



Nondestructive testing

Magnetic particle testing acc. to DIN EN ISO 9934-1 / Fluorescent testing



## ENSAYOS NO DESTRUCTIVOS

### Ensayo con Partículas Magnéticas Fluorescentes según norma DIN EN ISO 9934-1

#### Descripción del proceso

##### Paso 1

##### Limpieza previa con MR® Remover

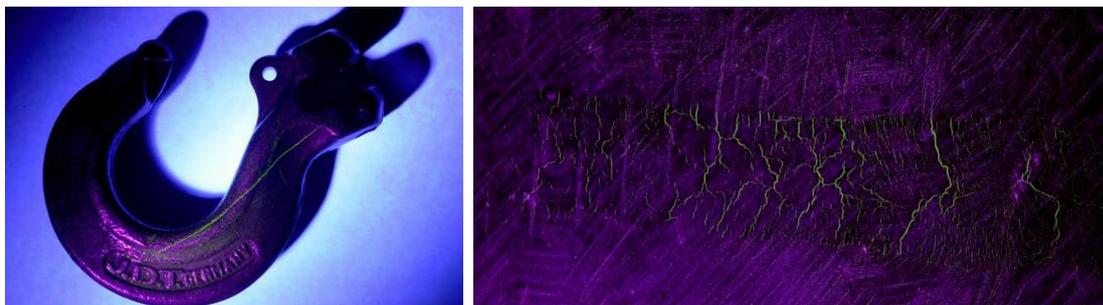
Las áreas de las piezas de trabajo que vayan a ser examinadas deben limpiarse a fondo: óxido, escamas y otros contaminantes deben ser eliminados con las herramientas adecuadas, otros contaminantes (aceites, grasas, etc.) deben ser eliminados de la superficie con MR® Remover. Antes de pasar al siguiente paso la superficie debe estar limpia y seca, para que el penetrante pueda entrar en las discontinuidades de la superficie.

##### Paso 2

##### Aplicación de Partículas Magnéticas Fluorescentes MR®

Aplique las Partículas Magnéticas Fluorescentes MR®, en aerosol o suspensión, inmediatamente antes y durante la magnetización de la pieza de trabajo. La aplicación deberá cesar antes de que termine la magnetización. Antes de mover la pieza de trabajo deje tiempo suficiente para que las partículas puedan emerger. Bajo la luz ultravioleta (por ejemplo, Lámpara UV de mano MR®), aparecerán partículas magnéticas fluorescentes de color verde amarillento en la superficie (tener en cuenta las condiciones de visualización de acuerdo con el estándar!). La magnetización se puede conseguir mediante un yugo de mano MR®. Por favor, pregunte por nuestro catálogo de equipos!

Ejemplo de aplicación en un gancho de carga y un cordón de soldadura, según la norma DIN EN ISO 9934-1



##### Paso 3

##### Limpieza de la pieza de trabajo después de las pruebas

Después de la prueba y su aceptación, si es necesario, elimine el producto utilizando el eliminador MR® 71 Remover.

MR® 76F y MR® 158 cumplen con los requisitos de la norma DIN EN ISO 9934-2 y códigos ASME, Sección V, Artículo 6, T-641. Los certificados de lote se pueden proporcionar a petición.