

Ardrox



Gamme PT, recherche aux pénétrants

- Le procédé PT est une méthode d'analyse de fissures: un pénétrant rouge est appliqué sur la surface à analyser. Ce produit est absorbé relativement rapide par les défauts de la surface.
- Après l'enlèvement du surplus de pénétrant et l'application du révélateur blanc, les défauts se visiblent comme des taches rouges sur un fond blanc
- Le révélateur, une suspension d'une fine poudre blanche avec une absorption très puissante, absorbe le pénétrant qui se trouve dans les défauts et les visibilise à la surface
- Les nettoyeurs ont un degré élevé de dilution
- Presque chaque irrégularité dans une surface peut se visualiser grâce à cet essai, y compris toutes sortes de microfissures causées pendant la production ou la finition, la fermeture à froid, le plissage, le recouvrement...
- Le procédé PT est également efficace pour tracer des irrégularités en soudures et des fuites en chaudières sous pression, sans un essai hydrostatique préalable
- Egalement identifiable sont des défauts comme porosité, rétraction, des soufflures, etc.
- Aérosols 400 ml

N° de Cde	Type	Méthode	Nettoyeur	Réalisateur
Pénétrants				
01.05.44.68	996PB	rouge	Ardrox 9PR5	Ardrox 9D1B
01.05.49.73	9VF2	fluo / rouge	Ardrox 9PR5 / eau	Ardrox 9D1B
63.45.35.58	920A	fluo	eau	Ardrox 9D1B / 9D4A
01.05.47.71	9703	fluo	eau	Ardrox 9D1B / 9D4A
63.45.86.12	970P24E	fluo	eau	Ardrox 9D1B / 9D4A
Nettoyeurs				
01.05.50.74	9PR5			
Réalisateurs				
01.05.51.75	9D1B			
63.45.94.20	9D4A			



Gamme MT, recherche magnétique

- Les produits de test Ardrox pour particules magnétiques sont utilisés pour détecter des discontinuités superficielles ou sous-cutanées dans des matériaux contenant du fer
- La pièce à tester est alors magnétisée
- La magnétisation peut être tant directe qu'indirecte :
 - directe : du courant électrique (courant continu ou alternatif) traverse l'objet à tester
 - indirecte : une source externe fournit un champ magnétique
- Des particules contenant du fer (suspension sèche / liquide) sont appliquées sur la pièce
- S'il y a un endroit de fuite du flux, les particules seront attirées vers cet endroit et constitueront une 'indication'
- L'inspection se passe sous lumière ultraviolette ou blanche, suivant le produit MT utilisé : fluorescent ou non-fluorescent
- Aérosols 400 ml, liquid

N° de Cde	Type	Méthode	Description
Encre magnétique			
63.45.07.30	8544	fluo	Diluable à l'eau Haute sensibilité
58.49.81.71	8501	fluo	Prêt à l'emploi
01.05.53.77	800/3	lumière blanche	Prêt à l'emploi Convient pour l'inspection détaillée de surfaces ferrométalliques Inspection avec ou sans colorant de contraste blanc sur des surfaces métalliques vides
Encre de contraste			
01.05.56.80	8901W	contraste	Encre de contraste, prête à l'emploi Suspension de pigments blancs dans un dissolvant à séchage rapide Fournit un fond blanc bien contrastant lorsque de l'acier de couleur foncée doit être testé et inspecté à la lumière du jour