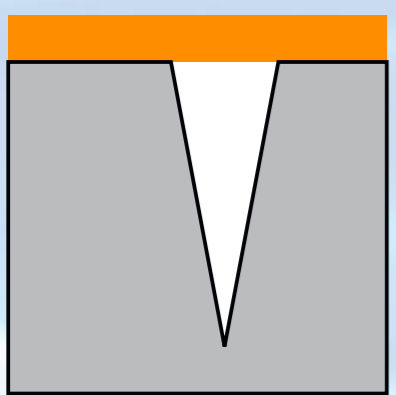
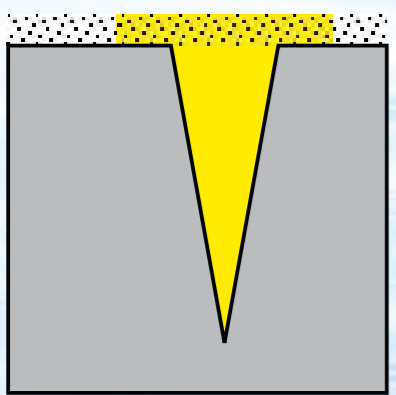
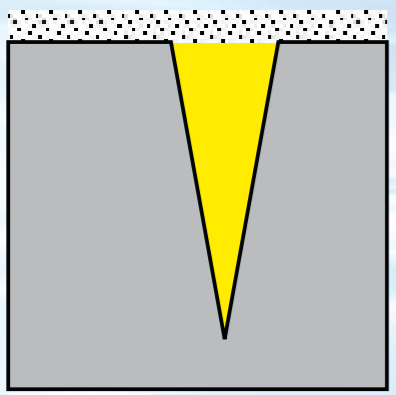
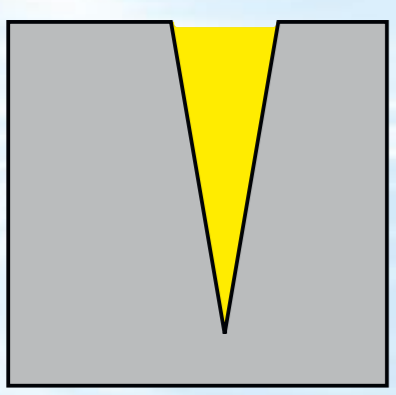
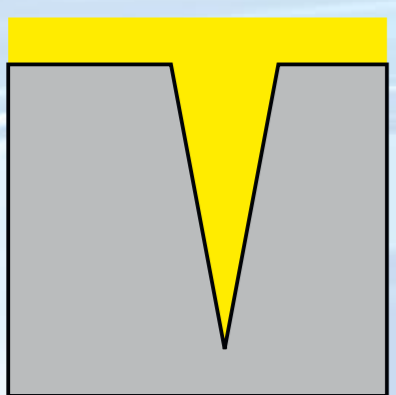
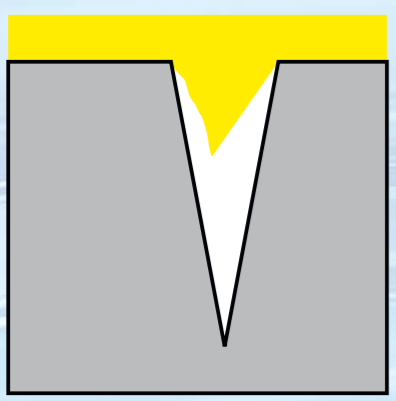
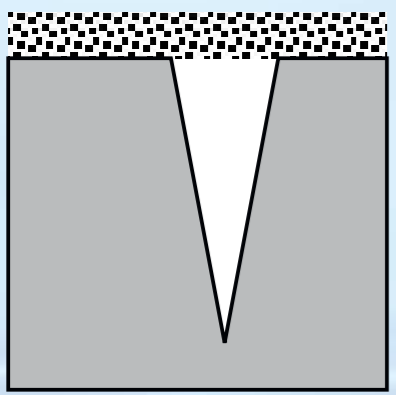


