

FLUXO 8703

Pénétrant Fluorescent - Sensibilité 3 - Contrôle par Ressuage

Description et Composition

- Pénétrant Fluorescent pour contrôle par Ressuage
- Type 1 - Sensibilité 3 (selon EN ISO 3452-2)
- Méthode A ou Méthode C : Lavable à l'eau ou éliminable au solvant
- Excellente Résistance au surlavage - Très bonne mouillabilité
- Température d'utilisation : 10°C à 50°C
- Composition : association d'agents tensioactifs, de colorants fluorescents dans un pétrole désaromatisé à haut point éclair.
- Produits Associés :
 - Révélateur Sec (**FLUXO RD1**)
 - Révélateur Humide Non Aqueux (**FLUXO R175 - FLUXO R180**)
 - Solvant / Nettoyant (**FLUXO S190 - FLUXO N130**)
- Produit conçu et fabriqué en France (SREM TECHNOLOGIES)

Normes et Homologations

- EN ISO 3452-2
- EN ISO 3452-6 - Ressuage basse température
- ASTM E1417 - ASTM E-165
- ASME BOILER AND PRESSURE VESSEL CODE, SECTION V
- Code RCC-M
- Teneur Faible en Soufre et Halogènes (<200ppm)

Propriétés

- Aspect et Couleur : Liquide jaune fluorescent
- Masse volumique : 910 kg/m³
- Point éclair : > 100 °C
- Viscosité : environ 9 mm²/s (40°C)
- Compatibilité : avec tous métaux, et certaines céramiques

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

- Bidon 5L - 25L - 200L - 1000L



Version : 09/2021

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 :

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

Temps de contact :

Pour des températures entre 10°C et 50°C, une durée de 20 minutes est généralement recommandée. Cette durée peut parfois être raccourcie 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 8703** s'élimine facilement à l'eau, notamment par pulvérisation d'eau ou à l'aide d'un pistolet air/eau. Dans le cas de l'utilisation 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. 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 à l'aide d'un chiffon propre et non pelucheux puis à l'aide d'un chiffon propre légèrement imbibé de solvant **FLUXO S190** ou de nettoyeur **FLUXO N130**. L'élimination de l'excès de pénétrant par pulvérisation direct de solvant est interdite.

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**.

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.