

14A Aqua-Glo™

Suspension de particules magnétiques fluorescentes à base d'eau

14A Aqua-Glo, une suspension de particules magnétiques à base d'eau hautement sensible, est conçue pour la détection de discontinuités minuscules dans des applications difficiles et des endroits difficiles d'accès. 14A Aqua-Glo combine les avantages thérapeutiques d'un bain d'eau avec la praticité de l'emballage portable. Il est idéal pour les inspections ponctuelles et les situations difficiles à traiter où le traitement en vrac n'est pas pratique.



Cette formule à base d'eau et ininflammable contient des particules magnétiques fluorescentes 14A haute sensibilités et est principalement utilisé pour les essais sur le terrain avec un générateur de champ magnétique portatif. 14A Aqua-Glo est prêt à l'emploi et crée une indication fluorescente jaune-vert vif lorsqu'il est vu avec une lumière ultraviolette. Les particules ultrasensibles fournissent des indications vertes claires et lumineuses sous une lumière ultraviolette pour une qualité et une précision d'inspection imbattables.

14A Aqua-Glo est appliqué sur les pièces magnétisées avant l'inspection. Son but est la détection des fissures, des joints, des inclusions, des chevauchements, des déchirures et des flocons. Le système 14A Aqua-Glo est capable d'identifier les défauts de surface et proches de la surface. Les pièces testées peuvent être des pièces forgées, des soudures, des pièces moulées et des matériaux ferromagnétiques estampés ou usinés, tels que l'acier et d'autres alliages de fer, de nickel et de cobalt.

AVANTAGES

Augmente la détection des indications avec des particules de 14A

- Trouvez des indications plus petites et plus fines dans des applications critiques à l'aide des particules fluorescentes ferromagnétiques 14A hautement sensibles et puissantes
- La taille et la forme optimisées des particules aident les particules à se déplacer librement pour adhérer à une grande variété de discontinuités avec moins d'agglutination des particules

Minimise le temps d'inspection

- Des indications fluorescentes claires et brillantes se forment rapidement grâce

aux particules magnétiques 14A hautement fluorescentes et très mobiles

- La fluorescence de fond minimale permet aux indications de se démarquer davantage, de sorte que les inspecteurs doivent passer moins de temps à examiner chaque pièce

Amélioration de la cohérence et la fiabilité des inspections

- Maintien les performances du système de particules magnétiques sur de plus longues périodes grâce aux particules de 14A hautement durables et facilement dispersées
- La réduction de l'agglutination des particules aide à maintenir la concentration des particules dans le bain de suspension pour des inspections fiables

Pratique à utiliser

- Une solution rapidement déployable et fiable est proposée grâce à un mélange pré-mesuré de particules magnétiques 14A, de conditionneurs d'eau et d'inhibiteurs de corrosion, évitant ainsi la nécessité de toute préparation ultérieure.
- Le format aérosol offre une solution portable et pratique qui peut être utilisée dans une variété d'environnements et d'applications

CARACTÉRISTIQUES

- Indications claires et lumineuses sous la lumière ultraviolette
- Prêt à l'emploi
- Haute sensibilité
- Nettoyage facile après test
- Excellent contraste fluorescent pour une identification rapide
- Excellente mobilité des particules
- Bonne protection contre la corrosion
- Bonne stabilité à la dispersion
- Grande constance de concentration
- Mouillage de surface supérieur
- Couverture de surface uniforme pour une plus grande probabilité de détection

CONFORMITÉ AUX SPÉCIFICATIONS

- AMS 3044
- ASTM E709
- ASTM E1444
- ASME
- MIL-STD-2132
- MIL-STD-271
- NAVSEA 250-1500-1
- NAVSEA T9074-AS-GIB-010/271

APPLICATIONS

Emplacement du défaut : surface et légèrement sous la surface

Idéal pour :

- Essais sur le terrain
- Zones difficiles d'accès
- Pièces usinées
- Finition de surface lisse
- Applications critiques
- Inspections ponctuelles
- Inspections en service

Exemples de défauts :

- Inclus
- Coutures
- Fissures de rétrécissement
- Larmes
- Tours
- Flocons
- Défauts de soudure
- Broyer les fissures
- Tremper les fissures
- Fissures de fatigue

PROPRIÉTÉS DU PRODUIT

Apparence	Solution liquide et de particules fines
Couleur en lumière visible	Brun
Couleur en lumière UV	Jaune-vert fluorescent
Odeur	Amine subtile
Gamme de taille des particules*	5 à 12 µm
Sensibilité aux SAE**	8 - 9

* Selon la méthode typique de l'industrie pour mesurer la taille des particules

** Représentatif du nombre d'indications sur un anneau en acier à outils tel que défini dans la norme ASTM E1444.

RECOMMANDATIONS D'UTILISATION

Méthode d'END	Analyse des particules magnétiques, méthode fluorescente, humide
Véhicule à suspension	Eau
Équipement requis	Dispositif de magnétisation, source de lumière UV
Température d'utilisation†	42 à 120 °F/6 à 48 °C
Température d'entreposage	50 à 86 °F/10 à 30 °C
Volume de décantation	0,10 à 0,40 mL

† L'intégrité et la mobilité des particules peuvent diminuer au-delà de ces limites de température.

MODE D'EMPLOI

Utiliser 14A Aqua-Glo avec une procédure et un équipement d'aimantation appropriés. Pour de meilleurs résultats, tous les composants, pièces ou zones à tester doivent être propres et secs avant l'essai pour fournir une surface d'essai optimale et réduire la contamination par les particules en suspension. La bombe aérosol doit être suffisamment agitée pour assurer l'uniformité de la concentration avant d'appliquer le matériau sur la pièce.

La suspension peut être appliquée en pulvérisant doucement ou en inondant la zone à tester en utilisant la méthode d'application continue ou résiduelle. Inspectez sous la lumière noire ultraviolette. Selon les exigences de la spécification, l'évaluation de la concentration des particules peut être réalisée à l'aide d'un test de volume de sédimentation et d'un tube centrifuge Magnaflux de 100 mL (modèle 8493) avec une tige graduée à 0,05 mL par incréments entre 0 et 1 mL.

RENOI

Tous les composants, pièces ou zones d'inspection doivent être correctement démagnétisés avant le nettoyage pour assurer

une élimination facile des particules. Les pièces nettoyées peuvent être traitées avec un revêtement protecteur temporaire si une protection plus longue contre la corrosion est nécessaire.

ENTREPOSAGE

Conserver dans un endroit bien ventilé, à l'abri de l'équipement magnétique et des sources de chaleur. Protéger de la lumière du soleil. L'âge du produit, l'exposition à des températures élevées ou l'exposition à un champ magnétique fort peut nuire à la redistribution des particules. Consultez la fiche de données de sécurité pour obtenir des instructions supplémentaires sur l'entreposage.

EMBALLAGE

Bombe aérosol, caisse de 1201-1725-78

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.