

ZR-10F

Émulsifiant hydrophile

L'émulsifiant hydrophile ZR-10E combat les problèmes de fond fluorescent et d'exsudation sur des surfaces rugueuses et creuses. Il donne des résultats d'essai fiables et reproductibles à partir pénétrants post-émulsifiants.

Le ZR-10E figure sur la liste des produits qualifiés QPL SAE AMS 2644 et est approuvé pour une utilisation par Pratt & Whitney.



AVANTAGES

Maximiser le contrôle du processus d'inspection par pénétration

- Le système pénétrant PE est moins sensible à l'erreur humaine puisque ZR-10E ne fonctionne qu'à l'eau de rinçage pour éliminer l'excès de pénétrant
- Testé et confirmé selon AMS 2644 pour fonctionner avec les pénétrants PE Magnaflux pour une fiabilité vérifiée du système de pénétration
- Maintient la cohérence de la solution pour une performance fiable avec un minimum d'agitation

Vaste gamme d'inspections

- Flexible pour travailler avec de nombreux types d'équipement et de méthodes d'application
- Inspectez une large gamme de composants de grande valeur sans crainte de corrosion ou de non-conformité des spécifications
- Répond à toutes les principales exigences de l'industrie et des spécifications END, y compris les spécifications Aerospace Prime et FEO, AMS 2644 et ISO 3452

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

CONFORMITÉ AUX SPÉCIFICATIONS

- AECL
- AMS 2644
- AMS 2647
- ASME
- ASTM E1417
- ASTM E165
- Boeing BAC 5423 PSD 6-46 ou 8-4
- Boeing PS-21202
- GE P3TF2
- GE P50YP107
- SS Honeywell 52309
- MIL-STD-2132
- MIL-STD-271
- Pratt & Whitney 4355

CARACTÉRISTIQUES

- Émulsifiant hydrophile
- Réduit le saignement sur les pièces creuses
- Concentration plus faible requise
- Résister à la dégradation par les bactéries, les champignons ou d'autres contaminants

APPLICATIONS

Emplacement du défaut : ouvert à la surface

Idéal pour :

- Détection des discontinuités fines à très fines
- Composants de précision
- Composants essentiels à la sécurité
- Moulage à la cire perdue
- Pièces à forte contrainte
- Pièces moulées
- Aubes de turbines, disques, etc.

Exemples de défauts :

- Fissures
- Coutures
- Porosité
- Égratignures

PROPRIÉTÉS

Point d'éclair	> 200 °F/93 °C
Densité	8,08 lb/gal (970 g/L)
Viscosité (à 100 °/38 °C)	23,40 cs
Sans NPE	Oui

RECOMMANDATIONS D'UTILISATION

Méthode d'END	Essai par ressuage
Méthode(s)	D
Température d'utilisation	40 à 125 °F/5 à 52 °C
—	50 à 200 °F/10 à 93 °C

MODE D'EMPLOI

Le concentré de ZR-10E est dilué dans de l'eau avant utilisation et peut être appliqué par pulvérisation ou immersion. Une étape de pré-rinçage par pulvérisation d'eau est recommandée avant d'appliquer un émulsifiant hydrophile comme le ZR-10E afin de réduire le film pénétrant. Pour l'application de la méthode d'immersion, cela aide également à prolonger la durée de vie du bain émulsifiant en réduisant la quantité de pénétrant contaminant le bain.

Si la méthode de pulvérisation est utilisée, un injecteur ou une pompe doseuse doit être utilisé pour contrôler la concentration. La plage de concentration générale de pulvérisation est de 1 à 5 % d'émulsifiant. Le retrait par pulvérisation doit être effectué sous la lumière UV pour contrôler l'élimination de pénétrant de la surface.

Pour une activité de décapant optimale, une durée de vie du bain, une rentabilité et une vitesse de traitement lors de l'utilisation de la méthode par immersion, une concentration générale d'émulsifiant de 20 % est recommandée. La pièce est immergée dans le bain d'émulsifiant, qui est légèrement agité par des moyens mécaniques ou aériens. La durée de la pièce dans le bain varie en fonction de la concentration du bain, du type de pénétrant utilisé, des exigences de spécification et des résultats souhaités. Les temps d'immersion à la concentration suggérée durent généralement 30-180 secondes. Le trempage par immersion est suivi d'un rinçage à l'eau propre pour éliminer tout résidu d'émulsifiant/ressuage.

Recommandations d'entretien :

La concentration du bain d'émulsifiant hydrophile peut être surveillée à l'aide d'un réfractomètre et d'un tableau de concentration. Pour créer un tableau de concentration de ZR-10E, sélectionnez de trois à cinq échantillons connus avec précision (p. ex. 5, 10, 15, 20, 25 % ZR-10E) qui ont été soigneusement mesurés et mélangés. Prendre des mesures des échantillons connus à l'aide du réfractomètre portatif.

Tracez un graphique avec les lectures du réfractomètre sur l'axe vertical des y et le pourcentage connu des valeurs de ZR-10E sur l'axe horizontal des abscisses. La teneur en eau du bain peut également être déterminée à l'aide de la procédure décrite dans la norme ASTM D-95.

EMBALLAGE

Seau de 5 gal/18,9 l	01-3625-40
Fût de 20 gal/75,7 L	01-3625-30
Fût de 55 gal/208 L	01-3625-45

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.