

Produit **FLUXO N130** Référence **DFTC201B** Date **15/06/2011** Page **1/2****FLUXO N130**Nettoyant - Emulsionneur
Pour élimination de l'excès de pénétrant

Utilisation : Cette technique est applicable pour mettre en évidence des défauts débouchants dans tous les matériaux, quelque soit le procédé d'élaboration de la pièce : fonderie, forge, usinage, rectification, etc... Domaines d'application : Automobile, Ferroviaire, etc...

Pour une détection **des défauts fins sous lumière du jour**.

Température normale d'utilisation : entre 10°C et 50°C (selon EN ISO 3452)

Produits associés : pénétrant **FLUXO P125** - révélateur **FLUXO R175** et solvant **FLUXO S190**

Le **FLUXO N130** peut également être utilisé pour certaines applications comme solvant de dégraissage.

Préparation : Produit prêt à l'emploi

Composition : Le **FLUXO N130** est composé d'une association de solvants.

Normes & Homologations : Le **FLUXO N130** est inscrit dans la liste des produits homologués, est conforme aux différentes normes suivantes, et satisfait ou même excède les exigences de nombreuses spécifications telles que :

- ✓ Normes **NF EN ISO 571-1** et **NF EN ISO 3452-2**
- ✓ **PMUC** – Produits et Matériaux Utilisables en Centrales
- ✓ **Code RCC-M**
- ✓ **Code ASME** - Boiler and Pressure Vessel CODE - Section V
- ✓ **ASTM E 1417**
- ✓ **ASTM E 165**



Caractéristiques : Le **FLUXO N130** est conforme à la norme internationale **NF EN ISO 3452-2** concernant les produits de ressuage, notamment sur les points suivants :

- ✓ *Performances* : détection de 100% des défauts sur cale Ni-Cr 50µm et 30µm
- ✓ *Aspect & Couleur* : liquide incolore
- ✓ *Masse volumique* : 760 kg/m³
- ✓ *Point éclair* : > 30 °C
- ✓ *Compatibilité* : avec tous métaux, et certaines céramiques

Conditionnement : Bidon de 10L et Fut de 200L (sans Analyse) - Aérosol de 500ml NET

Validité : 60 mois après la date de fabrication figurant sur l'emballage.

Conseils : Porter obligatoirement des gants. Conserver à l'abri de l'humidité. Conserver à l'abri de la chaleur et de toute source d'ignition. Garder dans les emballages d'origine, qui doivent rester fermés entre chaque prélèvement.

Rejets : Ne pas rejeter le produit concentré à l'égout, le faire reprendre par un récupérateur agréé. Les eaux de rinçage peuvent être traitées sur charbons actifs.

SREM Technologies se réserve le droit de toutes modifications.

Produit **FLUXO N130** Référence **DFTC201B** Date **15/06/2011** Page **2/2**

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 ou électrostatique...), pinceau, chiffon, brosse, etc...

Temps de contact :

Une durée de 20 minutes est généralement recommandée. Cette durée peut parfois être raccourcie (recherche de défauts grossiers) sans jamais descendre en dessous de 10 minutes, 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 P125** 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 rosé.

Si l'on ne peut, ou ne veut pas, utiliser d'eau, éliminer 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 nettoyant **FLUXO N130**.

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 R175** par pulvérisation à l'aide d'un pistolet tel que celui utilisé par les peintres.

Lecture :

Environ 10 minutes 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.



SREM Technologies se réserve le droit de toutes modifications.