

ZL-425

Fluoreszierendes Eindringmittel auf Wasserbasis



ZL-425 ist ein biologisch abbaubares, fluoreszierendes Eindringmittel auf Wasserbasis. Es ist selbstentwickelnd, so dass Sie möglicherweise keinen separaten Entwickler verwenden müssen. Es wurde speziell für den Einsatz in der Automobilindustrie entwickelt, und kann auch bei Anwendungen eingesetzt werden, bei denen herkömmliche Eindringmittel auf Ölbasis die Prüfoberfläche angreifen können (z. B. Kunststoffe).

ZL-425 kann mit Wasser weiter verdünnt werden, wenn eine geringere Empfindlichkeit erforderlich ist.

BESONDERE MERKMALE

- frei von Kohlenwasserstoffen
- einfach anzuwenden
- Ausgezeichnete Abwaschbarkeit
- biologisch abbaubar
- selbstentwickelnd

ANWENDUNGEN

Ideal für:

- Einsatz in der Automobilindustrie
- Raue Buntmetallgussteile
- Komplexe Geometrien
- Um Lecks in geschweißten Tanks und Behältern zu erkennen
- Für Werkstoffe, bei denen herkömmliche Eindringmittel auf Ölbasis die Prüfoberfläche angreifen können (z. B. Kunststoffe).

ERFÜLLTE SPEZIFIKATIONEN

- ASME BPVC
- ASTM E165 / E165M-18
- ASTM E1417 / E1417M
- ISO 3452-2
- MIL-STD-2132D
- NAVSEA T9074-AS-GIB-010/271
- QPL SAE AMS 2644G

TYPISCHE EIGENSCHAFTEN

| | |
|----------------------------|-------------------------|
| Form und Farbe | Gelbgrüne Flüssigkeit |
| Flammpunkt | > 100° |
| Dichte bei 20°C | 1,005 g/ml |
| Viskosität bei 38°C | 12.5 mm ² /s |
| pH (1% in Wasser) | 6 - 8 |
| Empfindlichkeit | Stufe 1 (Niedrig) |

Wie alle Magnaflux Produkte wird ZL-425 streng kontrolliert, um Charge für Charge gleichbleibende Qualität, optimale Prozesskontrolle und Prüfsicherheit zu gewährleisten.

GEBRAUCHSEMPFEHLUNGEN

| | |
|--|--|
| Lagertemperatur | 10°C bis 30°C |
| Anwendungstemperatur | 5°C bis 55°C |
| Abdeckung | 20 - 28m ² pro Liter (unverdünnt) |
| Reiniger/Entferner | SKC-S |
| Trockenpulverentwickler | ZP-4B |
| Entwickler auf Lösungsmittelbasis | SKD-S2, ZP-9F |
| Wasserlöslicher Entwickler | ZP-5B, ZP-14A |
| UV(A) Lampe | EV6000, EV6500, ST700 |

ZL-425

ALLGEMEINE ANWENDUNG

ZL-425 ist wasserlöslich und kann je nach Anwendung 1:1 bis 1:2 in Wasser verdünnt werden. Dadurch wird die Viskosität verringert, das Sprühen wird erleichtert und es dringt schneller in Risse ein als im unverdünnten Zustand. Für die maximale Empfindlichkeit verwenden Sie ZL-425 in unverdünnter Form.

Das Prüfteil vorher reinigen und trocknen lassen. Die Oberfläche muss frei von Öl, Fett und anderen Verunreinigungen sein.

ZL-425 durch Tauchbad, Anstrich, Übergießen, herkömmliches oder elektrostatisches Sprühen auftragen. Die Prüffläche muss vollständig mit Eindringmittel bedeckt sein.

Kontaktzeit von mindestens 5 Minuten verstreichen lassen. 10 Minuten sollten für die meisten Situationen ausreichen, obwohl spezifische Prozessspezifikationen mehr Zeit erfordern können - Spezifikation des Steuerprozesses prüfen (sofern anwendbar).

Überschüssiges Eindringmittel durch gründliches Abspritzen des Prüfteils mit sauberem Wasser bei 10 °C bis 40 °C entfernen. Dies sollte unter einer UV(A)-Quelle geschehen, um die Entfernung des Eindringmittels überprüfen zu können.

Trocknen Sie das Prüfteil in einem regelbaren Umlufttrockner bei einer Temperatur von 50 °C - 70 °C.

ZL-425 entwickelt sich selbst; bei unkritischen Anwendungen, in denen nur größere Materialfehler interessieren, kann es ohne Entwickler verwendet werden. Wenn Sie jedoch ein formelles Inspektionsverfahren einhalten müssen, können Sie einen unserer Entwickler einsetzen, um die Empfindlichkeit zu erhöhen.

Es gibt drei geeignete Arten von Entwicklern:

Trockenpulver

Rieselfähige leichte Pulver, die per Wirbelkammer, Eintauchen, elektrostatischem Sprühen oder Pulversack auf das trockene Bauteil aufgebracht werden.

Lösungsmittelbasis

Schnelltrocknende Materialien, die durch Sprühen auf das trockene Bauteil aufgebracht werden.

Wasserlöslich oder -haltig

Vor dem Trocknen durch Eintauchen oder Sprühen aufbringen.

Anmerkung: Zur Maximierung der Empfindlichkeit des Eindringmittels Teile NICHT für längere Zeit in wässrigen Entwicklern lassen.

Prüfen Sie Ihr Bauteil mit einer geeigneten UV-Quelle. Sämtliche Fehlstellen leuchten hell gelbgrün bei UV(A)-Licht mit einer Wellenlänge von 365 nm.

Bei Bedarf können Sie Ihr Bauteil nach der Prüfung reinigen. Entwicklerrückstände können entweder durch Abwischen mit einem Tuch oder mit Wasser und Reinigungsmittel entfernt werden. Eindringmittlrückstände können durch Dampfentfettung oder Eintauchen in Lösungsmittel entfernt werden.

LIEFERFORM



056C217



056C218

ZL-425

ARBEITSSCHUTZ

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