MAGNAFLUX

Certification

Nom du produit:	**ZL-2C**	Numéro de lot:	**26L027**
Date:	**11/06/2026**	Date de péremption:	**11/2031**
Classification:	**Type 1 Méthode B, C, D Ressuage de niveau 2**	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 (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 285.7 ppm 0.0286 wt., % CL+F 16.2 ppm 0.0016 wt., % en poids

Spécification: **ASTM E1417, Paragraph 5.1 Satisfait 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	241 ° F
Viscosité (6.31 cs. Nominale)	3.3.4	6.66 cst
Brillance du ressuage (norme FP-4PE)	3.3.8.3.3	80.21 %
Élimination du ressuage	3.3.8.7	PASS
Teneur en eau	3.3.8.8	0.03 %

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

Approuvé par :

Laurie Marx
Gestionnaire du contrôle de la qualité

Remarques :
1. Notre numéro de lot apparaît sur l'étiquette des contenants en vrac. Les numéros de lot des aérosols sont imprimés au fond du contenant.
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. 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 : 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 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 parPWA 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 ne sont pas indiqués 5.ci-dessous, ainsi que toute autre preuve démontrant l'acceptabilité des matières premières et des composants d'assemblage, sont au dossier et peuvent être consultés à tout moment raisonnable.

PIÈCE OU ASSEMBLAGE NON (Taille si pas de numéro de pièce) : PMC 4352AJ
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 : 26L027
FOURNISSEUR DE MATIÈRES PREMIÈRES : ZL-2C pénétrant
TYPE DE COMPOSÉ OU DE COULÉE :
CODES DE CHALEUR PWA :
ISi les matériaux, les pièces ou les assemblages ne sont pas entièrement conformes aux exigences de la spécification, l'écart et l'autorisation de La fourniture de ces matériaux est indiquée ci-dessous:
Magnaflux certifie que ZL-2C répond aux exigences de la PMC 4352AJ

Essai	Limite	Résultat
Point d'éclair	200º F Minimum	241 º F
Teneur en eau	S.O.	S.O.
Luminosité fluorescente	>80%	80.21 %
Teneur en fluorure	≤ 50 ppm	<10 ppm
Teneur en chlorure	≤ 400 ppm	16 ppm
Teneur en soufre	≤ 0.100%	0.0286 %
Teneur en sodium	≤ 0.0100%	0.0008 %
Viscosité	5.61 - 7.59 of cst @ 100º F	6.66 cst

Approuvé par:

Gestionnaire du contrôle de la qualité

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