

## ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ (готовые суспензии КРАФТЕСТ на масляной основе МагБлэкО-1, МагБлэкО-2 и МагФлО-1, МаГФлО-2)

Для не флуоресцентного черно-белого мокрого метода контроля в видимом освещении

- Работу проводить, ознакомившись с паспортом безопасности с применением СИЗ.
- Очистить инспектируемую зону от сильных загрязнений: удалить жиры и масло очистителем КРАФТЕСТ Клинкар-1, ржавчину и окалину удалить проволочной щеткой.
- Нанести грунт КРАФТЕСТ ПэйнтВайтМ-1 или грунт КРАФТЕСТ ПэйнтВайтА-2 на сухую поверхность. Грунт наносить тонким слоем таким образом, чтобы рабочая поверхность окрасилась в белый цвет. После нанесения дать высохнуть грунту в течение нескольких минут.
- Привести суспензию во взвешенное состояние – тщательно взболтать.
- Намагнитить (например, с помощью дефектоскопов КРАФТЕСТ ПМД, МДС, УМДЭ) и в процессе намагничивания распылить чёрную магнитную суспензию КРАФТЕСТ МагБлэкО-1 или МагБлэкО-2 с расстояния 20 см. Выдержать несколько минут, чтобы индикаторная жидкость могла растечься по поверхности.
- Трещины в виде черных линий становятся отчетливо видны на белом фоне. Осмотр проводить при освещенности контролируемой поверхности не менее 400 лм.
- Грунт КРАФТЕСТ ПэйнтВайтМ-1 или грунт КРАФТЕСТ ПэйнтВайтА-2 можно легко удалить при помощи очистителя КРАФТЕСТ Клинкар-1.
- При наличии требований в нормативной документации провести размагничивание.

Для флуоресцентного мокрого метода контроля в УФ освещении

- Работу проводить, ознакомившись с паспортом безопасности с применением СИЗ.
- Очистить инспектируемую зону от сильных загрязнений: удалить жиры и масло очистителем КРАФТЕСТ Клинкар-1, ржавчину и окалину удалить проволочной щеткой.
- Привести суспензию во взвешенное состояние – тщательно взболтать.
- Намагнитить (например, с помощью дефектоскопов КРАФТЕСТ ПМД, МДС, УМДЭ) и в процессе намагничивания распылить флуоресцентную магнитную суспензию КРАФТЕСТ МагФлО-1 с расстояния 20 см. Выдержать несколько минут, чтобы индикаторная жидкость могла растечься по поверхности.
- Контролировать в условия затемнения (освещенность не более 40 лм).
- Трещины в виде люминесцентных линий становятся отчетливо видны в УФ освещении. Источник освещения должен иметь пик интенсивности излучения 365 нм, а ультрафиолетовая облученность контролируемой поверхности не превышать значения 2000 мкВт/см<sup>2</sup>.
- При наличии требований в нормативной документации провести размагничивание

- Для подтверждения правильности работы с дефектоскопическими материалами рекомендуется проводить испытания на образце в соответствии с ГОСТ Р ИСО 9934-2-2011.
- Оборудование для намагничивания должно соответствовать требованиям конструкторской документации на контролируемое изделия, требованиям нормативной документации и учитывать магнитные свойства материала и требуемую чувствительность контроля, условия и производительность работ.
- Актуальная техническая информация о характеристиках расходных материалов, инструкции по применению, сертификаты безопасности доступны на сайте [www.crafttest.ru](http://www.crafttest.ru).
- Адреса дилеров, где вы можете приобрести продукцию КРАФТЕСТ, с которыми ООО «КРАФТЕСТ РУС» имеет действующие договора размещены на сайте [www.crafttest.ru](http://www.crafttest.ru).