



## Verfahrensbeschreibung

### 1. Arbeitsgang:

#### Vorreinigung mit MR<sup>®</sup> Reiniger

Die zu prüfenden Werkstücke bzw. der zu prüfende Bereich müssen sorgfältig vorbereitet werden: Rost, Zunder und andere Verschmutzungen mit geeignetem Werkzeug (z.B. auch Sandstrahlen) entfernen; Öle, Fette, etc. können z.B. durch gründliches Abwaschen mit Reiniger von der Oberfläche entfernt werden. Nach dem Abwaschen mit Reiniger ist darauf zu achten, dass das Werkstück trocken ist, bevor der nächste Arbeitsgang durchgeführt wird.

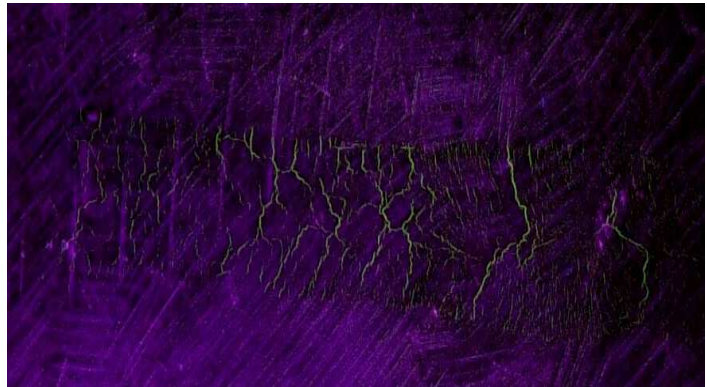
### 2. Arbeitsgang:

#### Aufbringen von Magnetpulver-Fluid-Spray oder Suspension fluoreszierend

Das Prüfmedium Magnetpulver-Fluid-Spray oder Magnetpulver-Suspension fluoreszierend kurz vor und während des Magnetisierens auf die zu prüfende Fläche auftragen. Der Prüfmittelauftrag muss vor dem Abschalten der Magnetisierung beendet sein. Die Anzeigenbildung muss abgeschlossen sein, bevor der Prüfgegenstand bewegt wird. Anzeigen werden sichtbar unter UV-Strahlung (z.B. MR<sup>®</sup> UV-Handlampe) als eine gelb-grün fluoreszierende Magnetpulverraupe auf dem Werkstück (Betrachtungsbedingungen laut Norm beachten!).

Die Magnetisierung kann z.B. mittels eines MR<sup>®</sup> Handmagneten durchgeführt werden. Bitte fragen Sie nach unserer Geräteliste!

Anzeige des Prüfmittelsystems auf einem Lasthaken und einer Schweißnaht,  
geprüft nach DIN EN ISO 9934-1



### 3. Arbeitsgang:

#### Reinigen des Werkstücks nach der Prüfung

Sofern erforderlich, Prüfteile nach der Prüfung vom Prüfmittel reinigen. Für MR<sup>®</sup> Prüfmittel kann z.B. MR<sup>®</sup> 71 Untergrundentferner verwendet werden.

MR<sup>®</sup> 76 F und MR 158 erfüllen die Anforderungen der DIN EN ISO 9934-2 und des ASME Codes, Section V, Article 6, T-641. Chargenzeugnisse sind auf Anfrage erhältlich.

