

# VERFAHRENSBESCHREIBUNG EINDRINGPRÜFUNG



## 1. Vorbereiten und Vorreinigen der Prüffläche

Die zu prüfenden Oberflächen müssen frei von Rost, Zunder, Öl, Fetten oder Lack sein. Dies wird erreicht durch mechanische oder chemische Vorbehandlung. Die Prüfflächen müssen frei von Rückständen sein, damit das Eindringmittel in die Oberflächenfehler eindringen kann.



## 2. Aufbringen des Eindringmittels

Erfolgt mittels Sprühen, Streichen, Übergießen oder Tauchen. Das Eindringmittel muss für die gesamte Eindringdauer auf der Prüffläche verbleiben.



## 3. Eindringdauer

Die Eindringdauer richtet sich nach den Eigenschaften des verwendeten Eindringmittels, des Werkstoffes, der Prüftemperatur sowie den nachzuweisenden Fehlern. Sie liegt meist zwischen 5 – 60 min.



## 4. Zwischenreinigung

Das überschüssige Eindringmittel wird von der Oberfläche mit Wasser (< 2 bar) oder zugelassenem Reiniger entfernt. Es ist darauf zu achten, dass das Eindringmittel in den Oberflächenfehlern verbleibt. Kontrolle unter UV-Strahlung (> 1 W/m<sup>2</sup> und < 100lx) bzw. Tages-/Kunstlicht (> 350 lx).



## 5. Auftragen des Entwicklers und Entwicklungsvorgang

Nach der Trocknung der Prüffläche wird der Entwickler gleichmäßig aufgetragen. Die Entwicklungsdauer sollte zwischen 10 – 30 min. liegen. Sie beginnt bei Nassentwicklern direkt nachdem der Entwickler getrocknet ist, bei Trockenentwicklern direkt nach dem Auftragen.



## 6. Inspektion und Dokumentation

Im Laufe der Entwicklungsdauer bilden sich Anzeigen aus. Die Anzeigen werden bei der Verwendung von fluoreszierenden Eindringmitteln unter UV-Strahlung ( $\geq 10$  W/m<sup>2</sup> und < 20 lx) bzw. bei der Verwendung von Farbeindringmitteln unter Tages-/Kunstlicht (> 500 lx) ausgewertet und dokumentiert.

## MACHEN SIE IHREN PROZESS ZUKUNFTSSICHER



Technisch führende Eigenschaften



Hohes Umweltbewusstsein



Beste Arbeitssicherheitsbedingungen



Höchste Kosteneffizienz