

# SKL-SP2

## Pénétrant de colorant visible amovible au solvant

SKL-SP2 est un pénétrant à colorant rouge visible amovible par solvant. SKL-SP2 localise les discontinuités de rupture de surface avec un processus simple en trois étapes, idéal pour les essais industriels non destructifs de base. SKL-SP2 présente des caractéristiques de pénétration haute performance et produit des indications rouges vives claires.

SKL-SP2 est une méthode fiable de pénétration pour l'entretien préventif et les contrôles de qualité. SKL-SP2 est utilisé pour inspecter les soudures, les pièces forgées, les appareils sous pression, les pièces moulées, la métallurgie générale et peuvent être utilisées dans des applications d'essai d'étanchéité. SKL-SP2 est répertorié sur QPL-AMS-2644 comme étant de type 2, méthodes B, C et D.



### AVANTAGES

Traitement d'inspection le plus rapide

- Le processus simple et fiable en 3 étapes est une solution pratique et facile à utiliser pour l'entretien préventif et les contrôles
- Couvre rapidement et complètement l'ensemble surface d'essai en raison d'un mouillage élevé de la surface
- Enlever l'excès de pénétrant sans eau pour éliminer le besoin de sécher les pièces avant d'appliquer le révélateur

Fiable et pratique à utiliser

- Facile à transporter et à utiliser sur le terrain avec les bombes aérosol pratiques qui sont soigneusement conçues pour une utilisation uniforme, il et couverture maximale de la zone d'essai
- À utiliser dans toutes les conditions sans avoir besoin d'obscurité ou de lumières UV

Détection d'indication maximale

- Produit des indications fortes et vibrantes grâce à la couleur rouge vif et vibrant, surtout lorsqu'il est utilisé avec le révélateur à base de solvant SKD-S2

Maximiser le confort et la sécurité du conducteur

- Favorise une meilleure qualité d'inspection en offrant à l'opérateur un environnement de travail plus confortable
- Réduit l'inconfort causé par les fortes odeurs
- dépasse toutes les exigences en matière de SS, ne contient pas de NPE ni de phtalates

### CONFORMITÉ AUX SPÉCIFICATIONS

- AECL

Grande polyvalence d'application

- Inspecter un large éventail de composants sans crainte de

- corrosion ou de non-conformité des spécifications
- Conforme à la norme AMS 2644 et approuvé END pour les applications industrielles professionnelles

- AMS 2644
- ASME
- ASTM E1417
- ASTM E165
- ISO 3452
- MIL-STD-2132
- MIL-STD-271
- NAVSEA T9074-AS-GIB-010/271
- NAVSEA 250-1500-1
- QPL SAE AMS 2644

## CARACTÉRISTIQUES

- Éliminable par solvant
- Niveau de sensibilité ISO 3452 #2
- Peut être utilisé pour la méthode B, la méthode C et Méthode D
- Processus simple et facile à utiliser
- Couleur rouge vive et contrastée
- Résolution supérieure des défauts
- Bon mouillage de surface
- Action capillaire optimisée
- Fonctionne en lumière visible
- Très faible toxicité
- Faible odeur
- Conforme aux spécifications  
END

## PROPRIÉTÉS

|                                   |                       |
|-----------------------------------|-----------------------|
| <b>Point d'éclair</b>             | > 200 °F/93 °C        |
| <b>Densité</b>                    | 0,85 g/cc/7,04 lb/gal |
| <b>Viscosité (à 100 °F/38 °C)</b> | 3,80 cs               |
| <b>Sans NPE</b>                   | Oui                   |

## RECOMMANDATIONS D'UTILISATION

|                                  |                                     |
|----------------------------------|-------------------------------------|
| <b>Méthode d'END</b>             | Pénétrant, colorant visible         |
| <b>Type</b>                      | Type 2                              |
| <b>Méthode(s)</b>                | B/C/D                               |
| <b>Niveau de sensibilité</b>     | Niveau de sensibilité ISO 3452 #2   |
| <b>Équipement requis</b>         | Aucun équipement spécial nécessaire |
| <b>Température d'utilisation</b> | 40 à 125 °F/5 à 52 °C               |
| <b>Température d'entreposage</b> | 50 à 86 °F/10 à 30 °C               |
| <b>Couverture</b>                | 1 gal couvrira environ              |

## APPLICATIONS

Emplacement du défaut : ouvert à la surface

Idéal pour :

- Large gamme d'applications
- Pièces moulées
- Pièces forgées
- Soudures
- Récipients sous pression
- Travail des métaux
- Entretien automobile
- Biens tubulaires
- Essais d'étanchéité
- Métaux ferreux et non ferreux
- Céramique non poreuse

Exemples de défauts :

- Fissures
- Fuites
- Pénétration incomplète de la soudure
- Fusion incomplète de la soudure
- Sous-cotation
- Inclusions de scories
- Inclusions de fondants
- Porosité de la soudure

## EMBALLAGE

Bombe aérosol, caisse de 1201-5155-78

Pichet de 1 gal/3,78 L, caisse de 401-5155-35

Seau de 5 gal/18,9 l 01-5155-40

Fût de 55 gal/208 L 01-5155-45

## SANTÉ ET SÉCURITÉ

Examinez tous les renseignements pertinents en matière de santé et de sécurité avant d'utiliser ce produit. Veuillez consulter la fiche signalétique du produit pour obtenir des renseignements complets sur la santé et la sécurité, disponible à l'adresse [www.magnaflux.com](http://www.magnaflux.com).