Magnetprøvning SORT

Procesbeskrivelse

1. Trin:

Afrensning med MR ® 71 Remover

Området på emnet der skal undersøges, skal rengøres grundigt: rust, glødeskaller og andre forureninger skal fjernes med egnet værktøj, andre forurenende stoffer (olie, fedt, osv.) skal fjernes fra overfladen med f.eks. MR ® 71 Remover. Venligst vær opmærksom på at overfladen skal være helt tør før påbegyndelse af trin 2.

2. Trin:

Påføring af MR ® 72 Hvid kontrast maling (72LS + 721 kan også benyttes)

Nu kan MR ® 72 Hvid kontrast maling påføres på det rengjorte emne. Den hvide maling skal øge kontrasten mellem undersøgelsesmedie (f.eks. 76 S) og testemnets overflade. Spray et tyndt lag MR 72 ® Hvid kontrast maling (lagtykkelse max. 40 um) på overfladen og lad det tørre i et par sekunder. Hvis malingens lag er for tykt vil det reducere følsomheden, og diskontinuiteter (fejl) kan ikke findes.

3. Trin:

Påføring af MR ® 76 S Magnetpulver på spraydåse (210 + 220 + 221 + 221GF + 225 kan også benyttes)

Påfør undersøgelsesmediet (MR ® 76 S) umiddelbart før og under magnetiseringen på det hvide overtrukne emne. Påføringen skal ophøre inden magnetiseringen afsluttes. Tillad tilstrækkelig tid for udvikling af indikationer, før du flytter emnet. Diskontinuiteter (fejl) vil blive vist som sorte magnetisk partikel indikationer på den hvide overflade.

Magnetisering kan udføres med MR 51 Håndmagnet eller i testbænk

Indikationer på en svejsning, testet i henhold til DIN EN ISO 9934

4. Trin:

Rengøring af arbejdsemnet efter afprøvning.

Efter afprøvning og godkendelse, hvis det kræves, fjernes undersøgelsesmedier fra overfladen. Du kan bruge eksempelvis MR ® 71 Remover. Den hvide kontrast maling og det magnetiske pulver løsnes straks. Gentag om nødvendigt trin.

MR ® 72 og MR ® 76 S opfylder kravene i DIN EN ISO 9934-2 og ASME CODE afsnit V, artikel 6, T-641. Batch-certifikater fremsendes efter anmodning.