


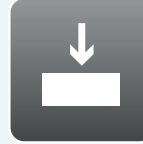

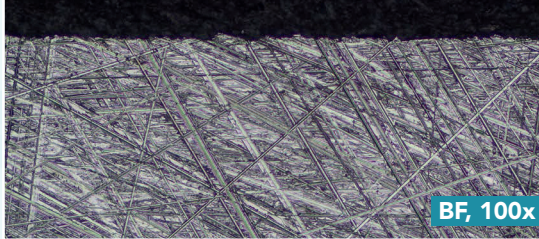


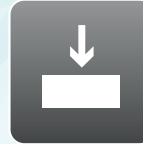

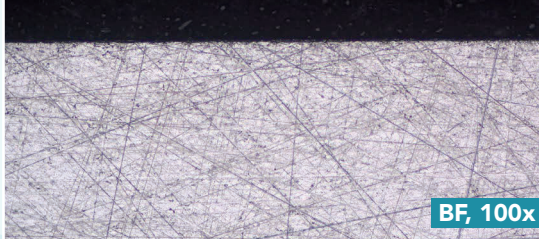










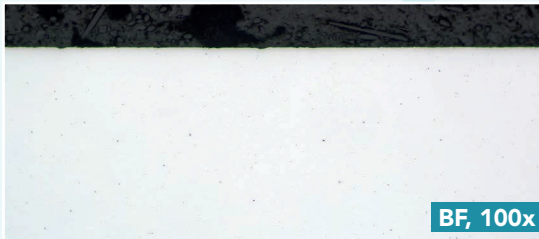


# Aka-Brief #16 Werkstoffe mit einer Härte von 150-400 HV

1						→	
	Piatto 220	Wasser	300 UpM	30 N	Bis plan		
2						→	
	Allegran 3	DiaUltra 9 µm	150 UpM	35 N	4:00 min		
3						→	
	Silk	DiaUltra 3 µm	150 UpM	30 N	3:00 min		
4						→	
4	Napal	DiaUltra 1 µm	150 UpM	20 N	1:00 min		

Die angegebene Präparationsdauer und Kraft gilt für ein 300 mm System und eine 40 mm Einzelprobe.

Mit einem 250 mm System sollte die Dauer um 30% erhöht werden, mit einem 200 mm System um 100%.

Für größere Proben sollte die Kraft erhöht, für kleinere Proben reduziert werden.

Die Umdrehungsgeschwindigkeit des Probenhalters beträgt 150 UpM.

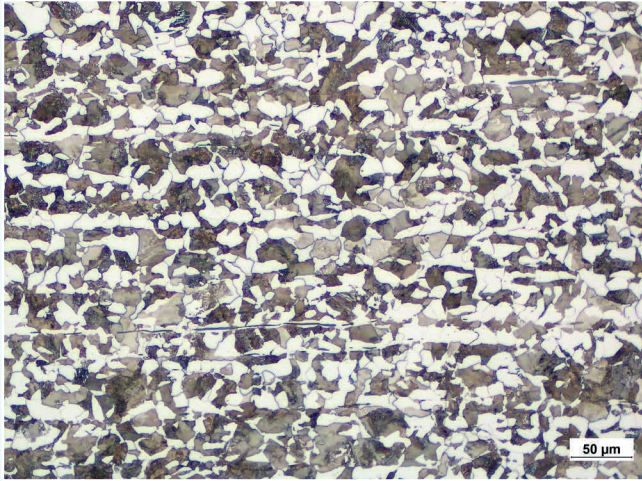
Dauer und Kraft kann, abhängig von der Maschine, variieren.

\* Dieser Schritt kann durch Oxidpolieren mit Chernal ersetzt werden. Mehr Informationen finden Sie in unserer Broschüre zum Oxidpolieren.

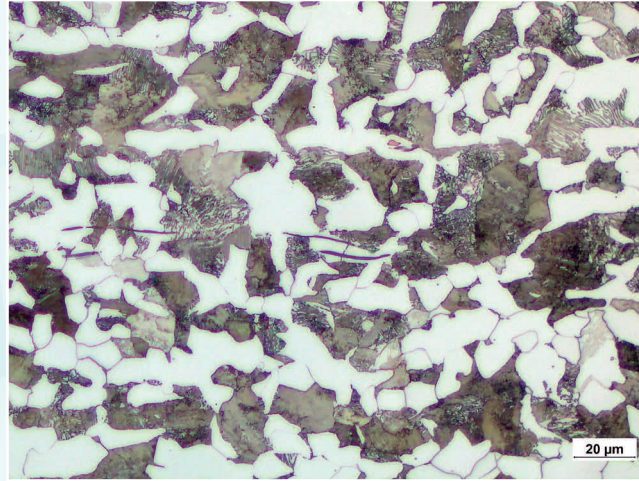
Befolgen Sie bitte die erforderlichen Sicherheitsmaßnahmen beim Umgang mit Chemikalien.

