Certification

Nom du produit	**Vérification ponctuelle, SKC-S**	Numéro de lot	**26K042**
Date	**10/13/2026**	Date de péremption	**10/2031**
Classification	**Nettoyant et décapant CND**	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 2007-2025, 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 (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 :

Résidus de nettoyage 0.0008 g/100g 0.0006 g/100ml*

*Le soufre et l'halogène ne sont pas effectués si le résidu est inférieur à 0,005 gramme (50 ppm) (0,005%) et que le poids du résidu est déclaré conformément à la spécification.

Spécification: ASTM 1417, Paragraphe 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 :

- 3.3.11.4 Remover Tests:

Test	Requirements	Result
Élimination du ressuage	4.4.11.2	PASS

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. Et MIL-STD-2132 et ASME Sec V, exigent tous 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	**Vérification ponctuelle, SKC-S**	Numéro de lot	**26K042**
Date	**10/13/2026**	Date de péremption	**10/2031**
Classification	**Nettoyant et décapant CND**	Bon de commande	

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

Spécification: **ISO 3452-2**

- 5.4.3 Tableau 3

Essai	Section	Exigence	Résultat
Apparence	6.1	Clear Liquid	PASSE
Sensibilité	6.2	Niveau de sensibilité 1 (<75%) or 2 (≥75%)	2
Density	6.3	0.684-0.756@ 20°C (68°F)	0.734
Résidus sur l'évaporation/teneur en solides	6.13	<5mg de résidus	0.6
Point d'éclair*	6.5	S.O.	S.O.

*Point d'éclair non requis selon ISO3452-2:2021 6.5.1 La mesure du point d'éclair n'est requise que pour les matériaux avec un flash nominal de 20 °C et 110 °C. Le point d'éclair est inférieur à 20 °C

Approuvé par :



Laurie Marx
Gestionnaire du contrôle de la qualité

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

Spécification: Résultat du test 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
accepté selon les spécifications en cause, et les résultats des essais 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, à
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, à l'exception du remplacement de les composants d'assemblage, auquel cas les paragraphes 1 et 5 s'appliquent également.

5. (S'Aapplique 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 peuvent être consultés à tout moment délai raisonnable.

NUMÉRO DE PIÈCE OU D'ASSEMBLAGE (Taille si pas de numéro de pièce) : PMC 4366J
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 26K042
FOURNISSEUR DE MATIÈRES PREMIÈRES :
TYPE COMPOSÉ ou MOULAGE : SKS-C
CODES DE CHALEUR PWA :

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 SKC-S répond aux exigences de la norme PMC 4366J

Il s'agit de certifier que l'envoi de matériaux a été échantillonné et analysé de manière représentative conformément au programme de contrôle de la qualité de Magnaflux et que ces matériaux répondent aux spécifications établies par Pratt et Whitney par PMC 4366 Rev J. Utilisé comme prénettoyant, post-nettoyant et ressuage pour des applications locales. Il est approuvé pour une utilisation sur les aciers, l'acier inoxydable, les alliages à base de nickel, les alliages à base de cobalt, l'aluminium, le magnésium, le titane et les alliages de titane.

Il est également certifié que ce matériau ne contient pas de mercure comme élément de base et qu'aucun équipement contenant du mercure n'a a été utilisée dans sa fabrication. Magnaflux certifie que SKC-S ne contient PAS de biphényles polychlorés (BPC)

Approuvé par:

Gestionnaire du contrôle de la qualité

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