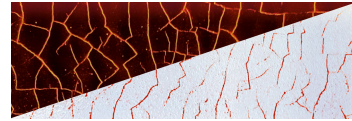


MR[®] 765 RF Magnetpulver-Suspension
rot und fluoreszierend



Produkteigenschaften

- Gebrauchsfertige Magnetpulver-Suspension für die Magnetpulverprüfung
- Rote Rissanzeige bei Tages- & UV-Licht
- Ölbasierend
- Sehr hohe Empfindlichkeit für feinste Fehlerstellen
- Absetzvolumen (1h) 0,6 – 0,8 ml / 100ml
- Mittlere Korngröße da 3-7 µm

Mindesthaltbarkeit / Temperaturen

Aerosol / Gebinde:
3 Jahre bei Lagertemperatur
Lagerung: + 5 °C - + 45 °C
Anwendung: + 10 °C - + 50 °C



Zulassungen / Konformitäten

- EN ISO 9934-2



Weitere Hinweise

Verfahrensbeschreibung gemäß EN ISO 9934-1 auf Anfrage oder unter www.mr-chemie.de erhältlich. Weitere Informationen erhalten Sie in unserem Sicherheitsdatenblatt und unserem 3.1 Zeugnis. Für notwendiges und ergänzendes Prüfzubehör besuchen Sie unsere Website oder sprechen Sie unsere Mitarbeiter an.

Empfohlene Produkte

Reiniger: MR[®]71, MR[®] 79, MR[®] 85 MR[®] 88, MR[®] 3001, MR[®] 3002
Untergrundfarbe: MR[®] 72, MR 72 AF, MR 72 LS, MR[®] 725, MR[®] 726, MR[®] 727
Testkörper: Vergleichskörper 1, Vergleichskörper 2, Test-Block
Messgerät: Feldstärkemessgerät, UVA/Lux, Luxmeter
Handmagnet: MR[®] 50, MR[®] 56
UV-Leuchte: MR[®] 975, MR[®] 96 D, MR[®] 96 DSL

Lieferformen



Technische Änderungen vorbehalten!