


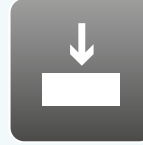

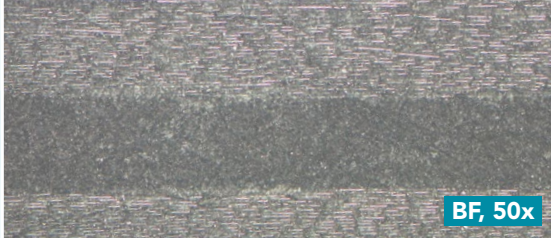
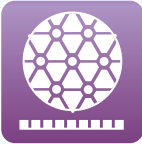


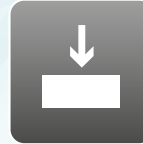





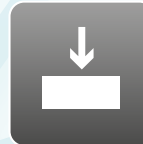

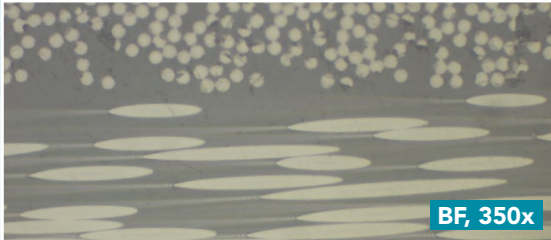





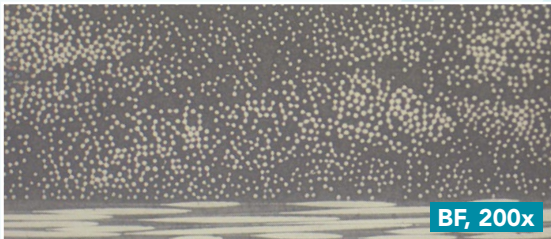



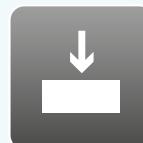

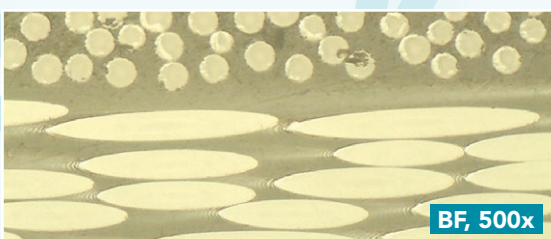


Aka-Brief #9 Kohlefaserverbundwerkstoffe

1						
	Rhaco Grit P320	Wasser	300 UpM	25 N	Bis plan	BF, 50x
2						
	Largan 9	DiaUltra 9 µm	150 UpM	20 N	5:00 min	BF, 100x
3						
	Largan 9	DiaUltra 3 µm	150 UpM	20 N	6:00 min	BF, 350x
4						
	Daran	DiaUltra 3 µm	150 UpM	10 N	3:00 min	BF, 200x
5						
	Daran	DiaUltra 0.25 µm	150 UpM	10 N	1:30 min	BF, 500x

Die angegebene Präparationsdauer gilt für ein 300 mm System und 40 mm Proben-durchmesser.

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.

