


GAMME DE POLISSAGE METALLOGRAPHIQUE


CARACTERISTIQUES MATIERE

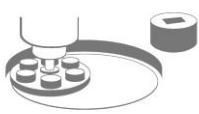


Béton

PREPARATION

	<u>Tronçonnage</u>	Machine	CUTLAM 1.1
	Position potentiomètre	6	
	Meule	Diamant noir Ø300mm	

	<u>Enrobage</u>	Machine	/
	Température de chauffe	/	
	Temps de chauffe	/	
	Temps de refroidissement	/	
	Pression	/	
	Mode de pression	/	
	Resine	/	
	Diamètre échantillon	/	
	Double enrobage	/	

	<u>Polissage</u>	Machine	MASTERLAM 1.0 Pression centrale
	Diameter plateau	300 mm	



Tronçonnage



Etape	1
Meule	Diamond black Ø300mm
Fluide de refroidissement	722
Vitesse meule	2900 rpm
Etaux	2 étaux à serrage rapide
Temps	5 minutes

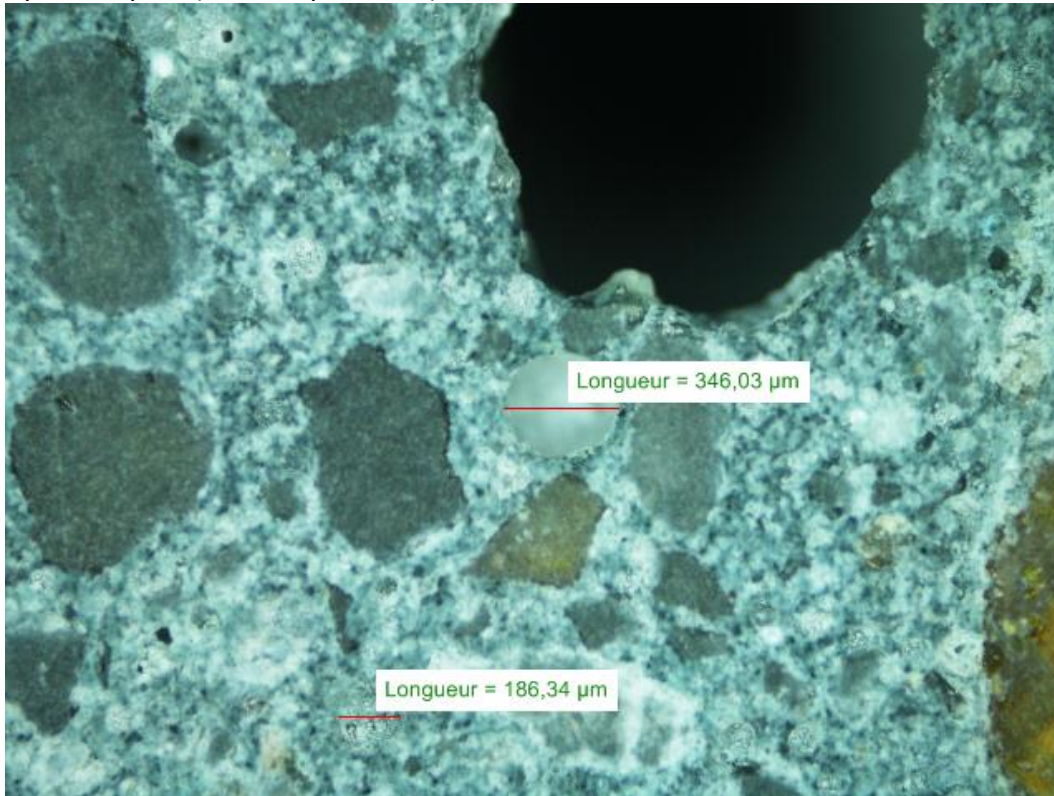


