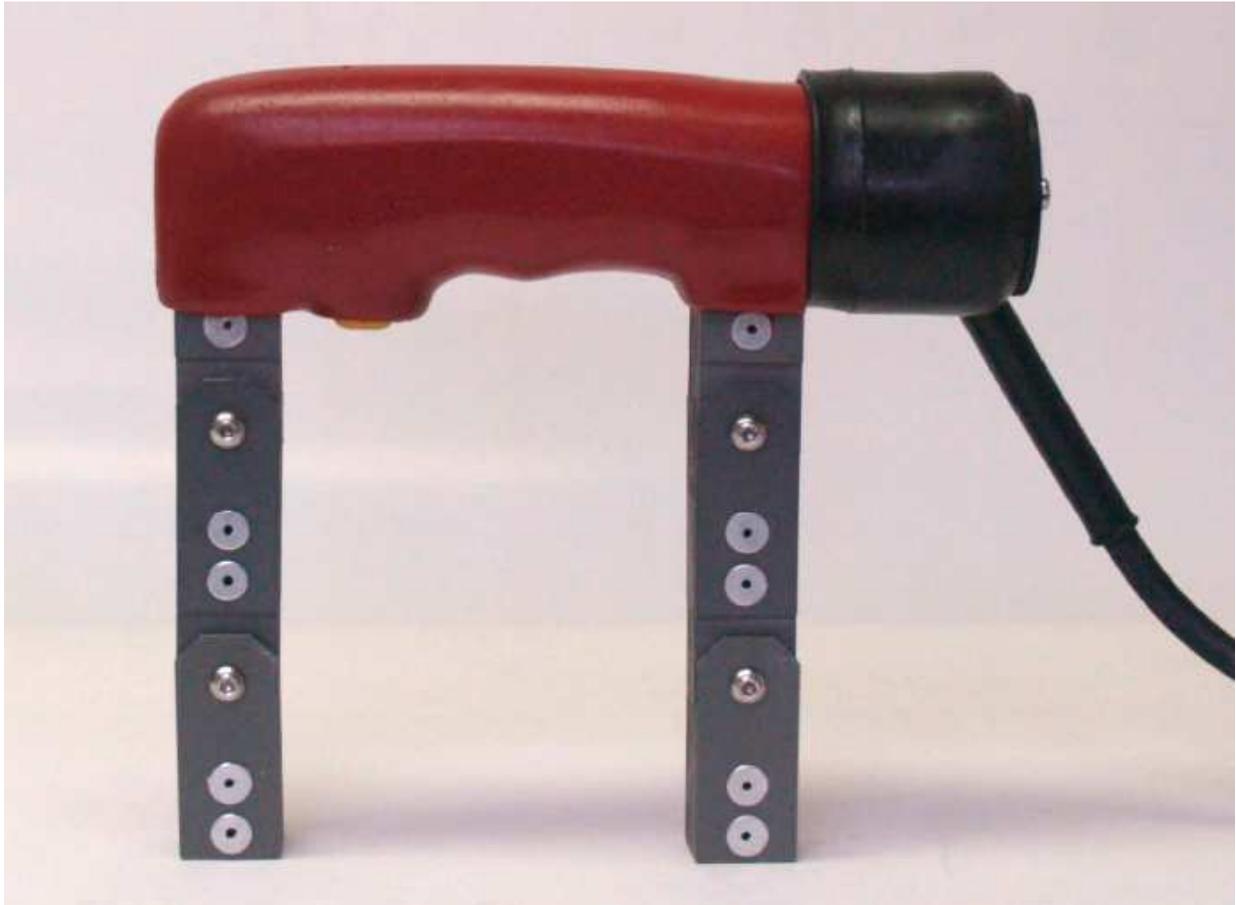


**ELECTRO-AIMANT**  
**WC-6K**



**NOTICE**

## G A R A N T I E

Les électro-aimants WC-6K ont été conçus et réalisés pour être robustes et durables. Dans des conditions d'utilisation normales, leur fiabilité et leur durée de vie sont très grandes. Il est cependant indispensable que l'appareil soit vérifié dès sa réception pour constater les éventuels dommages.. Il est cependant indispensable que l'appareil soit vérifié dès sa réception pour constater les éventuels dommages.

### DETERIORATIONS IMPUTABLES AU TRANSPORT

Le magnétoSCOPE doit être soigneusement examiné dès sa réception, pour constater les éventuels dommages externes et internes évidents. Le transporteur ayant effectué la livraison doit être averti immédiatement de toute détérioration, car il est en principe responsable des dommages survenus durant le transport. Le matériel ayant servi d'emballage, les bulletins d'expédition et autres documents doivent être conservés pour soutenir les réclamations. Après notification au transporteur, veuillez avoir l'obligeance de nous informer par écrit des dommages constatés, afin que nous puissions vous aider et, si nécessaire, procéder aux remises en état qui s'imposeraient.

