

FLUXO P502

Pénétrant Fluorescent Base Aqueuse - Sensibilité 2 Contrôle par Ressuage

Description et Composition

- Pénétrant Fluorescent BASE AQUEUSE
- Sensibilité 2 selon EN ISO 3452-2
- Association de tensioactifs, d'agents solubilisants et de colorants fluorescents en solution dans l'eau.
- Le **FLUXO P502** ne contient ni fractions pétrolières ni huile.
- Produits Associés :
 - Révélateur Humide Non Aqueux (R175 - R180)
 - Révélateur Sec (RD1)
 - Solvant / Nettoyant (S190 - N130)

Normes et Homologations

- NF EN ISO 3452-2
- ASTM E1417 - ASTM E165
- ASME BOILER AND PRESSURE VESSEL CODE, SECTION V

Propriétés

- Aspect : Liquide jaune - fluorescent sous lumière UV-A
- Densité Relative (20°C) : 1,01
- Point éclair : produit ininflammable
- Viscosité cinématique (40°C) : 10,50 mm².s⁻¹
- Tolérance à l'eau : > 50%
- Compatible avec tous métaux, et certaines céramiques et plastiques
- Si besoin, il est recommandé de contrôler la teneur en eau en utilisant le réfractomètre à main dont l'échelle de mesure est de 0 à 32 % BRUX, fourni par *SREM Technologies*.

Avantages Hygiène et Sécurité

- Absence de solvants pétroliers, de fractions pétrolières
- Exempt de nonylphenols éthoxyles, de butyl-di-glycol
- Produit NON NOCIF - NON INFLAMMABLE - SANS ODEUR
- Le **FLUXO P502** contient plus de 40% d'eau. La DCO est divisée par 2 par rapport à un pénétrant base pétrole, d'où une facilité de retraitement (durée de vie du Charbon Actif allongée).

Durée de Vie

- 5 ans (stockage à température ambiante)

Conditionnement

- Bidon 1L - 10L - 200L - 1000L



Version : 20/10/2016

MODE OPERATOIRE

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. Certains codes imposent de compléter le décapage mécanique par un décapage chimique. Si nécessaire, les pièces peuvent être dégraissées au solvant **FLUXO S190**. Le **FLUXO S190** n'élimine pas la rouille.

Application du pénétrant :

Trempé de la pièce dans un bac, pulvérisation (aérosol ou pistolet pneumatique...), pinceau, chiffon, brosse, etc...

Temps de contact :

Une durée de 20 minutes minimale est généralement recommandée : 10 min de trempage et 10 min d'égouttage. Cette durée peut parfois être raccourcie (recherche de défauts grossiers), ou prolongée pour la recherche de défauts très fins.

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.

Le **FLUXO P502** s'élimine facilement à l'eau, uniquement par pulvérisation à l'aide d'un pistolet air/eau.

Rincer à faible pression (30 à 150 kPa), la buse ou le pistolet à 30 ou 40 cm de la pièce, pendant le minimum de temps, jusqu'à disparition du fond jaune fluorescent. Le rinçage doit être effectué sous UV-A de faible densité énergétique afin de s'assurer que le rinçage de la pièce est complet.

Si l'on ne peut, ou ne veut pas, utiliser d'eau, éliminer l'excès de pénétrant en surface au chiffon puis à l'aide d'un chiffon propre 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 sec **FLUXO RD1** ou révélateur à base de solvant humide non aqueux **FLUXO R175**. Le **FLUXO P502** peut être utilisé sans l'utilisation d'un révélateur (propriétés auto-ressuante).

Lecture :

Environ 10 minutes après séchage du révélateur, on peut procéder à la lecture sous éclairage UV (mini 1000 $\mu\text{m}\cdot\text{cm}^2$ et si possible $> 1500\mu\text{m}\cdot\text{cm}^2$) dans un endroit sombre ($< 20\text{lux}$) : les défauts apparaissent sous forme de points fluorescents (soufflures, porosité) ou de lignes fluorescentes (craquelures, défauts de soudure, tapures, etc...)

Une durée de révélation plus longue peut permettre la détection de défauts plus fins.