

#8A Rojo

Partículas Magnéticas No Fluorescentes

El #8A Rojo ofrece un contraste fuerte en la mayor parte de las superficies metálicas durante la prueba por partículas magnéticas con método seco en luz visible. Está listo para usarse con luz visible en la detección de defectos tales como interrupciones superficiales y subsuperficiales en metales ferrosos. Puede utilizarse por medio de un dispensador de polvo o espolvorearse directo de la botella durante la magnetización, soplando el exceso cuando aún se está aplicando corriente. En materiales con una retención magnética alta, es posible que también se formen indicaciones después de apagada la corriente.



BENEFICIOS

- Indicaciones nítidas con contraste de color en superficies muy reflejantes
- Listo para usarse
- Buena acumulación de partículas para una detección rápida
- Altamente refinado con la forma y tamaño óptimo de partículas
- Acumulación mínima de polvo
- No requiere luz negra ni un área de inspección oscurecida

ESPECIFICACIONES

- AMS 3040
- ASTM E709
- ASTM E1444
- ASME
- MIL-STD-271
- MIL-STD-2132
- NAVSEA 250-1500-1
- NAVSEA T9074-AS-GIB-010/271
- ISO 9934

PROPIEDADES

Apariencia	Polvo fino y seco
Color en la luz visible	Rojo óxido
Olor	Inodoro
Tamaño medio de las partículas*	80 micrones
Sensibilidad según SAE**	> 8

* Determinado según el método típico del sector para medir el tamaño de las partículas.

** Representa la cantidad de indicaciones en el anillo de acero de una herramienta según lo define la norma ASTM E1444.

RECOMENDACIONES DE USO

Método NDT	Pruebas por partículas magnéticas, no fluorescente/visible, método seco
Equipos requeridos	Dispositivo magnetizante, dispensador de polvo
Temperatura de almacenamiento[†]	NA a 600°F / NA a 316°C
Temperatura de uso	50 a 86°F / 10 a 30°C

[†] La integridad y la movilidad de las partículas puede reducirse más allá de estos límites de temperatura.

APLICACIONES

Ubicación de defectos: superficial y apenas debajo de la superficie

Ideal para:

- Superficies altamente reflectivas
- Detección de interrupciones medianas, grandes y gruesas
- Pruebas de soldadura
- Forjado
- Piezas de fundición
- Pruebas en campo
- Inspecciones de manchas
- Inspecciones en servicio
- Piezas grandes
- Superficies oscuras
- Temperaturas extremas
- Superficies rugosas/texturadas

Ejemplos de defectos:

- Inclusiones
- Costuras
- Grietas por encogimiento
- Roturas
- Regazos
- Escamas
- Defectos de soldadura
- Grietas por amolado
- Grietas por enfriamiento rápido
- Grietas por fatiga

INSTRUCCIONES DE USO

Utilice #8A Rojo con el procedimiento adecuado y con equipos indicados. Para obtener los mejores resultados, todos los componentes, las piezas, las áreas a probar deben limpiarse y secarse antes de realizar las pruebas para así tener una superficie de prueba óptima

Aplique una capa delgada de #8A Rojo para probar el área con un dispensador de polvo o espolvoree el polvo directo de la botella. A medida que se aplica la corriente, espolvoree el polvo sobre la pieza. Si hay un exceso de polvo, sople suavemente el exceso mientras la corriente magnética fluye.

ELIMINACIÓN

Todos los componentes, las piezas o las áreas de inspección deben estar correctamente desmagnetizadas antes de la limpieza para asegurar una fácil eliminación de partículas. Elimine las partículas con soplando aire o con un cepillo.

ALMACENAMIENTO

Almacene el producto restante en el recipiente original. Mantenga el recipiente cerrado cuando el producto no esté en uso. Proteja el producto de la luz solar. Almacene en un área bien ventilada, fresca y seca alejada de equipos magnetizantes. Consulte la ficha de datos de seguridad para obtener instrucciones adicionales de almacenamiento.

ENVASE:

Cubeta de 10 lb / 4,53 kg 01-1780-69

Cubeta de 45 lb / 20,4 kg 01-1780-87

SALUD Y SEGURIDAD

Revise toda la información relevante de salud y seguridad antes de usar este producto. Para obtener información completa sobre salud y seguridad, consulte la ficha de datos de seguridad del producto, disponible en www.magnaflux.mx