

DESCRIPCIÓN DEL PROCESO PRUEBAS CON LÍQUIDOS PENETRANTES



1. Limpieza previa

Contaminantes tales como escamas, óxido, aceite, grasa, pintura o agua deben ser eliminados de ser necesario utilizando métodos mecánicos o químicos, o una combinación de estos. La limpieza previa debe asegurar que la superficie de prueba esté libre de residuos y que permita que el penetrante entre en cualquier discontinuidad.



2. Aplicación del penetrante

El penetrante se puede aplicar a la parte que se va a probar mediante rociado, cepillado, inundación, baño o inmersión. El penetrante debe permanecer en la superficie de prueba durante todo el tiempo de penetración.



3. Tiempo de penetración

El tiempo de penetración adecuado depende de las propiedades del penetrante, la temperatura de aplicación, el material de la pieza a probar y las discontinuidades a detectar.



4. Eliminación del exceso de penetrante

El exceso de penetrante se elimina de la superficie de prueba con agua o con un limpiador aprobado. La remoción del exceso de penetrante será tal que el penetrante permanezca en las discontinuidades. Control bajo luz UV ($\geq 100 \mu\text{W}/\text{cm}^2$ and $< 100 \text{ lx}$) respectivamente luz diurna o luz blanca ($\geq 350 \text{ lx}$).



5. Revelado

El revelador debe ser mantenido en condiciones uniformes durante su uso y debe ser aplicado de manera uniforme en la superficie de prueba. Los tiempos de revelado deben ser generalmente entre 10 - 30 minutos. Este comienza inmediatamente después de la aplicación, cuando se usa revelador seco; e inmediatamente después del secado de la capa de revelador, cuando se aplica un revelador húmedo.



6. Inspección

Las indicaciones son producidas durante el revelado. La inspección debe realizarse después de transcurrido el tiempo de revelado. Las indicaciones se vuelven visibles bajo luz UV cuando se aplican penetrantes fluorescentes ($\geq 1000 \mu\text{W}/\text{cm}^2$ and $< 20 \text{ lx}$) o bajo luz de día o luz blanca cuando se han aplicado penetrantes con contraste de color ($\geq 500 \text{ lx}$). La evaluación y la documentación pueden hacerse por cualquier método adecuado.

PREPARE SU PROCESO PARA EL FUTURO



Rendimiento técnicamente líder



Cuidado del medio ambiente



Las mejores condiciones de salud y Seguridad



Máxima eficiencia en costos