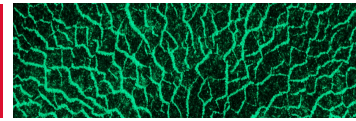


MR[®] 232 Magnetpulver grün



Produkteigenschaften

- Gebrauchsfertiges Magnetpulver aus ferromagnetischen Teilchen
- Insbesondere geeignet für das Auffinden grober Fehler an Rohren, großen Rohgussteilen, Rohrschweißnähten, geschweißten Strukturen usw.
- Für die Trockenprüfung an warmen und heißen Oberflächen geeignet
- Verarbeitungstemperatur bis max. 315 °C
- Mittlere Korngröße $d_{50} = 15 - 160 \mu\text{m}$
- Dichte 2,5 - 3 g/cm³
- Kennzeichnungsfrei – ECO-LINE

Mindesthaltbarkeit / Temperaturen

Gebinde: 5 Jahre bei Lagertemperatur
Lagerung: + 5 °C - + 45 °C
Anwendung: < 315 °C



Zulassungen / Konformitäten

- AMS 3040
- EN ISO 9934-1



Anwendung

- Um einen guten Kontrast zu erreichen, kann z.B. MR[®] 72 Untergrundfarbe weiß als dünner Film auf die zu prüfende Oberfläche aufgebracht werden (Schichtdicke max. 40 μm)
- MR[®] 230 Magnetpulver rot in einen geeigneten Applikator füllen
- Beim Magnetisieren (z.B. mit einem MR[®]-Handmagneten) das Pulver aufstäuben, sodass eine Magnetpulver-Wolke über der Prüffläche entsteht
- Bei der Inspektion unter Weißlicht von mindestens 1000 Lux werden eventuelle Ungängen jeweils als rote Magnetpulverraupe sichtbar

Empfohlene Produkte

Reiniger: MR[®] 71, MR[®] 79, MR[®] 85, MR[®] 88, MR[®] 3001, MR[®] 3002
Untergrundfarbe: MR[®] 72, MR 72 AF, MR 72 LS, MR[®] 725, MR[®] 726, MR[®] 727, MR[®] 721
Testkörper: Vergleichskörper 1, Vergleichskörper 2, Test-Block
Messgeräte: Feldstärkenmessgerät, UVA/Lux, Luxmeter
Handmagnete: MR[®] 50, MR[®] 56

Lieferform



Technische Änderungen vorbehalten!