

染色浸透探傷剤

HIGH-CHECK

(一般材料用)

ハイ・チェック

近年、航空機・自動車・船舶・橋梁・製缶・製鉄・精密機器等において、非破壊検査の重要性が増大してまいりました。非破壊検査法には幾種類もの方法がありますが、いずれも高額な装置や特殊な技術が必要とされます。ハイチェック染色浸透探傷剤は、特殊技術、装置も必要とせず、どこでも、どなたでも手軽に使用できます。

すばやく
欠陥部を
発見!!

チェック前 → チェック後



(20℃で浸透10分/現像15分の実例)

ワンタッチエアゾール式

用 途

- 溶接箇所.....クラック、溶接不良、巣
- 鋳造部品.....ピンホール、湯しわ、ちぢみ割れ
- 鍛造部品.....鍛造割れ、しわ、かぶり
- 金属材料.....焼き割れ、研磨割れ、被労疵
- 漏れ検査.....タンク、ボイラー、パイプ



株式会社 **タイムケミカル**

使用方法



①. 前処理 (R-①)

検査物表面を洗浄液(R-①液)で洗浄し、ほこり、油膜分、塗料、錆などのよごれが残らないようにして下さい。

②. 浸透 (P-②)

検査物に浸透液(P-②液)を塗布し、3~20分間放置し、十分に浸透させて下さい。被検査物の温度は10~40℃が望ましく、冬季の屋外作業、厳寒地での作業では、浸透時間を通常の約2倍程度延長した方がよく浸透します。

③. 洗浄処理 (R-①)

浸透が終了しましたら、検査物表面の浸透液を除去するために洗浄液(R-①液)を布片に含ませて拭き取って下さい。浸透液が検査物表面に残留していると、現像の際欠陥部か、洗い残しによる発色か判別し難くなります。直接検査物への噴霧は避けて下さい。

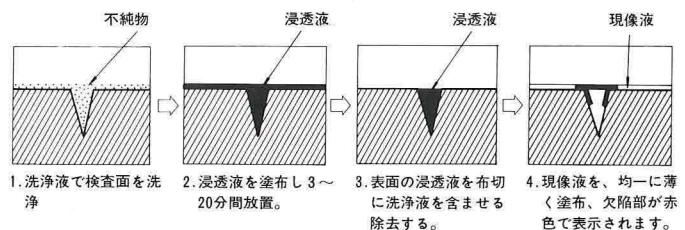
④. 理像 (D-③)

洗浄処理後、乾燥しましたら現像液(D-③液)を検査面から約20~30cm離して均一に薄く噴霧して下さい。現像液は、使用前に軽く振ってから御使用下さい。

⑤. 欠陥部表示

現像液が乾燥するにつれて、欠陥部が赤色で表示されます。

欠陥の探傷原理



荷 姿

タイプ	品 名	内 容 量	包 装 単 位
エアゾール	R-① 洗浄液	NET 420mℓ	ケース 12本入り
	P-② 浸透液		
	D-③ 現像液		
18ℓ 缶	R-① 洗浄液	18ℓ	18ℓ 缶
	P-② 浸透液		

分 類

洗 浄 液(R-①液) 第3種有機溶剤 第4種第3石油類
 浸 透 液(P-②液) 第4類第3石油類
 現 像 液(D-③液) 第2種有機溶剤 第4類アルコール類
 使用ガス L.P.G.

(強燃性)

引火の危険性のある場所での使用はおさげ下さい。

お求めは：



株式会社 タイムケミカル

●つくば本社 〒300-0732 茨城県稲敷市上之島3154-1 0299(78)3456 FAX0299(78)3481
 ●つくば工場業務本部 〒300-0732 茨城県稲敷市上之島3154-1 0299(78)3456 FAX0299(78)3481
 ●東日本事業所 〒300-0732 茨城県稲敷市上之島3154-1 0299(78)3456 FAX0299(78)3481
 ●西日本事業所 〒566-0073 大阪府摂津市鳥飼和道2-8-14 072(654)8771 FAX072(654)8773
 ●船橋研究所 〒274-0063 船橋市習志野台2-49-19 047(402)3453 FAX047(402)3453
 ホームページ <http://www.timechemical.co.jp>
 メールアドレス info@timechemical.co.jp