



## Magnetpulverprüfung

Produktinformation

MR<sup>®</sup> 153 PO Magnetpulver-Konzentrat

**MR**<sup>®</sup>  
CHEMIE  
NDT-materials

TO SEE MORE!

## MR<sup>®</sup> 153 PO Magnetpulver-Konzentrat

grün fluoreszierend, 1:50, wassersuspendierbar, „hoch brillant“  
für die Magnetpulverprüfung nach DIN EN ISO 9934-1

### Produktbeschreibung:

- In Wasser dispergierbares Magnetpulver-Konzentrat mit fluoreszierenden ferromagnetischen Teilchen
- Inklusive Korrosionsschutz und weiteren Additiven
- Nitrit-, halogen- und silikonfrei
- Mittlere Korngröße  $d_a = 3-7 \mu\text{m}$
- Unter UV-Licht grün fluoreszierend
- Hoch brillante Fluoreszenz
- Sediment (1:50 mit Wasser): 0,2 – 0,3 ml / 100 ml (1 h) ) (entspricht ASTM E 1444)
- Verarbeitungstemperatur +10 bis +50 °C
- Kennzeichnungsfrei – ECO-LINE

### Zulassungen und Spezifikationen:

- Entspricht den Vorgaben der Bestimmung der korrosiven Bestandteile nach ASME Code, Section V, Article 7 und DIN EN ISO 9934-2
- In Übereinstimmung mit Lloyd's Reg., Bureau Veritas, Det Norske Veritas, zugelassen von Framatome ANP

### Anwendung:

- Die zu prüfende Oberfläche in geeigneter Weise von Zunder, Rost sowie anderen groben Verunreinigungen befreien.
- Konzentrat vor Gebrauch gut schütteln!
- Mit Wasser im üblichen Mischungsverhältnis von 1:20 bis 1:50 (Volumenanteile) eine betriebsfertige Prüfmittelsuspension herstellen.
- Beim Magnetisieren (z.B. mit einem MR<sup>®</sup>-Handmagneten) die fertige Suspension aufsprühen.
- Bei Magnetpulver-Prüfanlagen die Suspension in den Behälter mit der Prüfmittelpumpe füllen und mit dem üblichen Prüfvorgang beginnen.
- Eventuelle Ungängen werden jeweils als grün fluoreszierende Magnetpulverraupe unter UV-Bestrahlung sichtbar.
- Achtung: Pulverrückstände in den Liefergebinden verringern den Sedimentgehalt im Prüfmittel-Behälter!

### Mindesthaltbarkeit:

- 2 Jahre bei Raumtemperatur

### Lieferformen:

- 1 kg, 5 kg