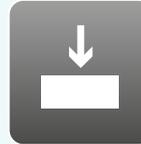
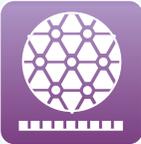
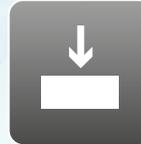
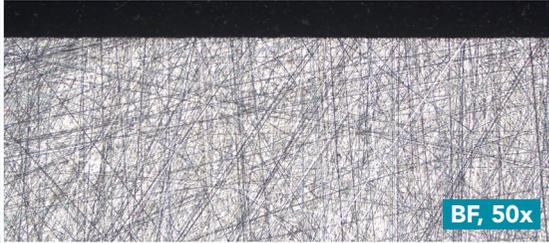
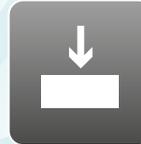
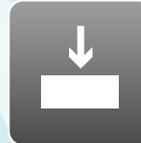


Aka-Brief #11 Matériaux de dureté 400-700 HV

1						 <p style="text-align: right; font-size: 0.8em; font-weight: bold;">BF, 50x</p>	
	Piatto 120	Water	300 rpm	35 N	Until plane		
2							 <p style="text-align: right; font-size: 0.8em; font-weight: bold;">BF, 50x</p>
	Allegran 6	DiaUltra 9 μm	150 rpm	40 N	4:00 min		
3						 <p style="text-align: right; font-size: 0.8em; font-weight: bold;">BF, 50x</p>	
	Plural	DiaUltra 3 μm	150 rpm	35 N	3:00 min		
4						 <p style="text-align: right; font-size: 0.8em; font-weight: bold;">BF, 50x</p>	
4		Napal	DiaUltra 1 μm	150 rpm	25 N		1:00 min

Les temps sont indiqués pour un système de préparation de 300 mm et les forces pour un échantillon individuel de 40 mm de diamètre.

Sur un système de 250 mm, les temps doivent être augmentés de 30 %, sur un système de 200 mm de 100 %.

La force doit être augmentée pour les échantillons plus grands et diminuée pour les échantillons plus petits.

La vitesse de rotation de la tête (porte-échantillon ou plaque porte-échantillon) utilisée est de 150 tr/min.

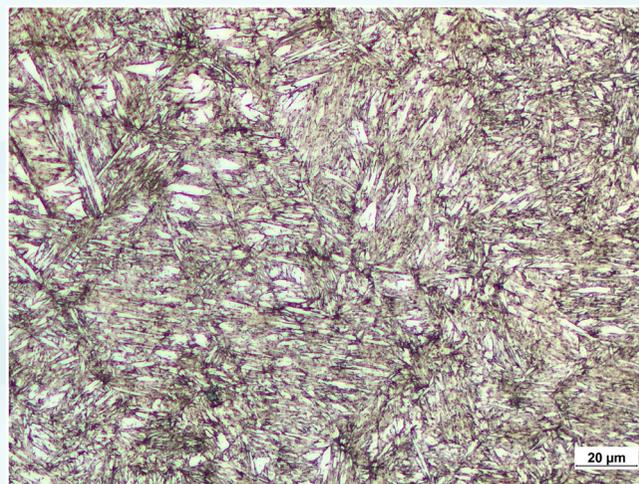
Le temps et la force peuvent varier en fonction de l'équipement.
* Cette étape est facultative.
Veillez à prendre toutes les mesures de sécurité nécessaires lorsque vous manipulez des produits chimiques.



