

7HF

Magnetpulver für die Tageslicht-Nassprüfung



MAGNAVIS® 7HF ist ein schwarzes Magnetpulverprüfmittel auf Ölbasis für die Nassprüfung magnetisierbarer Materialien. Es bildet deutliche Anzeige unter Tageslichtbedingungen.

In Verbindung mit geeigneten Magnetisierungsgeräten zeigt 7HF feine Oberflächenfehler und dicht unter der Oberfläche liegende Materialtrennungen.

VERWENDUNG

- Risse durch Schrumpfung
- Schweißfehler
- Schleif-, Härte- und Ermüdungsrisse

ZUSAMMENSETZUNG

Suspension aus Magnetpulver in Erdöldestillaten mit hohem Flammpunkt.

TYPISCHE EIGENSCHAFTEN

Form und Farbe	Schwarze Flüssigkeit
Flammpunkt	> 93°C (Gebinde)
SAE Empfindlichkeit	6 - 7
Partikelgröße	0,2 - 2,0 µm
Viskosität bei 20°C	2,5 mm ² /s
Dichte	0,8 g/cm ³
pH (2%-ige Lösung)	Neutral

Wie alle Magnaflux Produkte wird 7HF streng kontrolliert, um Charge für Charge gleichbleibende Qualität, optimale Prozesskontrolle und Prüfsicherheit zu gewährleisten.

ERFÜLLTE SPEZIFIKATIONEN

- AMS2641
- AMS3041
- ASM3043 (Aerosols only)
- ASME BPVC-V
- ASTM E709
- ASTM E1444/E1444M
- EN ISO 9934-2
- MIL-STD-2132

GEBRAUCHSEMPFEHLUNGEN

NDT-Methode	Magnetpulverprüfung, Magnetpulver, Nassverfahren
Lagertemperatur	10°C bis 30°C
Anwendungstemperatur	-5°C bis 50°C
Absetzvolumen	1,5 - 2,4 ml (1 Stunde)
Weißer Untergrundfarbe	WCP-2
Reiniger	SKC-S
Zubehör	ASTM-Birne

7HF

ALLGEMEINE ANWENDUNG

Prüflinge vor der Prüfung säubern, um das Risiko durch eine Verunreinigung zu verringern und eine geeignete Prüfoberfläche sicher zu stellen.

Wenn die Prüfoberfläche dunkel ist, kann eine dünne Schicht einer geeigneten weißen Kontrastfarbe, wie z.B. 695.1 oder WCP-2, aufgebracht werden, um einen guten Hintergrundkontrast zu schaffen.

Um eine homogene Mischung zu erhalten wird die Prüfflüssigkeit vor Gebrauch umgerührt und das richtige Absetzvolumen überprüft (1,5 - 2,4 ml).

Je nach gewähltem Verfahren (siehe nachstehend) die Prüfflüssigkeit durch Aufsprühen, Überspülen oder Eintauchen aufbringen:

Sättigungs-Nassprüfung

Die Prüfflüssigkeit bei eingeschaltetem Magnetisierungsstrom auf der gesamten zu prüfenden Oberfläche verteilen. Bitte beachten, dass der Prüfmittelzufluss gestoppt werden muss, bevor der Magnetisierungsstrom abgeschaltet wird, ansonsten kann der Prüfmittelfluss die Anzeigen waschen.

Nassprüfung in Remanenz

Dieses Verfahren ist im Allgemeinen von geringerer Empfindlichkeit als die Sättigungs-Nassprüfung und anfälliger für schnellen Partikelverschleiß und Verunreinigung des Prüfmittels.

Das Prüfteil

- vormagnetisieren
- in das Prüfflüssigkeitsbad eintauchen
- herausnehmen und abtropfen lassen
- inspizieren

Die Prüfflüssigkeit während der Verwendung ständig rühren, um die Homogenität der Mischung sicher zu stellen. Die Prüfflüssigkeit ersetzen, wenn sie während des Einsatzes verunreinigt erscheint oder bereits für längere Zeit in Benutzung ist.

Während der Verwendung nimmt der Anteil der Magnetpartikel bei jeder Prüfflüssigkeit (außer bei Spraydosen) ab, so dass die Prüfflüssigkeit mindestens einmal am Tag auf ihre Gebrauchsfähigkeit überprüft werden sollte. Das am weitesten verbreitete Verfahren zur Überwachung des Absetzvolumens stellt die Messung mittels einer skalierten ASTM Birne dar.

Nach der Inspektion daran denken, die Prüfteile vor dem Reinigen vollständig zu entmagnetisieren, um sicher zu stellen, dass alle Pulverpartikelrückstände entfernt sind.

LIEFERFORMEN



008A103 (x 10)

ARBEITSSCHUTZ

Vor Gebrauch das betreffende Sicherheitsdatenblatt lesen. Sicherheitsdatenblätter für dieses Produkt sind auf Anforderung bei Ihrem Magnaflux Händler oder über die Magnaflux Internetseite www.magnaflux.en/de erhältlich.