

Aka-Brief #16 Matériaux de dureté 150-400 HV



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.

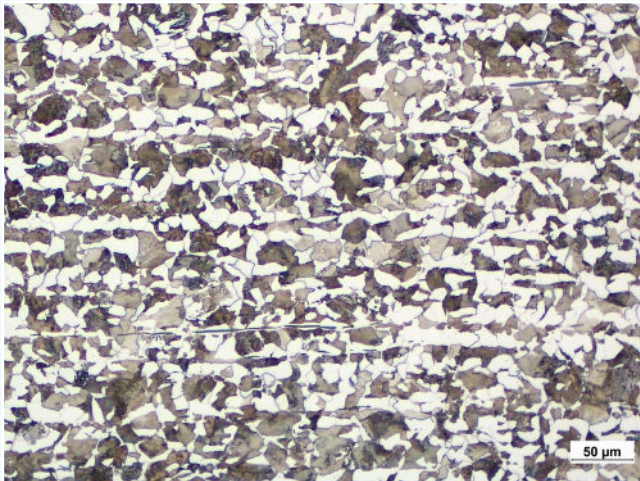
Le temps et la force peuvent varier en fonction de l'équipement.

* Cette étape peut être remplacée par un polissage à l'oxyde avec Chedal. Voir notre brochure sur le polissage à l'oxyde pour plus d'informations.

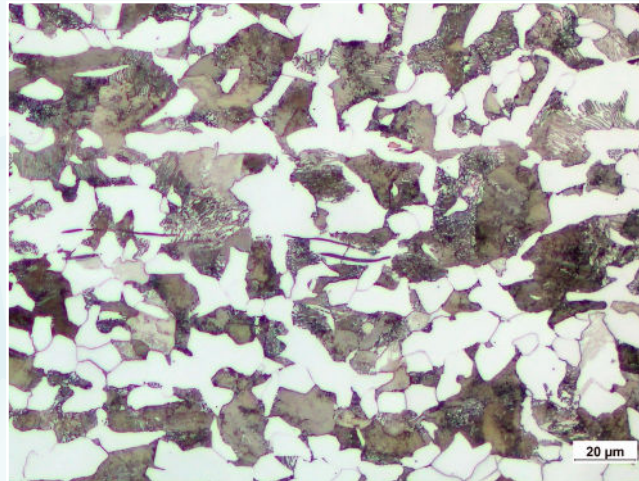
Veillez à prendre toutes les mesures de sécurité nécessaires lorsque vous manipulez des produits chimiques.

SOMECO

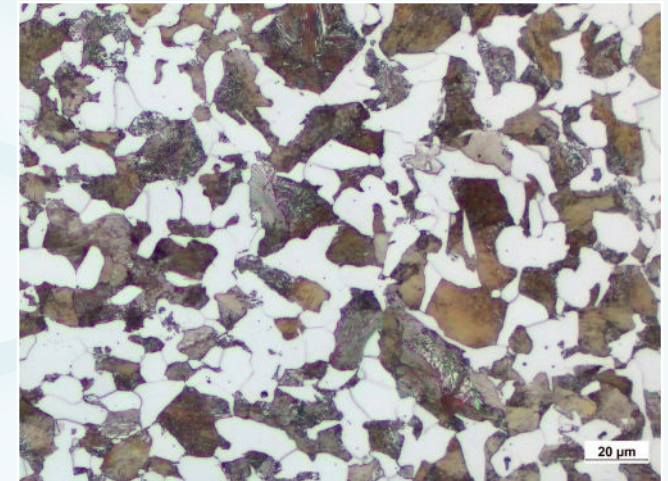
RÉSULTAT FINALT



0.45% C Steel, normalised, 200 HV, longitudinal section etched with Nital 3%, BF, 200x



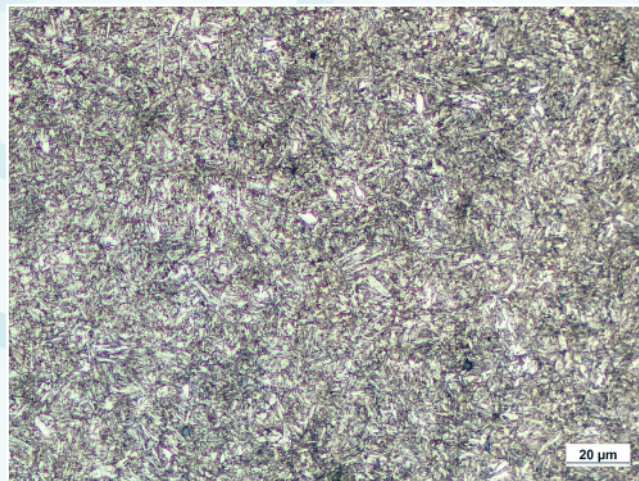
0.45% C Steel, normalised, 200 HV, longitudinal section etched with Nital 3%, BF, 500x



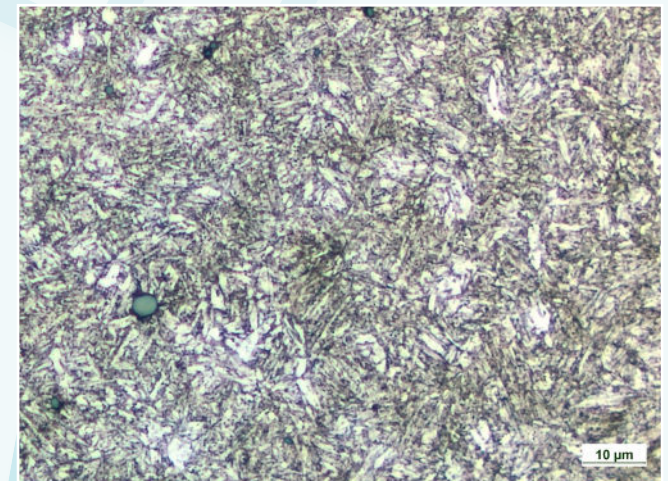
0.45% C Steel, normalised, 200 HV, cross section etched with Nital 3%, BF, 500x



Low Alloy Steel 42CrMo4+QT, 330 HV, BF, 500x



Low Alloy Steel 42CrMo4+QT, 330 HV etched with Nital 3%, BF, 500x



Low Alloy Steel 42CrMo4+QT, 330 HV etched with Nital 3%, BF, 1000x