

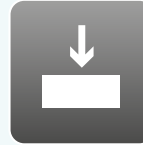

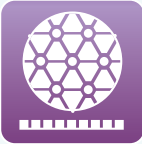


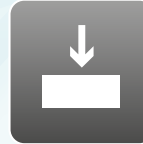



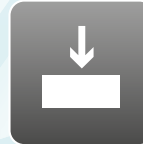




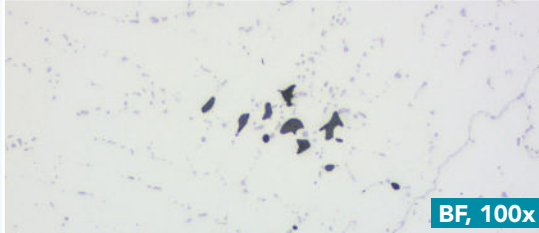


# Aka-Brief #20 Supperalliances

1						
	Rhaco Grit P220	Water	300 rpm	25 N	Until plane	BF, 100x
2						
	Largan 9	DiaUltra 9 µm	150 rpm	35 N	3:00 min	BF, 100x
3						
	Silk	DiaUltra 3 µm	150 rpm	30 N	3:00 min	BF, 100x
4						
	Chemal*	Fumed Silica 0.2 µm Alkaline	150 rpm	15 N	2:00 min**	BF, 100x

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.

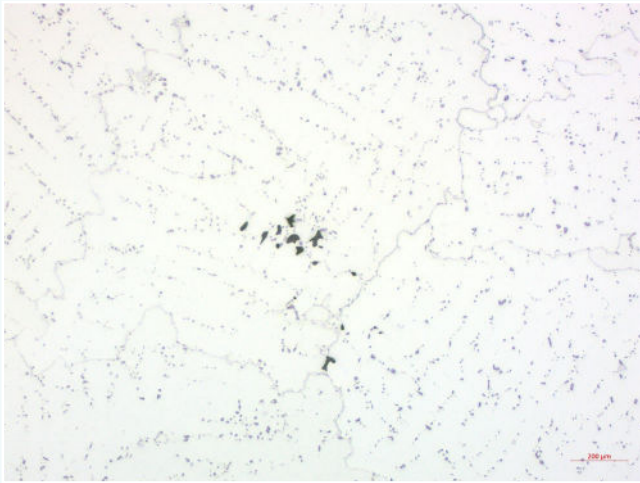
\* Avant le polissage aux oxydes, le tissu de polissage doit être mouillé avec de l'eau jusqu'à ce que le support touche le tissu de polissage.

Pendant les 10 dernières secondes de l'étape de polissage à l'oxyde, le drap de polissage doit être flusher le drap de polissage avec de l'eau afin de nettoyer à la fois le(s) échantillon(s) et le drap de polissage.

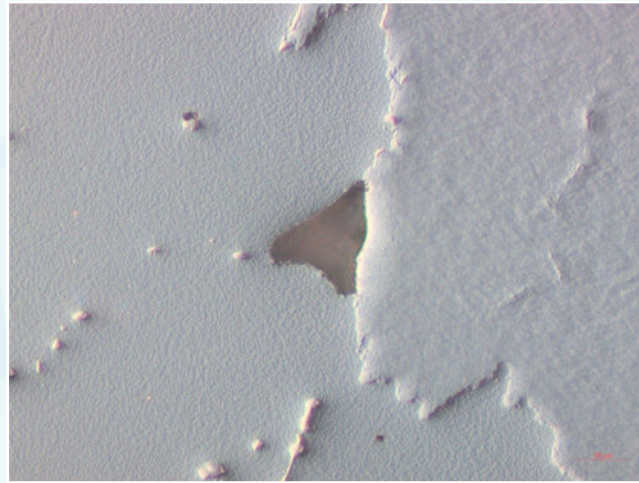
\*\* La dernière étape de polissage peut être augmentée de 2 minutes à la fois si le métal résiduel doit être éliminé des pores. Une durée plus longue de polissage à l'oxyde augmentera l'effet de gravure et facilitera le processus de gravure ultérieur.

# SOMECO

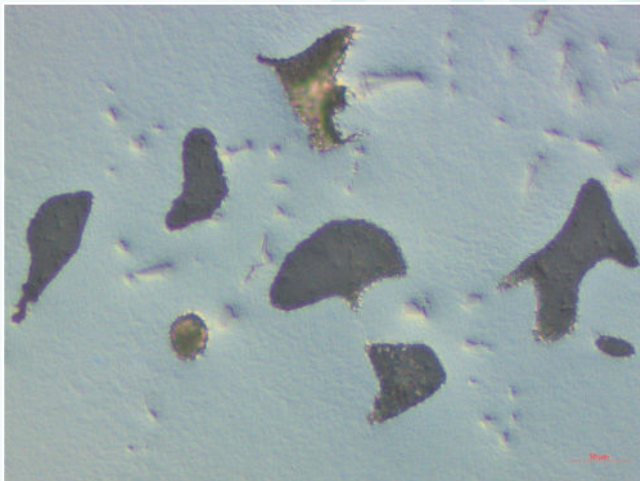
## RÉSULTAT FINAL



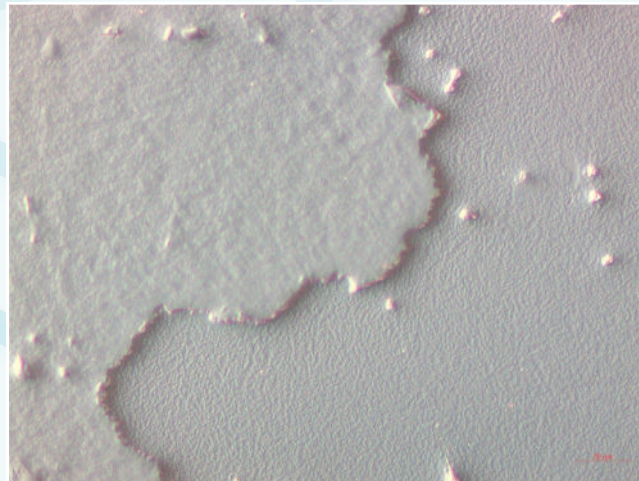
Porosity in Superalloy, BF, 50x



Porosity in Superalloy, DIC, 500x



Porosity in Superalloy, DIC, 500x



Superalloy, DIC, 500x