

着色渗透探伤剂

品名:COLOR CHECK

1. 用途:表面裂纹、针状气孔等的检测。
2. 应用对象:金属及非金属材料的表面探伤部位。
3. 特征:

- ①适用于检测表面上呈开口状态的缺陷。
- ②在白天的显像涂膜上,缺陷会呈现出放大的鲜明红颜色。
- ③操作简单,适于快速检测。
- ④检测灵敏度高,可信任性优良。

4. 牌号


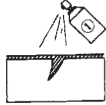
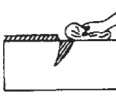


分类	类型	标记	特征
普通用途	标准型	渗透液:FP-S 洗净液:FR-Q 洗净液:FR-S(慢干式) 显像剂:FD-S	常规的表面探伤及贯通检查,溶剂清除性着色渗透探伤试验,符合快干式显像法。
	水洗型	渗透液:FAW-6 FAW-7 (显像剂使用FD-S)	利用水洗可以洗净的类型,洗净性良好的类型,大部件及小而量多部件的检测
	高温型	渗透液:P-HE 洗净液:R-HE 显像剂:D-HE	当探伤处表面温度在100~200℃的高温时,仍可用于探伤
	粗糙材料用	渗透液:PM-6 显像剂:3W2	它以水为基,安全性高,适于大型结构的检测
低硫低卤素用	标准型	渗透液:FP-U 洗净液:FR-U 显像剂:FD-U	主要用于核电站等机器设备($Cl \leq 100\text{ppm}$, $F \leq 30\text{ppm}$, $S \leq 10\text{ppm}$)
	水洗型	渗透液:FPW-U 水喷雾剂:RW-U	

5. 使用方法

TASETO 着色渗透探伤剂可以检测出在材料及部件等的表面上呈开口性存在的微细缺陷;这类探伤剂由渗透剂、洗净剂和显像剂三种液体组成。

它是一种简便而信赖度高的检测方法,应用领域广泛,可用于材料检测、成品检测、机器的维修保养检测等。

〔探伤原理〕

	预处理	渗透处理	清除或洗净处理	显像处理	观察
顺序					
内容	采用洗净液等把表面上的油脂及各类脏物清除;使缺陷部位露出开口后,让其充分干燥。	涂敷渗透液,渗透时间通常为 5~60 分钟。但是,温度低时应延长时间。	采用含有洗净液的抹布,将表面上的渗透液擦除干净。如果是水洗型,应采用喷射水将其洗净。	将显像剂充分搅拌后,在探伤处均匀地涂上一薄层。显像时间通常为 10~30 分钟。	观察显示出的缺陷形貌。

6. 使用注意事项

1. 使用前应将显像剂充分搅拌,而后方可使用。
2. 温度较低时,喷雾罐喷射会变得不均匀,这时应将喷雾罐在 30℃ 以下的温水中加以温热,然后再使用。
3. 除了不燃型的探伤剂外,使用时都要充分注意防火。
4. 探伤过程中要充分注意通风换气。

7. 不同类型着色渗透探伤剂的特征

I. 通用的着色渗透探伤剂

这类产品不违反下列章程或法规:有机溶剂中毒预防规则,劳动安全卫生法施实令,毒品剧毒品取缔法,特定化学物品等。由于它的臭味及毒性也控制的低,故可以在室内及容器内进行检测。

II. 超级的着色渗透探伤剂(低硫低卤素)

采用特别精选的原材料制造,用于核反应堆设备及与 ASME 相关产品探伤检测。要特别指出的是,Cl、F、S 对镍基合金及奥氏体型不锈钢等材料有害,所以这几个元素的含量都控制在极低水平。(Cl≤100ppm, F≤30ppm, S≤10ppm)

III. 水洗型着色渗透探伤剂

由于事先在渗透液中加入了表面活性剂,使水洗变得容易进行。适于检测大型部件及小部件的批量检测;也可检测表面粗糙的铸件、钢坯、板坯等产品。

V. 高温型着色渗透探伤剂

用于在焊接部位、热处理部位及反应塔等的高温区域进行探伤,可以在 100 ~ 200℃ 的温度范围内进行检测。可是,在 100℃ 以下时显像剂的干燥速度变得缓慢;但是,在 200℃ 以上时显像剂的附着性变差。

8. 涂敷面积 (大概值)

类别	喷雾罐 (300型)	喷雾罐 (450型)	毛刷涂敷 (1L的涂敷面积)
渗透液	8m ²	12m ²	35m ²
※洗净液	—	—	—
显像剂	2.5m ²	4m ²	30m ²

※洗净液的用量根据使用方法的不同,有很大差别。

9. 包装单位 喷雾罐

450型:装 420ml的喷雾罐(不含 FAW-7、PW-C、PM-6、FPW-U、3W2)

1) 喷雾罐(450型)

渗透液 12瓶一箱

洗净液 12瓶一箱

显像剂 12瓶一箱

2) 套装喷雾罐

一套六瓶 [450型]	渗透液	1瓶	一套四瓶 [300型]	渗透液	1瓶
	洗净液	3瓶		洗净液	2瓶
	显像剂	2瓶		显像剂	1瓶

3) 毛刷涂敷用

4L(不含 RW-U)

18L(不含 FP-U、FPW-U、RW-U)



COLOR CHECK