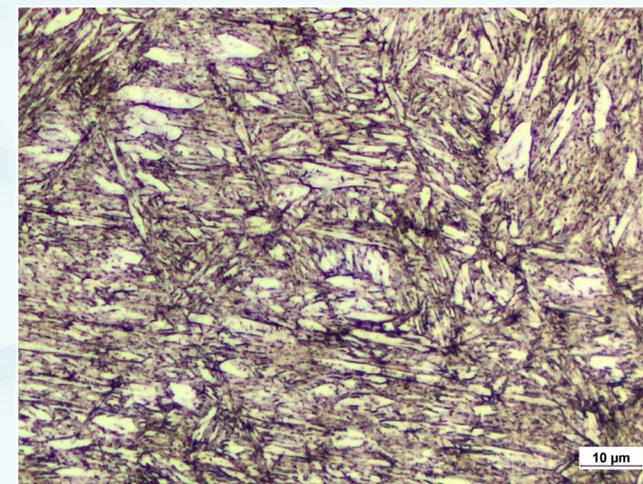
RÉSULTAT FINAL



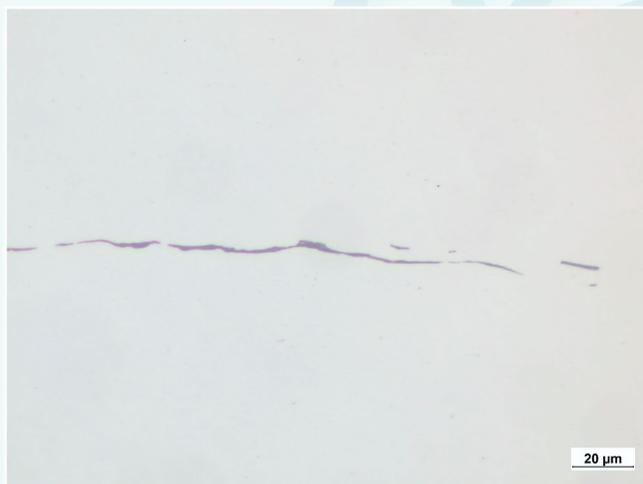
Tool Steel X40CrMoV51+QT, 410-470 HV, cross section
BF, 500x



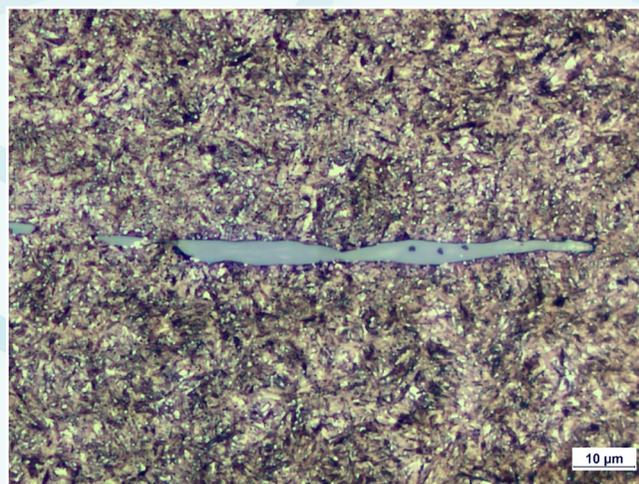
Tool Steel X40CrMoV51+QT, 410-470 HV, cross section
etched with Nital 3%, BF, 500x



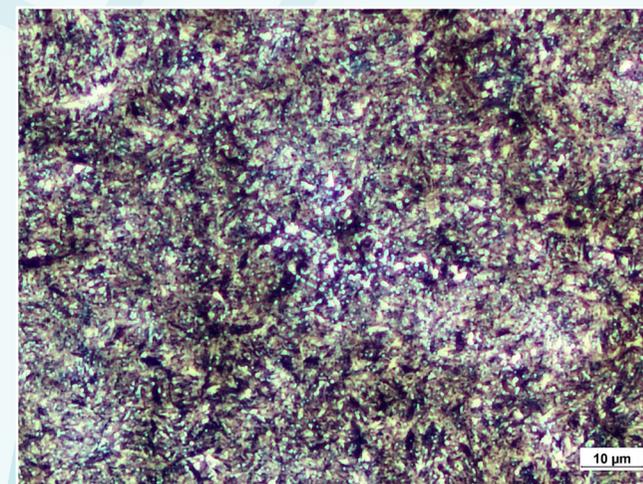
Tool Steel X40CrMoV51+QT, 410-470 HV, cross section
etched with Nital 3%, BF, 1000x



Tool Steel 100MnCrW4+QT, 700 HV, longitudinal section
BF, 500x



Tool Steel 100MnCrW4+QT, 700 HV, longitudinal section
etched with Nital 3%, BF, 1000x



Tool Steel 100MnCrW4+QT, 700 HV, cross section
etched with Nital 3%, BF, 1000x