une partie ou la totalité des composants sont fabriqués à partir de matières premières fournies ou achetées par le vendeur.) Les matériaux, les pièces ou les composants des assemblages ont été inspectés et acceptés selon les spécifications en cause, et les résultats des tests exigés par PWA sont présentés ci-dessous.
2. (Applicable aux pièces ou aux composants d'assemblage fabriqués à partir de matières premières fournies par PWA et non traitées chimiquement ou métallurgiquement par le vendeur de manière à modifier considérablement l'état de surface ou interne.) Les pièces ou les assemblages ont été usinés ou formés à partir de matériaux fournis par PWA, pour fabriquer ces pièces ou composants d'assemblages.
3. (Applicable aux pièces ou aux composants d'assemblage fabriqués à partir de matières premières fournies par PWA et traitées chimiquement ou métallurgiquement par le fournisseur de manière à modifier considérablement l'état de surface ou interne.) Des pièces de composants d'assemblages ont été fabriquées à partir de matières premières fournies par PWA pour fabriquer ces pièces ou composants d'assemblages. Les pièces, les composants des assemblages ont été inspectés et acceptés selon les spécifications en cause, et les résultats des essais exigés par la PWA sont présentés ici.
4. (S'applique aux matières premières, pièces ou assemblages réparés ou retravaillés.) Les matières premières, les pièces ou les assemblages ont été retravaillés ou réparés conformément aux instructions de la PWA, et sont les mêmes matériaux, pièces ou assemblages retournés pour une telle reprise ou réparation, sauf pour le remplacement des éléments d'assemblage, auquel cas les paragraphes 1 et 5 s'appliquent également.
5. (S'applique à tous les assemblages et aux pièces lorsque l'acheteur l'autorise expressément.) Les résultats de tous les essais chimiques et physiques qui ne sont pas présentés ci-dessous, ainsi que toutes les autres preuves démontrant l'acceptabilité des matières premières et des composants d'assemblage, sont au dossier et disponibles pour inspection à toute heure raisonnable.

PIÈCE OU ASSEMBLAGE NON (Taille si pas de numéro de pièce) :

PMC 4355AT CHG. LTR :

SPÉCIFICATION TELLE QUE COMMANDÉE * PWA 300 Rev.

QUANTITÉ DE BV :

DATE D'EXPÉDITION :

QUANTITÉ :

DATE D'EXPÉDITION :

EMPLACEMENT DE L'USINE DE PWA EXPÉDIÉ À :

PACK SUB NO :

NO de l'AP :

HEAT, LOT, CODE ou NUMÉRO DE LOT :

FOURNISSEUR DE MATIÈRES 25H006

PREMIÈRES : TYPE COMPOSÉ ou

MOULAGE :

CODES DE CHALEUR PWA : ZR-10E

Les non-conformités des matériaux, pièces ou ensembles aux exigences de spécification, ainsi que l'autorisation pertinente pour leur fourniture, sont détaillées ci-dessous.

Magnaflux certifie que ZR-10E répond aux exigences de PMC 4355 AT la

Essai	Limite	Résultat
Point d'éclair	200° F	277 ° F
Viscosité	20,47 à 26,32% de la @100F de la CST	24.55 CST
Teneur en eau	< 5%	3.27 %
Propriétés chimiques	Limite	Résultat
Teneur en fluorure	≤ 50 ppm	<10 ppm
Teneur en chlorure	≤ 400 ppm	20 ppm
Teneur en soufre	≤ 0.100 %	0.0020 %
Teneur en sodium	≤ 0.0100 %	0.0042 %

Approuvé par :


FORMULAIRE PWA 1310F

