

ZL-2C, ZL-27A, ZL-37

Nachträglich emulgierbaren Eindringmittel



ZYGLO® ZL-2C, ZL-27A und ZL-37 sind fluoreszierende nachträglich emulgierbare Eindringmittel, die zur Entfernung von der Oberfläche des Prüfteils mit Emulgatoren oder Lösungsmittel ausgelegt sind. Sowohl der Methode B lipophile Emulgator ZE-4B als auch der Methode D hydrophile Emulgator ZR-10C können zum Entfernen dieser Eindringmittel benutzt werden. Unter einer UV-A-Lichtquelle erscheinen die Anzeichen als leuchtend gelbgrüne Fluoreszenz.

Unsere nachträglich emulgierbaren Eindringmittel haben einen hohen Flammpunkt und sind zum Gebrauch in offenen Tauchbädern vorgesehen.

FUNKTIONEN

- Helle Anzeigen
- Minimale Hintergrundfluoreszenz
- Hoher Flammpunkt
- Erhältlich in mittlerer, hoher, und ultrahoher Empfindlichkeit
- Nicht mit Wasser mischbar, was es gegen übermäßiges Abwaschen schützt und eine einfache Abscheidung des Eindringmittels vom Wasser erlaubt.

ANWENDUNGEN

Fehlerort: zur Oberfläche offen

Ideal für:

- Gussstücke
- Schmiedeteile
- Extrusionen
- Schweißnähte
- Rauhe Oberflächenbeschaffenheit

Mängelbeispiele:

- Risse
- Überlappungen
- Nähte
- Ablättern
- Porosität

ZUSAMMENSETZUNG

Eine Mischung aus Mineralödestillaten, Ölen, Alkylarylphosphat und fluoreszierenden Farben.

TYPISCHE EIGENSCHAFTEN

	ZL-2C	ZL-27A	ZL-37
Form und Farbe	Gelbgrüne Flüssigkeit		
Korrosion	erfüllt AMS 2644		
Dichte (g/cm³)	0.89	0.93	0.95
Viskosität bei 38°C (mm²/s)	6.0	9.2	13.5
Empfindlichkeit von AMS 644	Stufe 2 - Mittel	Stufe 3 - Hoch	Stufe 4 - Ultrahoch

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

ZL-2C, ZL-27A, ZL-37

ERFÜLLTE SPEZIFIKATIONEN

	ZL-2C	ZL-27A	ZL-37
AMS2644	✓	✓	✓
ASME BPVC-V	✓	✓	✓
ASTM E165/E165M-18	✓	✓	✓
ASTM E1417/E1417M	✓	✓	✓
EN ISO 3452-2		✓	✓
MIL-STD-2132	✓	✓	✓
Pratt & Whitney PMC	4352-2	4353-2	4354-2
Rolls Royce RRP 58003 (CSS 232)	✓	✓	✓
SAFRAN Pr 5000/In 5000	✓	✓	

GEBRAUCHSEMPFEHLUNGEN

ZfP-Methode	Eindringprüfung, Fluoreszent
Lagertemperatur	10°C bis 30°C
Anwendungs- temperatur	5°C bis 55°C (Aerosole -5°C bis 50°C)
Flammpunkt	> 93°C
AMS 2644-Klasse	Typ 1, Methode B/C/D
Abdeckung	20 - 30m ² pro Liter (Massenprodukt) 10 - 15m ² pro Aerosole
Reiniger/-Entferner	SKC-S
Hydrophile Entferner	ZR-10C
Lipophilier Emulgator	ZE-4B
Trockenpulver- entwickler	ZP-4B
Entwickler auf Lösungsmittelbasis	SKD-S2, ZP-9F
Wasserlöslicher Entwickler	ZP-14A, ZP-5B

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).

Bei Gebrauch eines hydrophilen Emulgators das Prüfteil mit einfachem Wasser abspülen, bevor der Emulgator durch Sprühen (hydrophil) oder Tauchbad (lipophil) aufgebracht wird. Für die erforderliche Zeit ruhen lassen, dann mit Sprühwasser abwaschen.

ZL-2C, ZL-27A, ZL-37

Der Ablauf vom Vorspülen kann zum Abscheiden des Wassers behandelt werden, dass dann für andere Vorspülvorgänge wiederverwendet werden kann. Spülwasser aus Farbeindringvorgängen sollte nicht ohne eine wie auch immer geartete Abwasserbehandlung in die Wasserstraßen oder die Kanalisation der örtlichen Behörden abgelassen werden. Wir können geeignete Gerätschaften für diesen Zweck empfehlen, bitte wenden Sie sich für weitere Informationen an uns.

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 Dampffettung oder Eintauchen in Lösungsmittel entfernt werden.

LIEFERFORM

ZL-2C



056C079

ZL-27A



066C017

ZL-37



066C020



056C080



066C016



066C019



008A002 (x 10)

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.en/de erhältlich.