PRODUKTINFORMATION
Magnetpulverprüfung

MR® CHEMIE
NDT-MATERIALS

MR® 765 RF Magnetpulver-Suspension rot und fluoreszierend

Produkteigenschaften

- Gebrauchsfertige Magnetpulver-Suspension für die Magnetpulverprüfung
- Rote Rissanzeige bei Tages- & UV-Licht
- Ölbasierend
- Sehr hohe Empfindlichkeit für feinste Fehlerstellen
- Absetzvolumen (1h) 0,6 – 0,8 ml / 100ml
- Mittlere Korngröße da 3-7 µm

Mindesthaltbarkeit / Temperaturen

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

Zulassungen / Konformitäten

- EN ISO 9934-2

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

Reiniger:	MR®71, MR® 79, MR® 85 MR® 88, MR® 3002
Untergrundfarbe:	MR® 72, MR 72 AF, MR 72 LS, MR® 725, MR® 726, MR® 727
Testkörper:	Vergleichskörper 1, Vergleichskörper 2, Test-Block
Messgerät:	Feldstärkemessgerät, UVA/Lux, Luxmeter
Handmagnet:	MR® 50, MR® 56
UV-Leuchte:	MR® 976, MR® 96 D, MR® 96 DSL

Lieferformen

Technische Änderungen vorbehalten!

MR Chemie GmbH | Nordstr. 61-63 | 59427 Unna (Germany) | www.mr-chemie.de
Tel.: +49 (0)2303 95151-0 | Fax: +49 (0)2303 95151-10 | e-mail: post@mr-chemie.de