

# LÍQUIDOS PENETRANTES PARA LA DETECCIÓN DE FISURAS O POROS

## Modo de empleo

- Se limpia la superficie de forma que quede libre de agua, aceites o cualquier otro agente contaminante.
- Se aplica, por pulverización el aerosol **P602 (líquido penetrante)** líquido rojo intenso con un gran poder de penetración sobre la superficie para que entre en los posibles defectos de la pieza, se deja secar la pieza entre 15-20 min.
- A continuación se elimina el exceso de líquido penetrante mediante el aerosol **P603 (líquido removedor)**. Para ello se impregna un papel tisue con el removedor y se frota con dicho papel la superficie de la pieza.
- Finalmente se aplica un tercer aerosol **P604 (revelador)** líquido blanco con gran capacidad de absorción. Este líquido absorbe el penetrante que no ha quedado en las discontinuidades, quedando manchados de color rojo sólo los lugares donde existen defectos. De este modo, a simple vista, ya se puede realizar la inspección.
- Tras la inspección se procede a limpiar de nuevo la pieza ensayada.



**P602** SPRAY PENETRANTE ROJO (G151)

**P603** SPRAY LIMPIADOR (G153)

**P604** SPRAY REVELADOR (G164)

## SPRAY PARA ZINCADO EN FRÍO

### Modo de empleo

- Especialmente indicado para proteger de oxidaciones las piezas galvanizadas después de la soldadura.
- Limpiar la superficie a tratar y aplicar a unos 20 cm.
- Al terminar su uso realice una pequeña pulverización con el bote boca abajo.



**ZINC-62** SPRAY PARA ZINCADO PARWELD (P610)

Envases de 400 ml.