Polissage

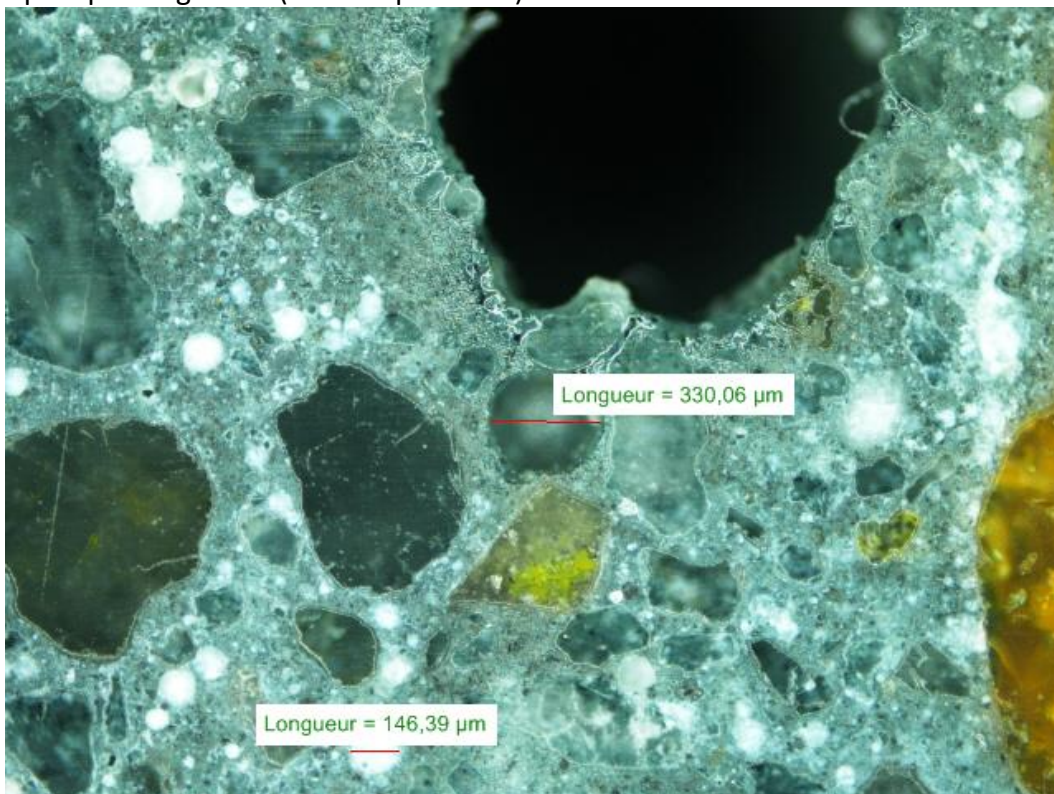


Etape	1	2	3	4
SUPPORT	CAMEO PLATINIUM 1	CAMEO PLATINIUM 2	CAMEO PLATINIUM 3	POLISHING CLOTH 1PU3
ABRASIF	EAU	EAU	EAU	BIODIAMANT NEODIA 6P
Distribution abrasif	/	/	/	1s / 30s
Vitesse plateau (tr/min)/sens	200 / anti horaire	200 / anti horaire	200 / anti horaire	150 / anti horaire
Vitesse tête(tr/min)/sens	125 / horaire	125 / horaire	125 / horaire	125 / horaire
Balayage	Non	Non	Non	Non
PRESSION (Newton)	90	90	90	90
TEMPS (min)	5	5	5	5

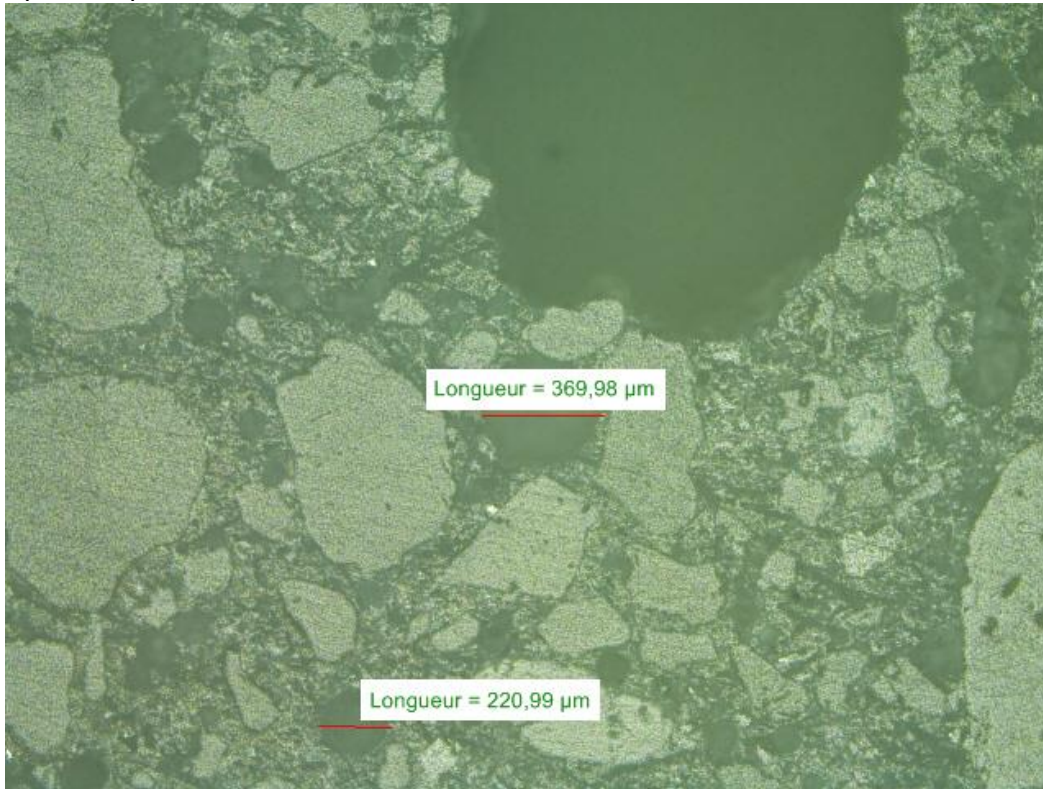
Après étape 1 (lumière polarisée) x50



Après polissage final (lumière polarisée) x50



Après étape 1 x50



Après polissage final x50