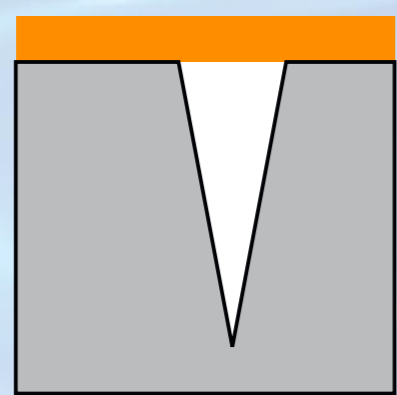
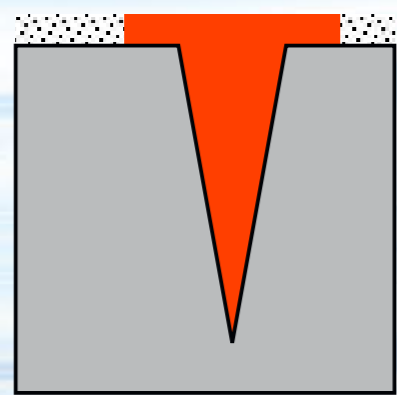
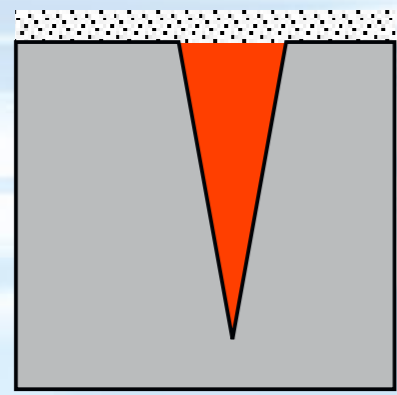
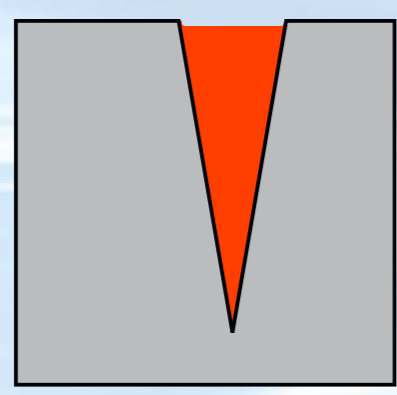
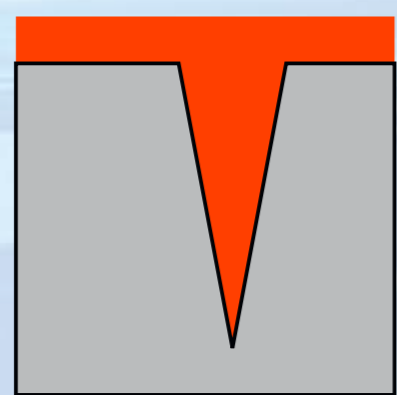
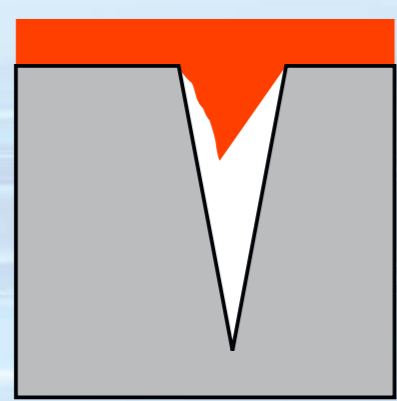
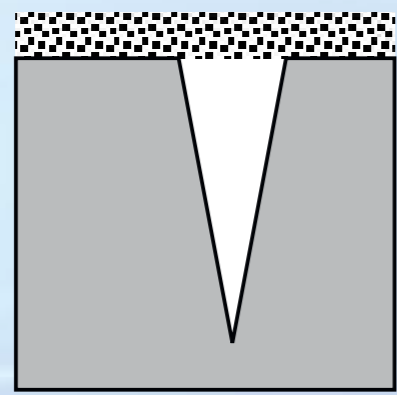
Typ I

PFINDER
900 Serie



Typ II

PFINDER
800 Serie



1. Vorbereiten und Vorreinigen der Prüffläche

Die zu prüfenden Oberflächen müssen frei von Rost, Zunder, Öl, Fetten oder Lack sein. Dies wird erreicht durch mechanische oder chemische Vorbehandlung. Die Prüfflächen müssen frei von Rückständen sein, damit das Eindringmittel in jeden Oberflächenfehler eindringen kann.

2. Aufbringen des Eindringmittels

Dies kann erfolgen mittels Sprühen, Streichen, Übergießen oder Tauchen. Das Eindringmittel muss für die gesamte Eindringdauer auf der Prüffläche verbleiben.

3. Eindringdauer

Die Eindringdauer richtet sich nach den Eigenschaften des verwendeten Eindringmittels und des Werkstoffs, der Prüftemperatur sowie den nachzuweisenden Fehlern und muss zwischen 5–60 min. liegen.

4. Zwischenreinigung

Die Zwischenreinigung muss so erfolgen, dass das Eindringmittel in den Oberflächenfehlern verbleibt. Das überschüssige Eindringmittel wird von der Oberfläche mit Wasser (< 2 bar) oder Lösemittel entfernt. Kontrolle unter UV-Strahlung (> 1 W/m² und < 100 lx) bzw. Tageslicht/Kunstlicht (> 350 lx).

5. Auftragen des Entwicklers/Entwicklungsvorgang

Nach Trocknung der Oberfläche wird der Entwickler gleichmäßig auf die Oberfläche aufgetragen. Bei Verwendung eines Nassentwicklers erfolgt die Trocknung nach dem Entwicklerauftrag. Die Entwicklungsdauer sollte zwischen 10–30 min. liegen. Sie beginnt bei Nassentwickler direkt nach der Trocknung, bei Trockenentwicklern direkt nach dem Auftragen.

6. Inspektion/Dokumentation

Im Laufe der Entwicklungsdauer bilden sich Anzeigen aus. Die Anzeigen werden bei der Verwendung von fluoreszierenden Eindringmitteln unter UV-Strahlung (≥ 10 W/m² und < 20 lx) bzw. bei der Verwendung von Farbeindringmitteln unter Tageslicht/Kunstlicht (> 500 lx) ausgewertet.

7. Nachreinigung und Korrosionsschutz

Je nach Anforderung ist das geprüfte Bauteil zu reinigen und ggf. ein geeigneter Korrosionsschutz aufzubringen.

PFINDER KG

71032 Böblingen/Germany

T: +49 7031 2701 999

M: ndt@pfinder.de

www.pfinder-ndt.de

