



## 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 MR<sup>®</sup> Untergrundentferner von der Oberfläche entfernt werden. Nach dem Abwaschen mit MR<sup>®</sup> Reiniger ist darauf zu achten, dass das Werkstück trocken ist, bevor der nächste Arbeitsgang durchgeführt wird.

### 2. Arbeitsgang:

#### Aufbringen von MR<sup>®</sup> Untergrundfarbe weiß

MR<sup>®</sup> Untergrundfarbe weiß auf das vorbereitete Werkstück auftragen (die weiße Farbe dient dazu, den Kontrast zwischen der Werkstückoberfläche und dem Prüfmedium zu verstärken). MR<sup>®</sup> Untergrundfarbe weiß in dünner Schicht (Schichtdicke max. 40 µm) auf die Oberfläche sprühen und die Farbe einen Moment antrocknen lassen. Eine zu dicke Farbschicht verringert die Empfindlichkeit, so dass Fehler möglicherweise nicht gefunden werden!

### 3. Arbeitsgang:

#### Aufbringen von MR<sup>®</sup> Magnetpulver-Fluid-Spray oder Suspension schwarz

Das Prüfmedium Magnetpulver-Fluid-Spray oder Suspension schwarz kurz vor und während des Magnetisierens auf die mit MR<sup>®</sup> Untergrundfarbe weiß vorbehandelte trockene Fläche auftragen. Der Prüfmittelauftrag muss vor dem Abschalten der Magnetisierung beendet sein. Die Anzeigenbildung muss abgeschlossen sein, bevor der Prüfgegenstand bewegt wird. Fehler erscheinen als schwarze Magnetpulverraupe auf der weißen Oberfläche. Die Magnetisierung kann z.B. mittels eines MR<sup>®</sup> Handmagneten durchgeführt werden. Bitte fragen Sie nach unserer Geräteliste!

Anzeige des Prüfmittelsystems  
auf einer Schweißnaht, geprüft  
nach DIN EN ISO 9934



### 4. 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. Die weiße Kontrastfarbe und die Magnetpulversuspension lösen sich sofort und fließen mit dem Reiniger vom Prüfteil ab. Falls notwendig, den Vorgang wiederholen.

MR<sup>®</sup> 72 und MR<sup>®</sup> 76 S erfüllen die Anforderungen der DIN EN ISO 9934-2 und des ASME Codes, Section V, Article 6, T-641. Chargenzeugnisse sind auf Anfrage erhältlich.