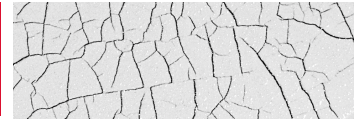


MR[®] 76 SR Magnetpulver-Fluid



Produkteigenschaften

- MR 76 SR Magnetpulver-Fluid schwarz dient zum Nachweis feinsten Risse bei der farbigen Magnetpulverprüfung
- Mittlere Korngröße $d_{50} = 1-3 \mu\text{m}$
- Sediment: 1,2 – 2,4 ml/100 ml (1 h) (entspr. ASME-Vorgaben)
- Auf Ölbasis
- Verarbeitungstemperatur +10 bis 50 °C
- Geruchsarm
- Eisenoxid + Eisenkern
- Aerosol über Kopf sprühbar
- Kennzeichnungsfrei im Gebinde – ECO-LINE

Mindesthaltbarkeit / Temperaturen

Aerosol: 3 Jahre
Gebinde: 3 Jahre
Lagerung: + 5 °C - + 45 °C
Anwendung: +10 °C - + 50 °C



Zulassungen / Konformitäten

- DIN EN ISO 9934-2
- ASME Code V, Art.7, T-731



Weitere Hinweise

Verfahrensbeschreibung gemäß EN ISO 9934-1 auf Anfrage oder unter www.mr-chemie.de erhältlich. Weitere Informationen erhalten Sie in unserem Sicherheitsdatenblatt und unserem 3.1 Zeugnis. Für notwendiges und ergänzendes Prüfzubehör besuchen Sie unsere Website oder sprechen Sie unsere Mitarbeiter an.

Empfohlene Produkte

Vorreiniger: MR[®] 71, MR[®] 79, MR[®] 85, MR[®] 88, MR[®] 3001, MR[®] 3002
Testkörper: Vergleichskörper 1 und 2, Test-Block
Messgeräte: Feldstärkenmessgerät
Handmagnete: MR[®] 50, MR[®] 56

Lieferformen



Technische Änderungen vorbehalten!