Certification

Nom du produit	**SKL-WP2**	Numéro de lot	**26J06C**
Date	**09/29/2026**	Date de péremption	**09/2031**
Classification	**Type 2, Méthode A, Ressuage C**	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 2025, 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 21 ppm 0.0021 wt.poids % CL+F <10 ppm <0.0010 wt., poids %

Spécification: ASTM 1417, Paragraph 5.1

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	220	° F
Viscosité	3.3.4	8.36	cst
Tolérance à l'eau	3.3.8.5	24.81	%
Élimination du ressuage	3.3.8.7	PASSE	
Teneur en eau	3.3.8.8	0.07	%

Il est par la présente certifié que, lorsqu'ils ont été testés au moment de la fabrication, le matériau et le numéro de lot énumérés ci-dessus satisfont aux exigences.

Approuvé par :

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

Nom du produit	**SKL-WP2**	Numéro de lot	**26J06C**
Date	**09/29/2026**	Date de péremption	**09/2031**
Classification	**Type 2, Méthode A, Ressuage C**	Bon de commande	

Il est par la présente certifié que, lorsqu'ils ont été testés au moment de la fabrication, le matériau et le numéro de lot énumérés ci-dessus satisfont aux exigences.

Spécification: **ISO 3452-2**

- 5.4.1 Tableau 2

Biens individuels	Section	Exigence	Résultat
Apparencee	6.1	Liquide rouge	PASSE
Sensibilité	6.2	Niveau de sensibilité (1 (<75%) ou 2 (≥75%))	2
Densité	6.3	0.796-0.880@ 20°C (68°F)	0.888
Viscosité	6.4	3.74-4.57cSt @37. 8 °C (100°F)	8.357
Point d'éclair	6.5	>(210.2°F (100°C)	220
Propriétés corrosives (mg)	6.11.3.2	Aucun signe de taches, de piqûres ou de corrosion	PASSE
Tolérance à l'eau	6.10	>5%	24.81

Approuvé par:

Laurie Marx
Gestionnaire du contrôle de la qualité

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