Détection des défauts Crack Detector 956 révélateur Blanc - Aérosol 650 ml - ORAPI - 4956A4

Référence (SKU) : ORA00010
EAN : 3564114001348
Réf. fournisseur : 4956A4

DESCRIPTION

Crack Detector 956 ORAPI – Inspection précise des défauts de surfaceContrôle des soudures en construction comme en contrôle de vieillissement après plusieurs années d'utilisation ; sur cuves, pylônes (station de ski, téléphériques), bâtis de machine, automobile…DOMAINES D'APPLICATIONCRACK DETECTOR s'utilise dans des domaines très variés comme :L'industrie aéronautique et spatiale, les centrales nucléaires.Le contrôle des soudures (cordons et zones latérales).La détection de microfissures.Les débouchantes de fonderie.La recherche de porosité…MODE D'EMPLOICette gamme se compose de 3 produits complémentaires :503-KLEANER : permet de dégraisser la surface à examiner. Il est conseillé de laisser évaporer ce produit, avant de continuer les étapes suivantes.957-CRACK DETECTOR ROUGE s'utilise sur des surfaces parfaitement dégraissées en pulvérisation à l'endroit à examiner.Suivant le type de contrôle et l'accessibilité, le produit peut être pulvérisé sur la face avant et/ou sur la face arrière.L'inconvénient de pulvériser par l'arrière est que les fissures non débouchantes ne sont pas détectées.La durée d'imprégnation est de l'ordre de 5 à 10 mn (prévoir plus pour des aciers spéciaux).Eliminer l'excès avec un chiffon propre, il ne doit plus rester de rouge apparemment.Laisser sécher.956-CRACK DETECTOR BLANC : pulvériser en couche très fine et uniforme sur la surface déjà traitée au Crack Detector Rouge. Eviter les excès qui nuiraient à la sensibilité de l'examen. Laisser sécher 2 à 3 mn. Tous les défauts existants (criques, fissures,...) apparaîtront en rouge sur fond blanc.Purger l'aérosol tête en bas après chaque utilisation.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

CONFORMITES
Conforme à :
- La spécification MIL I 25 135 E
- La norme DTD 929 et ISO 3452 - 1:2013
- L'ASME 6 T 64
- RCCM FG 223-3
- FRAMATOME ISO 44
- Aux spécifications EDF - PMUC : Cl, F, S < 200 ppm.

CONSOMMATION
Il est possible de contrôler :
150 m de soudure avec le blanc 956
200 m de soudure avec le rouge 957