

Empfehlungen zu Geräten u. Verbrauchsmaterialien (nicht in Solution Box enthalten)

	TRENNEN	Gerät ATM Brillant	Verbrauchsmaterial Trennscheibe: Korund, Gummibindung Kühl- und Korrosionsschutzmittel
	EINBETTEN	Gerät ATM Opal	Verbrauchsmaterial Warmeinbetten: EPO schwarz, EPO-Max Kalteinbetten: KEM 15 plus
	SCHLEIFEN/ POLIEREN	Probengröße Ø 40 mm	Warm- oder Kalteinbetten möglich

Richtwerte zur Anpassung der Anpresskraft

Probendurchmesser [mm]	25	30	40	50	60
Abweichung der Anpresskraft von den Präparationsanleitungen	-(5 N...10 N)	-5 N	0	+5 N	+(5 N...10 N)

Notizen:

SCHRITT	MEDIUM		 U/min		 Einzel- andruck N	 min
 Vorschleifen	GALAXY grün	H ₂ O	250-300	▶▶ Gleichlauf	35	Bis plan
 Polieren	BETA	Dia-Complete Poly, 9 µm	120-150	◀▶ Gegenlauf	30	6:00
 Polieren	GAMMA	Dia-Complete Poly, 3 µm	120-150	▶▶ Gleichlauf	30	3:00
 Endpolieren	OMEGA	Eposal, 0,06 µm	120-150	◀▶ Gegenlauf	20	1:30 (zum Schluss H ₂ O 0:30)
 Optional: Ätzen (chem.)	V2A-Beize*					Ca. 0:05-0:30

* ATM Art.-Nr. 92002605; V2A-Beize auf 50 °C erwärmen, falls Ätzung nicht funktioniert

INFORMATIONEN FÜR EINSTEIGER

	TRENNEN	• Verwenden Sie geeignete Trennscheiben für eisenhaltige Werkstoffe (z.B. ATM FS-E Trennscheiben) • Max. konstante Vorschubgeschwindigkeit: 0,25 mm/s
	EINBETTEN	• Verwenden Sie Einbettmaterial für hohe Randschärfen • Kalt- und Warmeinbetten möglich
	SCHLEIFEN	• Schleifen Sie mit GALAXY grün • Reinigen Sie Proben und Probenhalter nach jedem Schleifschritt gründlich unter fließendem Wasser
	POLIEREN	• Spülen Sie nach Nutzung bei Bedarf die Poliertücher mit Wasser und schleudern Sie diese ab • Stapeln Sie keine Polierscheiben mit unterschiedlichen Diamantkörnungen aufeinander • Reinigen Sie Proben, Probenhalter und Hände vor jedem Polierschritt unter fließendem Wasser • Verwenden Sie Ethanol und einen Probentrockner, um Wasserflecken zu vermeiden • Überprüfen Sie nach jedem Schritt unter dem Mikroskop, ob das Kratzerbild einheitlich ist und die Polierspuren gleichmäßig zufällig orientiert sind • Reinigen Sie das OMEGA Poliertuch nach Verwendung mit Wasser und schleudern Sie diese ab • Verwenden Sie die Verbrauchsmaterialien nur für Kobaltbasislegierungen, nicht für andere Materialien • Reinigen Sie den Flaschendeckel der Eposal Flasche nach Verwendung und verschließen Sie die Flasche danach wieder • Verwenden Sie ein fusselfreies Tuch, um eventuelle Eposal-Spuren vom Endpolierschritt zu entfernen

Notizen:

SCHLIFFBILDER

OK Probe poliert

10x Nickelbasislegierung nach Polieren mit Tuch OMEGA

- Keine Kratzer
 - Glatte Oberfläche
- Klare Struktur der verschiedenen Phasen



NOK Probe poliert

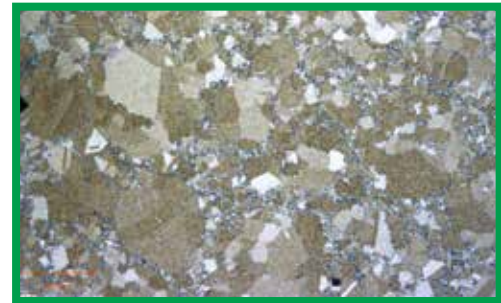
10x Nickelbasislegierung nach Polieren mit Tuch OMEGA

- Relief von Endpolieren mit Eposal 0,06 µm
 - » Verkürzen sie die Polierdauer
 - » Reinigen Sie alle Poliertücher mit einer sauberen Reinigungsbürste unter fließendem Wasser
 - » Reinigen sie Probe und Probenhalter
 - » Wiederholen Sie GAMMA und OMEGA Schritt



**20x Nickelbasislegierung
geätzt mit V2A-Beize (60 °C/20 Sek.)**

- Keine Kratzer
- Klare Struktur



Notizen: