



info@solvsol.com.es

C/ Río Tajo, Nave 1

Santa Olalla 45530 - TOLEDO

Tfnos. 925 797 688 – 91 812 89 59

FAX: 925 797 064

**LINK
HOUSE**



Soluciones Industriales y Soldadura 2008, S.L.



Material para Ensayos No-Destructivos Inspección por Partículas Magnéticas s/DIN EN ISO 9934

DIFFU-THERM® Método de Partículas Magnéticas para Ensayos No-Destructivos (**comprobación de fisuras superficiales y hasta unos 3-4 mm de la superficie**). Según DIN EN ISO 9934 Part 2, ASME-Code Section V . Libre de Cl-, F- + S-.

DIFFU-THERM® puede aplicarse para encontrar defectos superficiales para determinación de discontinuidades en materiales de componentes magnetizables, ferromagnéticos y cordones de soldadura.

DIFFU-THERM® MPS-S puede usarse para la Inspección por Partículas Magnéticas bajo la luz del día.

1. Pre-limpieza del área de ensayo

Antes de ensayar la superficie debe estar limpia de residuos. El óxido y el polvo pueden causar interpretaciones erróneas de los defectos, por lo que deben ser limpiados. Si hay películas de grasa y aceite se obstruye el movimiento de las partículas magnéticas y también debe limpiarse. Por ello es necesario limpiar la superficie. Se toleran capas de barniz y recubrimientos galvánicos hasta espesores de 40 µm.

2. Spray el fondo de color blanco DPM

Se puede usar el fondo de color blanco **DIFFU-THERM DPM** para mejorar el contraste - iluminar la superficie. El fondo blanco **DPM** debe aplicarse uniformemente a la superficie de ensayo.

3. Magnetización de la superficie

Después de que el fondo de color blanco **DPM** se ha secado, se puede magnetizar la superficie con una horquilla magnética. Bajo ninguna circunstancia puede haber barniz o fosfato en las áreas de contacto, o éstas deberán ser de brillo metálico.

4. Aplicación

El objeto a ensayar debe aclararse durante la magnetización. Antes que la magnetización concluya, se debe parar el aclarado. El tiempo para una siguiente magnetización tras la aplicación debe ser mínimo de 3 - 5 segundos. Antes de aplicar, se debe agitar el embase. La temperatura de ensayo puede llegar hasta 50° C.

5. Inspección

La inspección de las superficies debe hacerse a la luz del día. Las indicaciones de la inspección por partículas magnéticas son líneas (rectas o en fisuras). De estas indicaciones solo es posible sugerir la longitud de la discontinuidad del material.

6. Limpieza

El aceite de ensayo se evapora tras 1 - 2 horas. Si es necesario, se puede retirar el fondo blanco **DPM** usando el limpiador **BRE**.

Proteccion de los operarios

Cuando se trabaja con medios de ensayo, se deben observar las siguientes regulaciones: Regulación de Prevención de Accidentes, Normas de Trabajo con Materiales Peligrosos, las precauciones relevantes de seguridad medioambiental y la información de los embases. Cada producto tiene asociada una Hoja de Seguridad según 91/155EC.



www.solvsol.com.es