

# ZR-10E

## 亲水性乳化剂

亲水性乳化剂ZR-10E可以有效减少粗糙表面渗透检测的荧光背景，也可解决检测空心零部件时渗透液反渗的问题。在后乳化渗透检测中提供可靠的测试结果。

ZR-10E已被列入QPL SAE AMS 2644合格产品目录并且被普惠公司批准和使用。

### 优势

#### 优化渗透检测的工艺控制

- 使用ZR-10E清洗表面多余渗透剂可以降低后乳化渗透检测体系中的人为误差的影响。
- 通过AMS2644测试并确认可以配合美国磁通后乳化渗透剂一起使用来验证渗透检测系统的可靠性。
- 少量的搅拌即可保持溶液性能可靠稳定。

#### 适用范围广

- 可灵活适用于多种设备和使用方法。
- 可检测各种高价值零部件而不用担心腐蚀和不符合规范等问题。
- 满足主流工业和无损检测规范要求，包括航空航天，OEM规范以及AMS 2644和ISO 3452。

#### 提供给操作者舒适安全的操作环境

- 通过为操作者提供更舒适的使用环境从而提高检测质量。
- 减少由于强烈刺激性气味而产生的不适。

### 特性

- 亲水性乳化剂
- 减少检测空心零部件时渗透液的反渗
- 使用浓度要求低
- 抗细菌真菌及其他污染能力强

### 符合规范

- AECL
- AMS 2644
- AMS 2647
- ASME
- ASTM E1417
- ASTM E165
- Boeing BAC 5423 PSD 6-46 or 8-4
- Boeing PS-21202
- GE P3TF2
- GE P50YP107
- Honeywell EMS 52309
- MIL-STD-2132
- MIL-STD-271
- Pratt & Whitney 4355

### 应用

缺陷位置：表面开口缺陷

#### 适用于

- 检测细小和极细小缺陷
- 精加工零部件
- 安全件
- 熔模铸造
- 高受力部件
- 铸造
- 涡轮发动机叶片，涡轮盘等

**缺陷类型**

- 裂纹
- 裂缝
- 气孔
- 划痕

**属性**

闪点	> 93°C
密度	0.973 g/mL
粘度	23.40 cs
NPE-Free	是

**使用指南**

ZR-10E使用前用水稀释,使用时可采用喷涂或者浸泡的方法。建议在使用前进行预清洗以减少渗透液残留。同时预清洗也可以减少渗透液对乳化剂槽的污染从而延长使用寿命。

如果使用喷涂方式,请使用计量泵控制浓度。通用喷涂乳化剂浓度范围为1%-5%。清洗去除应在黑光灯下进行以便控制渗透液的清洗效果。

如果使用浸泡方式,考虑清洗效果,使用寿命以及经济成本,检测效率等因素,最佳的通用乳化剂浓度为20%。零部件浸泡在乳化剂槽中时应采用机械或气动等方式轻柔搅拌。浸泡时间由乳化剂浓度,渗透液类型,规范要求,以及需要达到的效果等因素决定。在推荐浓度下,浸泡时间通常在30秒-180秒之间。浸泡工艺后加以清洗以去除乳化剂和渗透液残留。

**保养建议**

亲水性乳化剂槽液浓度可以使用分光光度计和浓度对照图表进行监控。如需建立ZR-10E浓度对照图表,取3-5个已知浓度样品(如ZR-10E浓度为5%, 10%, 15%, 20%, 25%)使用分光光度计测量读数并记录。以记录的读数为纵轴Y,以已知ZR-10E浓度百分数为横轴X制图得到对照图表。乳化剂槽中的水含量液可以使用ASTM D-95中所述方法进行测量。

**使用推荐**

无损检测方法	渗透检测
去除方法	D
使用温度	5-52
储存温度	10-30

**包装形式**

01-3625-40	5加仑桶
01-3625-45	55加仑桶
01-3625-50C	20升桶
01-3625-60C	200升桶

**健康和安全**

产品使用前请阅读相关的健康和安全管理信息。完整的健康和安全管理信息参考[www.magnaflux.cn](http://www.magnaflux.cn)上的SDS(安全数据表)。