# Aka-Brief #16 Werkstoffe mit einer Härte von 150-400 HV

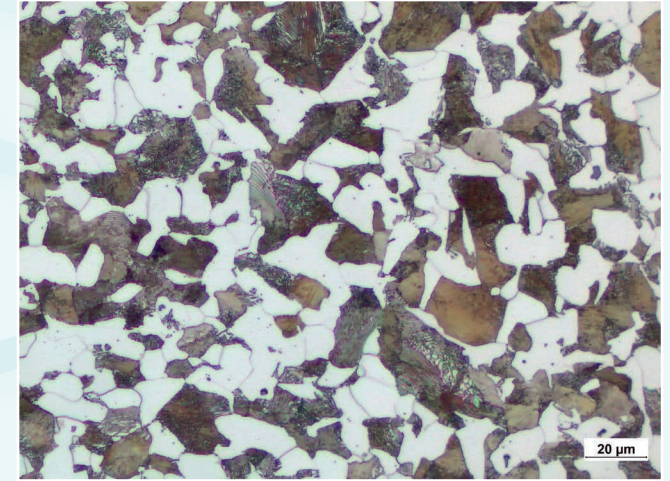
## ERGEBNIS



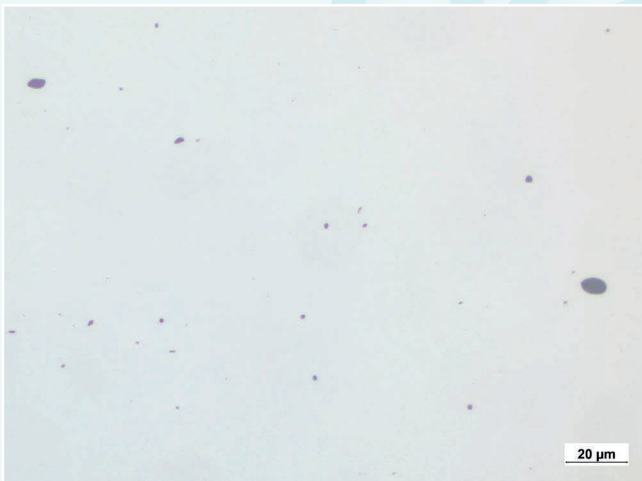
0.45% C Stahl, normalgeglüht, 200 HV, Längsschliff, geätzt mit Nital 3%, BF, 200x



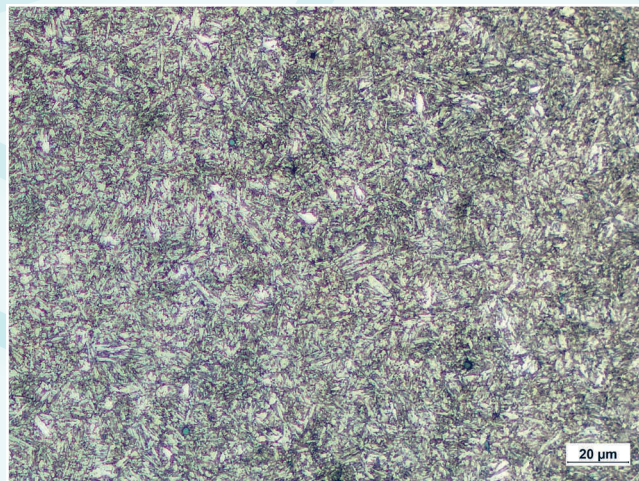
0.45% C Stahl, normalgeglüht, 200 HV, Längsschliff, geätzt mit Nital 3%, BF, 500x



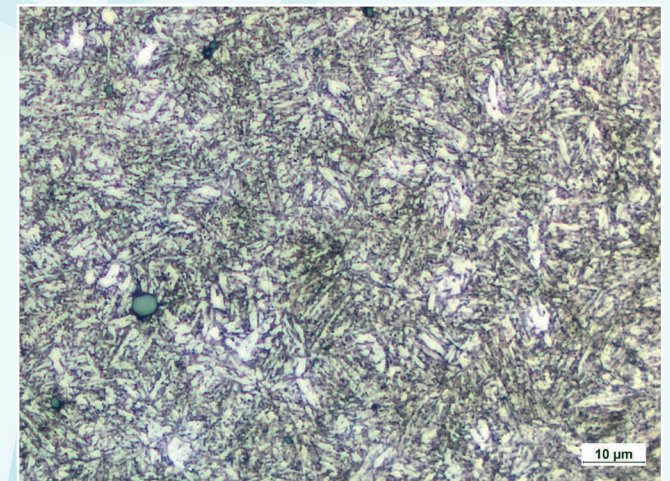
0.45% C Stahl, normalgeglüht, 200 HV, Querschliff, geätzt mit Nital 3%, BF, 500x



Niedriglegierter Stahl 42CrMo4+QT, 330 HV, BF, 500x



Niedriglegierter Stahl 42CrMo4+QT, 330 HV, geätzt mit Nital 3%, BF, 500x



Niedriglegierter Stahl 42CrMo4+QT, 330 HV, geätzt mit Nital 3%, BF, 1000x