

<b>METAL-CHEK</b>		<b>METAL-CHEK do Brasil Indústria e Comércio Ltda.</b>		<b>OD-LAB-39</b>
<b>Data</b>	<b>05/06/2006</b>	Analisado Criticamente e Aprovado por:  <i>Antônio Venanzi</i>	<b>DESCRIPTIVO TÉCNICO GD 75</b>	
<b>Página</b>	<b>1 de 1</b>			
<b>Revisão</b>	<b>01</b>			
<b>Subst.</b>	OD-LAB-39 de 05/10/2005			

1. **TIPO DE PARTÍCULA MAGNÉTICA:**  
Via seca colorida.
2. **COR:**  
Cinza.
3. **MÉTODO DE APLICAÇÃO:**  
Aspersão (pulverização).
4. **TEMPERATURA DE TRABALHO:**  
Até 180°C.
5. **TIPO DE ILUMINAÇÃO:**  
Luz branca.
6. **MEIO DE DISPERSÃO:**  
Ar.
7. **GRANULAÇÃO DO PRODUTO:**  
45 a 150µm (micra).
8. **LIMPEZA PRÉVIA:**  
E 59 (aerossol ou embalado), R 60 (aerossol ou embalado), R 501 (aerossol ou embalado), TMC 10 (aerossol ou embalado).
9. **CAMPO DE APLICAÇÃO:**  
Fundições, petroquímico, [automotivo](#) e indústrias diversas.
10. **TIPO DE MATERIAL A SER EXAMINADO:**  
Aço carbono, aços de baixa liga e outros.
11. **TIPOS DE DEFEITOS:**  
Superficiais, sub-superficiais, trincas por fadiga, trincas por esmerilhamento e junta soldada.
12. **NORMAS / REFERÊNCIA:**  
PETROBRAS N1598, ASME Seção V, ASTM E 1444, AMS 3040.
13. **RENDIMENTO:**  
300 g/m linear.  
**Nota:** dependendo da superfície onde for realizado o ensaio poderão ocorrer variações.
14. **EQUIPAMENTOS UTILIZADOS NO CONJUNTO PARA ENSAIO:**  
Yoke modelo HMM6;  
Máquinas portáteis detectoras de trincas;  
Máquinas estacionárias detectoras de trincas.
15. **DOCUMENTOS EMITIDOS:**  
Certificado de conformidade.
16. **APRESENTAÇÃO DA EMBALAGEM:**  
Embalado - embalagens de 01 kg / 50 kg.