Les électro-aimants WC-6K sont garantis pièces et main d'œuvre pour une période de 1 an à compter de la date d'expédition, à condition que les prescriptions contenues dans la présente notice aient été observées, que l'appareil n'ait pas été soumis à une utilisation anormale, et n'ait subi ni modification ni réparation non autorisées. La réparation ou le remplacement (suivant notre seule appréciation) des pièces reconnues défectueuses sera exécuté gratuitement pendant la période de garantie, seuls les frais d'expédition aller et retour restant à la charge du client. L'usage auquel l'utilisateur destine son magnétoSCOPE n'est pas garanti et notre responsabilité ne peut être engagée au cas où il se révélerait inadapté à l'usage prévu par le client. Notre responsabilité ne pourra également pas être engagée par les dommages ou les conséquences d'incidents entraînant des préjudices matériels et/ou corporels. Les pôles de contact (sabots) et le câble, - qui sont matière consommables – sont exclus de cette garantie.

### Traitement des appareils électriques et électroniques en fin de vie (applicable dans les pays de l'Union Européenne et autres pays européens disposant de systèmes de collecte sélective)



Ce symbole apposé sur le produit ou sur son emballage indique que ce produit ne doit pas être traité avec les déchets ménagers. Il doit être remis à un point de collecte approprié pour le recyclage des équipements électriques et électroniques. En s'assurant que ce produit est bien remis au rebut de manière appropriée, vous aiderez à prévenir les conséquences négatives potentielles pour l'environnement et la santé humaine. Le recyclage de matériaux aidera à préserver les ressources naturelles. Pour toute information supplémentaire au sujet du recyclage de ce produit, vous pourrez contacter votre municipalité, votre déchetterie ou l'Entreprise où vous avez acheté cet équipement.

*(En application du décret N°2005-829 du 20 juillet 2005, paru au Journal Officiel N°169 du 22 juillet 2005)*

## 1 – GENERALITES

Les électro-aimants WC-6K à passage de flux sont équipés de bras articulés, d'un câble d'alimentation de 2,5 mètres de long environ et d'un bouton de commande du passage du courant électrique. Les électro-aimants WC-6K sont moulés dans un caoutchouc uréthane robuste et étanche aux projections d'eau

## 2 - ALIMENTATION ELECTRIQUE

Le câble doit être raccordé à une alimentation électrique appropriée, typiquement une alimentation secteur standard 220 VAC / 50 Hz.

## 3 - MODE OPERATOIRE

Les surfaces à contrôler doivent être relativement propres et, le cas échéant, la pièce découpée. Les bras articulés doivent être positionnés sur la pièce de façon à assurer un bon contact permettant de réaliser une aimantation optimale dont on pourra vérifier la valeur du champ magnétique tangentielle grâce à un mesureur numérique approprié tel que l'Analyse. S'il est nécessaire d'abaisser la hauteur hors tout de l'appareil pour travailler sur des surfaces difficiles d'accès, l'une, voire les deux sections, des bras articulés, pourront être démontées.

### 3.1 - Application des peintures contrastantes

Dans le cas de l'utilisation de liqueurs magnétiques SUPRAMOR noires pour le contrôle des surfaces foncées, le contraste avec une indication foncée peut être médiocre. L'emploi du FOND BLANC (712 classique ou 722 pelliculaire) permet d'obtenir un meilleur contraste. On appliquera une laque pour obtenir un fond très blanc, d'épaisseur aussi faible que possible (jamais plus de 50 µm). Agiter les bombes aérosols jusqu'à obtenir un tintement clair de la bille intégrée. Appliquer alors le FOND BLANC et le laisser sécher avant aimantation. Pulvériser légèrement le produit par plusieurs passages au-dessus de la surface à revêtir, la bombe aérosol étant maintenue à une distance d'environ 30 cm.

## LAISSER SECHER LE FOND BLANC AVANT AIMANTATION ET AVANT D'APPLIQUER LA LIQUEUR MAGNETIQUE

### 3.2 – Aimantation et application de la liqueur magnétique

#### 3.2.1 – Principe et caractéristiques du champ à induire

Si on applique les pôles de l'électro-aimant WC-6K sur les surfaces des organes ou structures ferromagnétiques à contrôler, un champ magnétique est induit dans la pièce, dans la direction des pôles. À des distances situées au-delà de la zone directement comprise entre les pôles, la forme du champ magnétique s'incurve. Grâce au courant alternatif, le flux magnétique reste à la surface de la pièce et ne pénètre que très peu à l'intérieur. Le champ magnétique alternatif favorise une plus grande mobilité des pigments magnétiques qui migrent plus facilement dans la zone de champ de fuite magnétique. Généralement, la valeur efficace du champ magnétique tangential à équidistance des pôles doit être supérieure à 2 000 A/m dans la pièce en position horizontale. L'intensité du champ magnétique tangential peut être mesurée à l'aide d'un mesureur numérique tel que l'Analyse. Une méthode plus simple de vérification des

conditions d'aimantation consiste à utiliser des témoins d'aimantation tels que les indicateurs de flux magnétique ou ceux imposés par les différentes normes internationales.

