

## FLUXO R180

### Révéléateur pour Contrôle par Ressuage - Evaporation Rapide

#### Description et Composition

- Révéléateur à base de Solvant Humide non aqueux pour contrôle par Ressuage
- Forme d and e (selon EN ISO 3452-1)
- Température d'utilisation : -20°C à 50°C
- Evaporation Rapide
- Composition: poudre blanche dans un solvant humide non aqueux incolore.
- Produits Associés :
  - Pénétrant coloré (P125)
  - Pénétrant Fluorescent (P578 - P502)
  - Solvant / Nettoyant (S190 - N130)



#### Normes et Homologations

- NF EN ISO 3452-2 - NF EN 571-1
- NF EN ISO 3452-6 - Ressuage à basse Température
- ASTM E1417
- ASME BOILER AND PRESSURE VESSEL CODE, SECTION V
- ASTM E-165
- Code RCC-M
- Teneur Faible en Soufre et Halogènes

#### Propriétés

- Performances : détection de 100 % des défauts sur cale Ni-Cr 50µm et 30µm
- Aspect et Couleur : poudre blanche en suspension dans un liquide incolore
- Densité (20°C) : 890 kg/m<sup>3</sup>
- Point éclair : < 0°C
- Compatibilité : avec tous métaux, et certaines céramiques
- Sensibilité 2 selon ISO 3452-2 pour la gamme FLUXO P125 + FLUXO R180

#### Durée de Vie / Stockage

- Péréemption de 5 ans (stockage à température ambiante)
- Garder à l'abri de l'humidité
- Garder les emballages fermés entre chaque utilisation
- Voir la Fiche de Données de Sécurité

#### Conditionnement

- Aérosol 500ml NET
- Bidon 10L

Version : 20/10/16



## MODE OPERATOIRE

Spécifique pour le contrôle à basse Température (<10°C)

Eliminer tout ce qui n'est pas métal sain par un décapage à l'aide de moyens appropriés n'affectant ni les caractéristiques mécaniques, ni la tenue en fatigue des éléments structuraux ou des organes mécaniques contrôlés. Le décapage chimique est préférable au décapage mécanique, ce dernier étant susceptible de refermer les défauts.

Dans la plage de température inférieure à 10°C, le problème principal provient de l'eau, qu'elle soit sous forme de givre, de glace ou liquide. Il faut donc tout d'abord s'assurer que les pièces références et les pièces testées ne contiennent pas d'eau dans les discontinuités, en utilisant des solvants volatils (acétone, **FLUXO S190...**)

### Application du pénétrant :

Trempé de la pièce dans un bac, pulvérisation, pinceau, chiffon, brosse, etc...

### Temps de contact :

L'eau n'étant en général pas totalement éliminée des discontinuités, elle peut retarder l'action du pénétrant. Il est donc recommandé de laisser agir le pénétrant 2 fois plus longtemps à savoir au minimum 20 minutes.

Une viscosité élevée ne constitue pas un inconvénient. En effet, l'effet capillaire est toujours prépondérant, il faut juste laisser un peu plus de temps au pénétrant pour agir.

Température de la surface	Durée de pénétration FLUXO P125	Durée de révélation FLUXO R180
0° à 10°C	20 minutes	10 minutes
-10° à 0°C	30 minutes	15 minutes
< -10°C	40 minutes	20 minutes

### Elimination de l'excès de pénétrant :

L'excès de pénétrant en surface doit être éliminé, en affectant le moins possible le pénétrant présent dans les défauts. Eliminer l'excès de pénétrant en surface à l'aide d'un chiffon propre et non pelucheux puis à l'aide d'un chiffon propre légèrement imbibé de solvant **FLUXO S190**

### Séchage :

Après rinçage, sécher soit par évaporation naturelle, soit de préférence par circulation d'air chaud (70°C maximum). Si l'on essuie la pièce, utiliser des chiffons propres, pas trop absorbants, et procéder de préférence par tamponnage.

### Application du révélateur :

Lorsque la pièce est parfaitement exempte d'humidité, appliquer le révélateur associé **FLUXO R180** par pulvérisation.

Le taux d'évaporation des solvants et révélateur humide non aqueux est plus faible qu'à température ambiante. S'assurer néanmoins que le solvant s'évapore au bout de 10min maximum, pour ne pas que les indications soient floues ou faibles. Il est possible d'accélérer l'évaporation du solvant en faisant circuler de l'air tiède sur la pièce.

### Lecture :

Après séchage du révélateur, on peut procéder à la lecture : les défauts apparaissent sur fond blanc sous forme de points rouges (soufflures, porosité) ou de lignes rouges (criques, défauts de soudure, tapures, etc...). Une durée de révélation plus longue peut permettre la détection de défauts plus fins.