



Magnetpulverprüfung

Produktinformation

MR[®] 76 SH Magnetpulver-Fluid



MR[®] 76 SH Magnetpulver-Fluid

System „Heiß“, schwarz, gebrauchsfertig, ölbasierend
für die Magnetpulverprüfung entsprechend DIN EN ISO 9934

Produktbeschreibung:

- Cycloaliphatischer Kohlenwasserstoff (fluoreszenzfrei) mit Eisenoxidpigmenten
- MR[®] 76 SH dient zum Nachweis feinsten Risse bei der Magnetpulverprüfung, hochempfindliches Prüfmittel für Temperaturbereiche von **50–130 °C**
- Flammpunkt Wirkstoff: > 290 °C
- Siedepunkt Wirkstoff: > 450 °C
- Mittlere Korngröße $d_a = 2,5 - 5 \mu\text{m}$
- Sediment 0,6 – 1,0 ml/100 ml (1 h)
- Im Gebinde kennzeichnungsfrei – ECO Line
- Geruchsarm
- Aerosol über Kopf sprühbar

Als Untergrundfarbe für MR[®] 76 SH können Sie MR[®] 72 verwenden, wenn die Temperatur nicht mehr als 130 °C beträgt. Für höhere Temperaturen steht im Moment noch keine Untergrundfarbe zur Verfügung.

Anwendung:

- Die zu prüfende Oberfläche in geeigneter Weise von Zunder und Rost (Drahtbürste) und anderen groben Verunreinigungen befreien
- MR[®]-Untergrundfarbe weiß als dünnen Film auf die zu prüfende Oberfläche auftragen (Schichtdicke max. 40 μm)
- Beim Magnetisieren (z.B. mit einem MR[®]-Handmagneten) MR[®] 76 SH aufsprühen
- Eventuelle Ungenzen werden jeweils als schwarze Magnetpulver-Raupe auf weißem Hintergrund sichtbar
- Die zu prüfende Oberfläche kann ggf. nach der Dokumentation und Abkühlung auf Raumtemperatur mit MR[®] 71 Untergrundentferner wieder gereinigt werden

Hinweis:

- Bitte beachten Sie, dass es beim Aufsprühen durch das Treibgas zu Dampfentwicklung kommt und dadurch die Sicht kurzfristig behindert werden kann.

Mindesthaltbarkeit:

- 4 Jahre bei Raumtemperatur

Lieferformen:

- Aerosoldose, 500 ml Inhalt (1 VE = 12 Dosen / Karton)
- 1 L, 5 L