



Черный магнитный порошок ТУ 6-14-1009-79

Аналитические данные:

Размер основной массы частиц – до 30 мкм

Массовая доля основного вещества в перерасчете на Fe_2O_3 – не менее 95%

Выявляющая способность – не менее 100%

Условный уровень чувствительности	Минимальная ширина раскрытия условного дефекта, мкм (не более)	Минимальная протяженность условного дефекта, мм	Шероховатость контролируемой поверхности Ra , мкм (не более)
A	2,0	0,5	2,5

Магнитный порошок ТУ 6-14-1009-79 имеет самый высокий уровень чувствительности А.

Предназначен для контроля особо важных узлов и самых ответственных компонентов в атомной, авиационной судостроительной и моторостроительной промышленности. Проходит дополнительный цикл очистки. Отличается высокой чувствительностью и значительно меньшими фоновыми отложениями.

Черный магнитный порошок ТУ 6-36-05800165-1009-93

Аналитические данные:

Размер основной массы частиц – не более 30 мкм

Массовая доля основного вещества в перерасчете на Fe_2O_3 – не менее 90%

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов



Выявляющая способность- не менее 90%.

Рекомендован: РТМ 1.2.020-87, РД 32.159-2000, ПНАЭ Г-7-015-89, РД-13-05-2006 и др.

Применяется для неразрушающего контроля магнитнопорошковым методом.

Основные области применения метода магнитного порошка:

Область применения	Объект контроля	Характер выявляемых дефектов
Контроль готовой продукции	а) Ферромагнитные детали машиностроения любой формы и габарита после окончательной механической обработки б) Детали после окончательной термообработки и опескоструивания, если не подвергаются дальнейшей механической обработке в) Отдельные участки собранных агрегатов и машин	Трещины: закалочные, шлифовочные, ковочные; волосовины, неметаллические включения, неглубоко залегающие флокены
Контроль полуфабрикатов	Поковки, отливки, прутки, трубы опескоструенные или травленные	Трещины, вскрывшиеся на поверхность или лежащие неглубоко под поверхностью
Послеоперационный контроль	Полуфабрикаты подвергаются контролю после каждой операции механической и термической обработки (вплоть до изготовления готовой детали) с целью установления причин брака	Трещины: закалочные, шлифовочные, заковы, рванины, плены, волосовины, неметаллические включения
Контроль сварки	Сварные трубы, отдельные сварные узлы и детали	Непровары в швах, трещины в зоне около шва
Контроль деталей, бывших в эксплуатации		Трещины усталости и другие дефекты материала

Общее понятие о магнитопорошковой дефектоскопии

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов



Составы магнитных суспензий:

- [ТУ 6-14-1009-79](#)

Магнитный порошок, изготовленный по ТУ 6-14-1009-79, отличается повышенным содержанием оксида железа и высокой выявляющей способностью.

- [ТУ 6-36-05800165-1009-93](#)

Вязкость дисперсионной среды состава, содержащего масло трансформаторное, ГОСТ 982-80, при температуре окружающей среды 20°C не превышает 30-10-6 м2/с (до 30 сСт).

Стандартная упаковка: стальные тонкостенные барабаны по ГОСТ 5044 по 15кг и 30кг

Нестандартная упаковка: полиэтиленовые контейнеры по 3кг

По вопросам приобретения **Магнитный порошок для дефектоскопии** и получения подробной консультации по свойствам продукции, условиям поставки и заключению договора просим вас обратиться к менеджерам: