Certification

Nom du produit:	**ZR-10E**	Numéro de lot:	**25H054**
Date:	**08/25/2025**	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 11 ppm 0.0011 wt., % CL+F <10 ppm <0.0010 wt., poids,%

Spécification: ASTM 1417, Paragraph 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 :

Test	Requirements	Result
Point d'éclair	3.3.3	277 ° F
Viscosité (23.4 cs. Nominale)	3.3.4	24.47 cst
Teneur en eau (Méthode B et D uniquement)	3.3.9.6	S.O.

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

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 » à « parties par million » déplacent la décimale de quatre 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.

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

Spécification: **Pratt & Whitney Aircraft Results**

Résultats des tests des fournisseurs

RAPPORTS, LABORATOIRE DE CONTRÔLE DES MATÉRIAUX PRATT WHITNEY AIRCRAFT

(Usine à laquelle les matières sont expédiées)

La présente vise à certifier que les paragraphes 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 pour Les spécifications en cause et les résultats des essais exigés par la PWA sont présentés ci-dessous.

2. (Applicable aux pièces ou aux composants d'assemblage fabriqués à partir de matières premières fournies par Pratt Whitney Aircraft et non traitées chimiquement ou métallurgiquement 2. par le vendeur de manière à modifier considérablement l'état de la surface ou de l'intérieur.) Les pièces ou les assemblages ont été usinés ou formés à partir de matériaux fournis par Pratt Whitney Aircraft, 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.

PPIÈCE OU ASS'yNO (Taille si pas de numéro de pièce) : PMC 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 : Tel qu'indiqué ci-dessus 25H054
FOURNISSEUR DE MATIÈRES PREMIÈRES :
TYPE COMPOSÉ ou MOULAGE : ZR-10E
CODES DE CHALEUR PWA :

If materials, parts or assemblies do not entirely conform to specification requirements, the deviation and authority for furnishing such materials are indicated below:

Magnaflux certifies that ZR-10E meets the requirements of PMC 4355AT

Essai	Limite	Résultat
Point d'éclair	200º F	277 º F
Viscosité	20.47-26.32% of cst @100F de la cst	24.47 cst
Teneur en eau	< 5%	3.23 %
Propriétés chimiques	**Limite**	**Résultat**
Teneur en fluorure	≤ 50 ppm	<10 ppm
Teneur en chlorure	≤ 400 ppm	<10 ppm
Teneur en soufre	≤ 0.100%	0.0011 %
Teneur en sodium	≤ 0.0100%	0.0043 %

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

Gestionnaire du contrôle de la qualité

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