### *3.2.2– Liqueurs magnétiques*

Les liqueurs magnétiques LUMOR fluorescentes et SUPRAMOR noires sont disponibles soit avec un support pétrolier, soit (sous forme de concentrée) pour dispersion dans un support pétrolier ou aqueux selon le type de concentré utilisé. Composées de particules magnétiques denses en suspension, les liqueurs magnétiques doivent être bien agitées avant emploi pour obtenir une bonne concentration homogène. Avant d'utiliser les liqueurs magnétiques appliquées autrement qu'à l'aide d'aérosols, vérifier que la concentration en pigments magnétiques se situe dans la fourchette spécifiée pour la liqueur magnétique utilisée (se reporter à l'Information Technique correspondante) et qu'elle est bien comprise entre les limites définies par les Spécifications applicables au contrôle. Les aérosols sont dotés d'un agitateur et elles doivent être agitées énergiquement jusqu'à tintement clair de l'agitateur.

### *3.2.3- Application de la liqueur magnétique et aimantation*

Lorsque les pôles articulés du magnétoscope sont correctement placés sur la surface à contrôler, appuyez sur la commande du contacteur (située sous la poignée). L'application de la liqueur magnétique homogénéisée doit être effectuée dès le début de l'aimantation (ou légèrement avant) et cesser juste avant son arrêt. De cette manière, on évite tout risque de faire disparaître l'image magnétique par le jet d'arrosage. Il est souhaitable de poursuivre l'aimantation pendant une dizaine de secondes après application de la liqueur magnétique de manière à améliorer la formation des signatures magnétiques.

## **3.3 – Examen**

### *3.3.1- Examen en lumière blanche*

Dans le cas d'utilisation des liqueurs magnétiques noires SUPRAMOR, l'examen doit être effectué en lumière blanche dont l'éclairement lumineux doit être au moins égal à 500 lux au niveau de la surface à contrôler (certaines spécifications stipulent des niveaux d'éclairement lumineux de 1 000 lux). À cet effet, nous vous recommandons de monter sur un des bras de l'électro-aimant WC-6K, notre lampe à induction (référence 270525-000).

### *3.3.2. - Examen sous rayonnement ultra-violet (UV-A)*

Dans le cas d'utilisation de liqueurs magnétiques fluorescentes LUMOR, l'examen doit être effectué à l'aide d'un projecteur ultra-violet (UV-A) avec émission maximale de 365 nm  $\pm$  5 nm et un éclairement énergétique d'au moins 1 000  $\mu\text{w}/\text{cm}^2$  au niveau de la surface à contrôler. La majorité des spécifications aéronautiques et ferroviaires stipulent même un niveau d'éclairement énergétique d'au moins 1 500  $\mu\text{w}/\text{cm}^2$ . L'éclairement lumineux dû à la lumière blanche parasite doit être inférieur à 20 lux au niveau de la surface à contrôler. Certaines Spécifications peuvent même prescrire des valeurs inférieures à 5 lux. Nous vous recommandons nos projecteurs ultra-violets S-LED. L'éclairement lumineux (lumière blanche) et l'éclairement énergétique ultra-violet (UV-A) peuvent être contrôlés à l'aide d'un combiné radiomètre/luxmètre numérique tel que le Pollux dont nous tenons une fiche technique à votre disposition.

### 3.4- Désaimantation

La désaimantation des pièces peut être réalisée, si cela est nécessaire, en plaçant les pôles de l'électro-aimant, alimenté en courant alternatif, à proximité de la surface à contrôler, en allumant l'électro-aimant et en maintenant enfoncé l'interrupteur. On éloigne ensuite progressivement les pôles de la surface jusqu'à une distance d'environ un mètre. Relâchez ensuite la pression sur l'interrupteur de manière à interrompre l'alimentation électrique de l'électro-aimant. Cette opération est répétée autant de fois que cela est nécessaire pour couvrir toute la surface qui a été contrôlée et elle doit être effectuée toujours dans la même direction, l'électro-aimant étant retiré de la surface selon une trajectoire circulaire. L'aimantation rémanente ou le champ magnétique rémanent est mesuré à l'aide du mesureur numérique Magnetis. Si une mesure précise de l'aimantation rémanente est inutile, utilisez l'indicateur mécanique M5 qui est parfois utile mais qui ne peut pas se substituer aux mesureurs numériques.

### 3.5 - Nettoyage après examen

Après examen, la surface doit généralement être nettoyée. Lorsque les surfaces sont grenillées ou sablées après examen, les peintures contrastantes s'éliminent facilement. Le FOND BLANC 722 s'enlève par pelage, frottage à la brosse ou, à défaut, à l'aide du Solvant S76.

## 4- MAINTENANCE DE L'ÉLECTRO-AIMANT

Après chaque utilisation, les pôles doivent être essuyés en utilisant du papier ou du chiffon absorbant. Pour conserver la facilité de manœuvre des bras articulés, il est conseillé d'appliquer un hydrofugeant de protection anticorrosion. Lorsqu'il n'est pas utilisé, l'électro-aimant devra être rangé dans sa mallette ou du moins à l'abri de l'humidité.

*Remarque : On trouvera dans la Norme NF EN ISO 9934-1, intitulée "Magnétoscopie, Partie 1 : Principes généraux du contrôle" de nombreux renseignements utiles pour mener à bien un contrôle magnétoscopique.*