

|                |                                                    |                    |                |
|----------------|----------------------------------------------------|--------------------|----------------|
| Nom du produit | <b>ZL-67</b>                                       | Numéro de lot      | <b>25H011</b>  |
| Date           | <b>08/06/2025</b>                                  | Date de péremption | <b>08/2030</b> |
| Classification | <b>Ressuage de type 1 Méthode A, C de niveau 3</b> | 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 <10 ppm < 0,0010 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 :

- 4.2.2.1 Essais du pénétrant :

| Essai                                | Exigences | Résultat  |
|--------------------------------------|-----------|-----------|
| Point d'éclair                       | 3.3.3     | 261 ° F   |
| Viscosité ( 20,8 cs. Nominale)       | 3.3.4     | 19.87 CST |
| Brillance du ressuage (norme FP-4PE) | 3.3.8.3.2 | 119.14 %  |
| Tolérance à l'eau                    | 3.3.8.5   | 28.44 %   |
| Élimination du ressuage              | 3.3.8.7   | PASSE     |
| Teneur en eau                        | 3.3.8.8   | 0.25 %    |

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 de « pourcentage » en « parties par million », déplacez la décimale de quatre vers la droite.
3. et MIL-STD-271, MIL-STD-2132 et ASME Sec V, exigent toutes que les matériaux soient soumis à une procédure d'évaporation des solvants volatils avant l'analyse du soufre et des halogènes. Selon ces spécifications, seuls les résidus supérieurs à 0,005 g/100 ml doivent être analysés pour le soufre et les halogènes. Les résidus inférieurs doivent être déclarés.
4. 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.

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

## Spécification : Résultats des tests de Pratt et Whitney

## Rapport du fournisseur - Résultats des tests

## RAPPORTS, LABORATOIRE DE CONTRÔLE DES

## MATÉRIAUX PRATT &amp; 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 composants d'assemblage, auquel cas les paragraphes 1 et 5 s'appliquent également.
5. (Applicable à tous les assemblages, et aux pièces lorsqu'elles sont spécifiquement autorisées par l'acheteur.) Des preuves complètes, chimiques, physiques et autres, à l'appui de l'acceptabilité des matières premières et des composants sont au dossier et disponibles pour examen.

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

4360AH 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 25H011

DE LOT : FOURNISSEUR DE

MATIÈRES PREMIÈRES :

TYPE COMPOSÉ ou COULÉE :

CODES DE CHALEUR PWA : ZL-67

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 Z L -67 répond aux exigences de la PMC 4360AH

| Essai                       | Limite                               | Résultat        |
|-----------------------------|--------------------------------------|-----------------|
| Point d'éclair              | 200° F                               | 261 ° F         |
| Viscosité                   | 20,47 à 26,32% de la @100F de la CST | 19.87 CST       |
| Teneur en eau               | < 5%                                 | 0.25 %          |
| <b>Propriétés chimiques</b> | <b>Limite</b>                        | <b>Résultat</b> |
| Teneur en fluorure          | ≤ 50 ppm                             | <10 ppm         |
| Teneur en chlorure          | ≤ 400 ppm                            | <10 ppm         |
| Teneur en soufre            | ≤ 0.100 %                            | <0.0010 %       |
| Teneur en sodium            | ≤ 0.0100 %                           | 0.0076 %        |

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

Approuvé par : *Sam Marx* Gestionnaire du contrôle de la qualité

---