

#1 Gris

Partículas Magnéticas No Fluorescentes

Las partículas magnéticas #1 Gris ofrecen un fuerte contraste en la mayor parte de las superficies metálicas durante pruebas por partículas magnéticas por método seco bajo luz visible. Está listo para usarse con luz visible en la detección de defectos como discontinuidades superficiales y subsuperficiales en metales ferrosos. Puede utilizarse por medio de un dosificador de polvo o espolvorearse con una botella durante la magnetización, puede soplar de la parte cuando aún se está aplicando la corriente. En materiales con retención magnética alta, es posible que también se formen indicaciones una vez que se ha apagado la corriente.

BENEFICIOS

- Indicaciones nítidas y contrastantes en superficies muy reflejantes
- Listo para usar
- Buena acumulación de partículas para una detección rápida
- Altamente refinado con la forma y tamaño óptimo de partículas
- 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	Blanco grisáceo
Olor	Inodoro
Tamaño medio de las partículas*	80 micrones
Sensibilidad según SAE**	> 8

* Determinado por 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 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
Intervalo de temperatura[†]	NA a 750 °F/NA a 399 °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 por debajo de la superficie

Ideal para:

- Superficies claras, medias y oscuras
- Detección de discontinuidades 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/texturizadas

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 #1 Gris con el procedimiento adecuado y con equipos indicados. Para obtener los mejores resultados, todos los componentes, las piezas y el área de inspección debe limpiarse y secarse antes de cualquier prueba para resultados óptimos.

Aplique una capa delgada de #1 Gris con un dispensador de polvo. A medida que aplica la corriente, disperse el polvo sobre la pieza. Si hay un fondo excesivo de polvo, sople suavemente el exceso mientras la corriente magnética fluye.

ELIMINACIÓN

Todos los componentes, las piezas y el área de inspección deben estar correctamente desmagnetizados antes de la limpieza para asegurar una fácil eliminación de partículas. Elimine las partículas soplando aire o 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, fresco, seco y lejos de equipos magnetizantes. Consulte la ficha de datos de seguridad para obtener instrucciones adicionales sobre el almacenamiento.

ENVASE

Cubeta de 10 lb / 4,53 kg 01-1716-69

Cubeta de 45 lb / 20,4 kg 01-1716-87

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