

# ZL-15B, ZL-19, ZL-60C, ZL-60D, ZL-67B, ZL-56

## Wasserabwaschbaren, fluoreszierenden Eindringmittel

ZYGLO® ZL-15B, ZL-19, ZL-60C, ZL-60D, ZL-67B und ZL-56 sind fluoreszierende und mit Wasser auswaschbare Eindringmittel mit ausgezeichneter kontrollierter Auswaschbarkeit in einem großen Temperaturbereich. Unter einer UV-A-Lichtquelle erscheinen die Anzeichen als leuchtend gelbgrüne Fluoreszenz.



Unsere mit Wasser auswaschbaren fluoreszierenden Eindringmittel werden in einer großen Bandbreite von Empfindlichkeitsanwendungen benutzt, von ultraniedrig bis ultrahoch. Sie zeigen herausragende Eindringeigenschaften und verschaffen Ihnen ein Höchstmaß an Zuverlässigkeit beim Auffinden von zur Oberflächen hin offenen Fehlern und Mängeln.

### FUNKTIONEN

- Helle Anzeigen
- Hervorragende Auswaschbarkeit
- Große Bandbreite von Empfindlichkeitsanwendungen

### ANWENDUNGEN

**Fehlerort: zur Oberfläche offen**

**Ideal für:**

- Gussstücke
- Schmiedeteile
- Extrusionen
- Schweißnähte
- Rauhe Oberflächenbeschaffenheit
- Risse
- Überlappungen
- Nähte
- Abblättern
- Porosität

**Mängelbeispiele:**

- Spannungsrisse
- Abblätterungen

### GEBRAUCHSEMPFEHLUNGEN

<b>ZfP-Methode</b>	Eindringprüfung, Fluoreszent
<b>Lagertemperatur</b>	10°C bis 30°C
<b>Anwendungstemperatur</b>	5°C bis 55°C (Aerosole -5°C bis 50°C)
<b>Flammpunkt</b>	> 93°C
<b>Abdeckung</b>	20 - 30m <sup>2</sup> pro Liter (Massenprodukt) 10 - 15m <sup>2</sup> pro Aerosole
<b>Reiniger/-Entferner</b>	SKC-S
<b>Trockenpulverentwickler</b>	ZP-4B
<b>Entwickler auf Lösungsmittelbasis</b>	SKD-S2, ZP-9F
<b>Wasserlöslicher Entwickler</b>	ZP-14A, ZP-5B

### ZUSAMMENSETZUNG

Eine Mischung aus nicht-ionischen Tensiden, Destillaten und fluoreszierenden Farben.

# ZL-15B, ZL-19, ZL-60C, ZL-60D, ZL-67B, ZL-56

## TYPISCHE EIGENSCHAFTEN

	ZL-15B	ZL-19	ZL-60C	ZL-60D	ZL-67B	ZL-56
<b>Form und Farbe</b>	Gelbgrüne Flüssigkeit					
<b>AMS 2644-Klasse</b>	Typ 1, Methode A					
<b>Dichte</b>	0,86 g/cm <sup>3</sup>	0,86 g/cm <sup>3</sup>	0,88 g/cm <sup>3</sup>	0,92 g/cm <sup>3</sup>	0,95 g/cm <sup>3</sup>	1,01 g/cm <sup>3</sup>
<b>Viskosität bei 38°C</b>	5,2 mm <sup>2</sup> /s	5,6 mm <sup>2</sup> /s	7,0 mm <sup>2</sup> /s	10,6 mm <sup>2</sup> /s	20,0 mm <sup>2</sup> /s	19,0 mm <sup>2</sup> /s
<b>Empfindlichkeit von AMS 644</b>	Stufe 0,5 Sehr niedrig	Stufe 1 Niedrig	Stufe 2 Mittel	Stufe 2 Mittel	Stufe 3 Hoch	Stufe 4 Ultrahoch
<b>Empfindlichkeit von EN-ISO 3452</b>	-	Stufe 1 Niedrig	Stufe 2 Mittel	Stufe 2 Mittel	Stufe 3 Hoch	-

Wie alle Magnaflux-Materialien werden unsere mit Wasser auswaschbaren fluoreszierenden Eindringmittel streng kontrolliert, um eine gleichbleibende Konsistenz, optimale Prozesskontrolle und Prüfzuverlässigkeit zu gewährleisten.

## ERFÜLLTE SPEZIFIKATIONEN

	ZL-15B	ZL-19	ZL-60C	ZL-60D	ZL-67B	ZL-56
AMS2644	✓	✓	✓	✓	✓	✓
ASME BPVC-V	✓	✓	✓	✓	✓	✓
ASTM E165/E165M-18	✓	✓	✓	✓	✓	✓
ASTM E1417/E1417M	✓	✓	✓	✓	✓	✓
EN ISO 3452-2		✓*	✓	✓	✓	
MIL-STD-2132	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Pratt & Whitney PMC			4350	4350	4360-10	
Rolls Royce RRP 58003 (CSS 232)			✓	✓	✓	✓
SAFRAN Pr 5000/In 5000			✓			

\* Wasseraufnahmevermögen 6,10, Erfordernis von >5 % nicht erfüllt.

# ZL-15B, ZL-19, ZL-60C, ZL-60D, ZL-67B, ZL-56

---

## ALLGEMEINE ANWENDUNG

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

Das Eindringmittel durch Tauchbad, Anstrich, Flow-on, herkömmliches oder elektrostatisches Sprühen auftragen. Die Prüffläche muss vollständig mit Eindringmittel bedeckt sein.

Kontaktzeit von mindestens 2 - 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 durch Platzieren in einen regelbaren zirkulierenden Warmlufttrockner bei einer Temperatur von 50 °C - 70 °C.

Bringen Sie zur Maximierung der Empfindlichkeit des Eindringmittels und zur Bereitstellung eines weißen Kontrasthintergrundes einen Entwickler auf. Es gibt drei geeignete Arten von Entwicklern:

### Trockenpulver

Rieselfähige leichte Pulver, die per Powder Storm, Einstauben, elektrostatischem Sprühen oder Puffer auf das trockene Bauteil aufgebracht werden.

## Lösungsmittelbasis

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

## Wasserlöslicher oder Wasserhaltige

Vor dem Trocknen durch Eintauchen oder Sprühen aufbringen. Anmerkung: Zur Maximierung der Empfindlichkeit des Eindringmittels Teile NICHT für längere Zeit in wässrigen Entwicklern lassen.

Ihr Prüfteil mit einer geeigneten UV-Quelle prüfen. Mängelanzeiger jeder Art leuchten bei UV(A)-Licht hell gelbgrün bei einer Spitzenwellenlänge von 365 nm.

Bei Bedarf können Sie Ihr Prüfteil 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.

## 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](http://www.magnaflux.eu/de) erhältlich.

# ZL-15B, ZL-19, ZL-60C, ZL-60D, ZL-67B, ZL-56

## LIEFERFORM

**ZL-15B****25 L**

056C061

**ZL-19****25 L**

056C185

**ZL-60C****25 L**

056C205

**ZL-60D****25 L**

056C010

**ZL-67B****25 L**

056C034

**ZL-56****25 L**

056C201

**200 L**

056C062

**200 L**

056C186

**200 L**

056C206

**200 L**

056C011

**200 L**

056C035

**200 L**

056C202

**400 ml**

008A008 (x 10)