

Descripción

WS 1827 S Crack 6 es un spray que contiene partículas fluorescentes para aplicar sobre una pieza en la que se quiera realizar un ensayo no destructivo mediante un campo magnético y una luz ultravioleta.

Debido al tamaño tan pequeño de las partículas y la luz UV la capacidad de detección es elevada. Las partículas mediante la interrupción del campo magnético se concentran en la fisura y con la luz UV se detectan a primera vista.

Características

- Fácil de limpiar con agua.
- Gran sensibilidad de detección.

Aplicaciones

Todo tipo de piezas soldadas de naturaleza ferrítica que se puedan magnetizar.

Modo de empleo

1. LIMPIEZA

1.1 Limpieza de la Superficie con WS 3050 S Crack 3.

Para el desarrollo de cualquier procedimiento de examen con líquidos penetrantes es muy importante que la superficie adyacente y las posibles discontinuidades se encuentren libres de cualquier contaminante líquido o sólido que pueda interferir con el proceso. Todas las piezas o áreas de la pieza a ser examinadas deben estar limpias y secas antes de aplicar el penetrante. Si solo una sección de la pieza, como una soldadura, incluida la zona ZAT será examinada, cualquier posible contaminante será eliminado, la superficie debe estar libre de óxido, escamas, suciedad, aceite, flux de soldadura, salpicaduras, grasa, pintura o cualquier contaminante que pudiese interferir con el proceso. Este tipo de contaminantes pueden impedir que el penetrante entre en las discontinuidades.

1.2 Secado después de la limpieza.

Es esencial que las superficies de las piezas estén completamente secas, el secado puede realizarse mediante calentamiento de las piezas en hornos de secado, con lámparas infrarrojas, aire forzado o expuestas a temperatura ambiente.

Demo
1827 S



2. MAGNETIZAR LA ZONA A INSPECCIONAR

Se debe magnetizar la zona a realizar el ensayo mediante uno de los siguientes tipos de magnetización:

- Magnetización con Yugo.
- Magnetización de Pin.
- Magnetización Indirecta con Conductor Espiral o Central.
- Corriente Magnetizante.

3. APLICACIÓN DE PARTÍCULAS MAGNÉTICAS FLUORESCENTES WS 1827 S Crack 6

El ensayo se realiza aplicando el **WS 1827 S Crack 6** sobre la zona a ser inspeccionada estando esta magnetizada. A continuación, con una iluminación tenue examinar la pieza mediante la lámpara UV para detectar posibles fisuras.

4. CALIFICACIÓN DEL PERSONAL, PROCEDIMIENTO, AGENCIA

Es posible que sea requerido en un acuerdo usuario/proveedor que todo el personal de examen este calificado/certificado de acuerdo con un procedimiento escrito conforme a la edición aplicable de la práctica, en función del país/continente existen distintos sistemas de certificación SNT-TC-1^a, ANSI/ASNT CP-189, NAS 410, MIL-STD-410, etc.

Asimismo, si el examen exige una Calificación de agencias de Ensayo No Destructivo, la agencia deberá cumplir la norma E543.

5. CADUCIDAD

La vida útil de este producto es de 5 años* a partir de la fecha de fabricación, esta información la encontrarán registrada en los envases.

*observando las recomendaciones de Condiciones de Almacenamiento adecuadas.

Certificaciones/Especificaciones

Cumple y excede los estándares de las siguientes especificaciones:

- ASTM E 709
- ASTM E 1444
- ASME Sec V Art.7
- ISO 9934
- ISO 10893-5
- NAVSEA 250-1500-1
- BS 4069
- MIL-STD-271
- MIL-STD-1949
- AMS-3042
- DIN 54132

Datos Técnicos

Propiedad	Especificación/Método	Valor
Referencia	- - - - -	WS 1827 S
Aspecto	- - - - -	Líquido
Color	- - - - -	Amarillento